

„DYNAJET®“ IC7140

MONTAVIMAS / SARANKA /
NAUDOTOJO VADOVAS

Programinės įrangos versija: 1.01



TeeJet®
TECHNOLOGIES

A Subsidiary of  Spraying Systems Co.®

Autorių teisės

© 2019 „TeeJet Technologies“. Visos teisės saugomos. Be išankstinio rašytinio „TeeJet Technologies“ sutikimo nė viena šio dokumento arba jame aprašytų kompiuterinių programų dalis negali būti atkurta, nukopijuota, išversta arba sumažinta kokia nors forma ar kokiomis nors priemonėmis, elektroninėmis arba mašina skaitomomis, įrašant ar kitaip.

Prekių ženklai

Jeigu nenurodyta kitaip, visi kiti firminiai arba gaminių pavadinimai yra atitinkamų jų bendrovių ar organizacijų prekių ženklai arba registruotieji prekių ženklai.

Atsakomybės apribojimas

„TEEJET TECHNOLOGIES“ ŠIĄ MEDŽIAGĄ PATEIKIA ESAMO PAVIDALO, BE JOKIŲ IŠREIKŠTŲ AR NUMANOMŲ GARANTIJŲ. NĖRA PRISIIMAMA JOKIA ATSAKOMYBĖ PAGAL AUTORIAUS TEISES AR PATENTĄ. „TEEJET TECHNOLOGIES“ JOKIAIS ATVEJ AIS NĖRA ATSAKINGA UŽ JOKIUS VEIKLOS NUOSTOLIUS, PELNO NETEKIMĄ, GALIMYBĖS NAUDOTIS AR DUOMENŲ PRARADIMĄ IR JOKIĄ NETIESIOGINĘ, SPECIALIĄJĄ, ATSITIKTINĘ ARBA PASEKMINĘ ŽALĄ, NET JEIGU „TEEJET TECHNOLOGIES“ BUVO INFORMUOTA APIE TOKIĄ ŽALĄ, ATsirANDANČIĄ DĖL „TEEJET TECHNOLOGIES“ PROGRAMINĖS ĮRANGOS.

Turinys

SVARBI SAUGOS INFORMACIJA

III

BENDRIEJI ĮSPĖJIMAI IR PATARIMAI

III

SKYRIUS 1 – ĮVADAS

1

SISTEMOS ELEMENTAI

1

„DynaJet“ IC7140 valdiklis	1
Standartiniai sistemos montavimo elementai	2
Hibridinės sistemos elementai	4

PAGRINDINĖS EKRANO FUNKCIJOS

6

Navigacija tarp nuostatų funkcijų.....	7
--	---

SKYRIUS 2 – MONTAVIMAS

8

„DYNAJET“ IC7140 ECU

8

STANDARTINIS MONTAVIMAS

10

HIBRIDINĖS SISTEMOS MONTAVIMAS

11

SKYRIUS 3 – PRADINIS PALEIDIMAS IR KALIBRAVIMAS

12

NR. 1 ĮJUNGIMAS IR PALEIDIMAS

12

NR. 2 MAŠINOS SĄRANKA

13

NR. 3 SĄRANKA IR PURKŠTUKŲ PARINKIMAS

13

NR. 4 SUSIPAŽINKITE SU VALDYMO REŽIM AIS

14

NR. 5 SISTEMOS FUNKCINIS PATIKRINIMAS

15

NR. 6 NORMOS VALDIKLIO REGULIATORIAUS KALIBRAVIMAS

15

NR. 7 „DYNAJET“ IC7140 SISTEMOS KALIBRAVIMAS

16

SKYRIUS 4 – PRADINIS EKRANAS

18

Sparčiosios apžvalgos langelis.....	19
-------------------------------------	----

SKYRIUS 5 – PAGRINDINĖ SĄRANKA

20

MAŠINOS SĄRANKA

21

OEM NUOSTATOS

22

NAUDOTOJO SĄSAJA

24

PAGALBA

24

Apie.....	25
Sistemos apžvalga.....	25
UT duomenų diagnostika.....	26
Giroskopo diagnostika.....	26

	SKYRIUS 6 – NAUDOJIMAS	27
IVADAS	OPERATORIAUS REŽIMAI	28
	Rankinis režimas.....	28
	Lašelių režimas.....	29
	Slėgio režimas.....	29
MONITAVIMAS	STRĖLĖS TAIKYMO BŪSENA	30
	Ijungti posūkio kompensaciją.....	30
	Geros praktikos vadovas.....	30
	Posūkio kompensacijos išjungimas.....	31
	Lašelių dydžių lentelė.....	31
PRIMINIS PALEIDIMAS	VALDYMO SISTEMOS KLAIDOS IR PERSPĖJIMAI	32
	NE JUTIKLINIO EKRANO UT PARINKTYS	32
	SKYRIUS 7 – DAŽNIAUSIAI NAUDOJAMI PURKŠTUKAI	33
PRADŽIOS EKRANAS	PURKŠTUKŲ NUSTATYMAI	34
	PASIRINKTAS PURKŠTUKAS	35
SARANKA	SKYRIUS 8 – SISTEMOS APŽVALGA	36
	TVARKYKLĖS / MAGNETINIO VOŽTUVO INFORMACIJA	37
	SISTEMOS KLAIDOS	38
	PROGRAMINĖS ĮRANGOS v1.01 VERSIJOS SĄRANKOS GALIMYBĖS	40
NAUDOJIMAS	PRIEDAS A – 115880 „E-CHEMSAVER®“ PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJA	42
	Bendras iššardymas ir surinkimas.....	43
DAŽN. NAUDOJAMI PURKŠTUKAI	PRIEDAS B – „DYNAJET“ PRITAIKYMO LENTELĖS	44
	„DYNAJET“ IC7140 PURKŠTUKŲ PARINKIMAS	44
	Apdorojimo normos, kurias galima pasiekti su nurodytais greičiais ir purkštukais.....	46
	Greičio diapazonas pasiekiamas su nurodyto dydžio purkštukais ir nurodyta apdorojimo norma.....	50
SISTEMOS APŽVALGA	PRIEDAS C – GEDIMŲ ŠALINIMO VADOVAS	54
PRIEDAS		

SVARBI SAUGOS INFORMACIJA

Prieš operatoriui pradant darbą su sistema būtina perskaityti visus su sauga susijusius ir darbinius nurodymus. Už saugų įrangos naudojimą atsakingas operatorius. Saugos procedūros turi būti paskelbtos netoli įrangos ir aiškiai operatoriui matomoje ir įskaitomoje vietoje. Saugos procedūros turi atitikti visus įmonės, šalyje galiojančius ir MSDS reikalavimus. Prireikus pagalbos kreipkitės į vietinę atstovybę.

Saugos pranešimų simbolių apibrėžimai:



PAVOJUS! Šis simbolis skirtas ekstremaliausioms situacijoms, kai rimti ar mirtini sužeidimai yra neišvengiami.



ĮSPĖJIMAS! Šis simbolis nurodo pavojingą situaciją, kuri gali sukelti sunkų arba mirtiną sužalojimą.



DĖMESIO! Šis simbolis nurodo pavojingą situaciją, kuri gali sukelti vidutinį arba nedidelį sužalojimą.



PASTABA. Šis simbolis skirtas situacijoms, kuriose operatorius turi būti atidesnis.

BENDRIEJI ĮSPĖJIMAI IR PATARIMAI



PAVOJUS!

- Perskaitykite ir laikykitės nurodymų. Jei perskaičius vadovą nurodymai nėra aiškūs, kreipkitės į vietinę atstovybę.
- Neleiskite vaikams artintis prie įrangos.
- Nesinaudokite įranga paveikti alkoholio ar bet kokių kitų nelegalių medžiagų.
- Kai kuriose sistemose yra integruotas ventiliatorinis šildytuvas. Niekada neuždenkite šildytuvo, kitaip gali kilti rimtas gaisro pavojus.



ĮSPĖJIMAS! ELEKTROS SMŪGIO PAVOJUS

- Prieš pradėdami priežiūros darbus su bet kuriuo įrangos elementu pirmiausia pasirūpinkite, kad visi elektros tiekimo šaltiniai būtų išjungti ir niekas jų negalėtų atsitiktinai įjungti.
- Prieš pradėdami suvirinimo aparatu virinti įrangą ar bet kurią su įranga sujungta dalį, atjunkite elektros maitinimą.
- Sistemos, įskaitant dažnių keitiklius, dėl likutinės įtampos kelia elektros smūgio pavojų. Atjungus elektros maitinimą 5 minutes draudžiama atidarinėti įrangą ar atjunginėti sistemą ar bet kokias greitąsias jungtis.
- Naudokite sistemą tik su naudojimo vadove nurodytu elektros maitinimo šaltiniu. Jei nesate tikri dėl elektros maitinimo šaltinio, pasikonsultuokite su kvalifikuotu techninio aptarnavimo personalu.
- Nenaudokite aukšto slėgio valymo įrangos elektriniams elementams valyti. Galite pažeisti elektrinius elementus ir operatoriui sukelti elektros smūgio pavojų.
- Elektros tiekimas įrangai turi būti tinkamai prarastas ir sujungtas su įranga. Visi sujungimai turi atitikti nurodytus reikalavimus.



ĮSPĖJIMAS! SLĖGINĖS HIDRAULINĖS SISTEMOS

- Visuomet dirbdami su hidraulinėmis sistemomis naudokite asmeninę saugos įrangą (PPE).
- Dirbdami su hidraulinėmis sistemomis laikykitės mašinos gamintojų patvirtintų techninės priežiūros nurodymų.
- Visuomet prieš dirbdami su hidraulinėmis sistemomis įrangą išjunkite. Prieš atidarydami sistemas, kuriose anksčiau buvo didelis slėgis, imkitės atitinkamų atsargos priemonių.
- Atminkite, kad hidraulinė alyva gali būti ypatingai karšta ir veikiama aukšto slėgio.



ĮSPĖJIMAS! DARBAS SU CHEMINĖMIS MEDŽIAGOMIS

- Visuomet dirbdami su cheminėmis medžiagomis dėvėkite PPE.
- Visuomet laikykitės cheminių medžiagų gamintojų ar tiekėjų pateiktų saugos lipdukų ir instrukcijų nurodymų.
- Operatorius privalo turėti visą informaciją apie naudojamų medžiagų pobūdį ir kiekius.
- LAIKYKITĖS ŠALYJE IR REGIONE GALIOJANČIŲ REIKALAVIMŲ DĖL ŽEMĖS ŪKIUI SKIRTŲ CHEMINIŲ MEDŽIAGŲ NAUDOJIMO, TVARKYMO IR ŠALINIMO.



ĮSPĖJIMAS! AUKŠTO SLĖGIO PURŠKIMO SISTEMA

- Naudojantis aukšto slėgio purškimo sistema svarbu žinoti tinkamas saugos priemones. Aukšto slėgio veikiami skysčiai gali prasiskverbti pro odą ir rimtai sužeisti.
- Sistemos slėgis niekuomet neturi viršyti mažiausią apsaugą turinčio elemento ribos. Visuomet žinokite visų sistemos elementų galimybes, didžiausią leistiną slėgį ir srautus.
- Filtrus galima atidaryti tik tuomet, kai prieš filtrą ir už jo sumontuoti vožtuvai yra uždaryti. Jei kurį nors prietaisą reikia išmontuoti, prieš tai būtina uždaryti prieš ir po šio prietaiso esančius vožtuvus. Atgal montuojant prietaisą būtina jį sumontuoti reikiamoje padėtyje ir pasirūpinti, kad visi sujungimai būtų sandarūs.
- Tiekiamas vanduo privalo atitikti visus įmonės ir vietinius reikalavimus, turi būti tinkamai išvedžiotas ir sujungtas su įranga. Visi sujungimai turi atitikti nurodytus reikalavimus
- Jei įrangos planuojama nenaudoti ilgesnį laiką, patartina iš sistemos išleisti visą skystį, o sistemą išplauti.



ĮSPĖJIMAS! AUTOMATINIO VAIRAVIMO SAUGUMAS

- Siekiant išvengti rimtų ar mirtinų sužeidimų, kuriuos gali sukelti automatinis transporto priemonės vairavimo sistemos judesys, niekada nepalikite transporto priemonės operatoriaus vietos, kai sistema yra įjungta.
- Siekiant išvengti rimtų ar mirtinų sužeidimų, kuriuos gali sukelti automatinis transporto priemonės vairavimo sistemos judesys, prieš pradėdami kalibravimo, derinimo ar sistemos naudojimo darbus pasirūpinkite, kad aplink transporto priemonę nebūtų žmonių ir pašalinių objektų.
- Pasirūpinkite, kad įranga būtų saugiai ir sandariai sujungta su atitinkamais elementais.
- Niekada su įjungta sistema nevažiuokite viešaisiais keliais.



DĖMESIO! ĮRANGOS SAUGA, PRIEŽIŪRA IR REMONTAS

- Įrangą gali naudoti tik tinkamai išmokytas ir kvalifikuotas personalas. Su įranga dirbantis personalas turi būti įrodęs savo darbo su įranga įgūdžius.
- Prieš naudodamasis įranga operatorius turi patikrinti įrangos būklę ir saugumą. Kilus bet kokioms abejonėms, įranga naudotis draudžiama.
- Visos būtinosios PPE priemonės turi būti paruoštos ir visą laiką pasiekiamos operatoriui.
- Reguliariai tikrinkite sistemą ir jos elementus dėl galimo susidėvėjimo ar pažeidimų. Pakeiskite arba suremontuokite, kai būtina.
- Sistemą remontuoti ir vykdyti priežiūros darbus gali tik kvalifikuoti specialistai. Visą laiką būtina griežtai laikytis visų priežiūros darbų ir įrangos naudojimo nurodymų.
- Visas įrangos naudojimo vadovas visą laiką turi būti pasiekiamas operatoriui arba priežiūros darbus vykdančiam specialistui.



DĖMESIO! ĮRANGOS KABELIŲ IR ŽARNŲ SAUGA

- Reguliariai tikrinkite įrangos kabelius ir žarnas dėl galimų pažeidimų ar susidėvėjimo. Pakeiskite arba suremontuokite, kai būtina.
- Nelenkite kabelių ar žarnų smailiu kampu.
- Niekada netvirtinkite įrangos kabelių ir žarnų prie elementų, veikiamų didelių virpesių ar slėgio šuolių.
- Niekada netvirtinkite įrangos kabelių ir žarnų prie linijų, kuriomis teka karšti skysčiai.
- Apsaugokite įrangos kabelius ir žarnas nuo aštrių objektų, įrangos purvo ir besikaupiančių medžiagų.
- Palikite pakankamą įrangos kabelių ir žarnų ilgį, kad jie galėtų laisvai judėti, kai juda atitinkamos sekcijos, ir pasirūpinkite, kad kabeliai ir žarnos nekabėtų po įranga.
- Pasirūpinkite, kad įrangos kabeliams ir žarnoms tarp padargo ir mašinos darbinių zonų būtų pakankamai laisvos vietos.
- Valydami įrangą saugokite įrangos kabelius ir žarnas nuo aukšto slėgio srauto.



PASTABA. SAUGOKITE JUTIKLINĮ EKRANĄ

- Dirbdami su jutikliniu įrenginiu nenaudokite aštrių objektų. Liesdami jutiklinį ekraną aštriu objektu ekraną galite pažeisti.
- Nenaudokite agresyvių cheminių medžiagų pultui / ekranui valyti. Pultą / ekraną valykite minkšta ir drėgna arba nuo statinio krūvio apsaugančia šluoste, panašiai, kaip valant kompiuterio monitorių.



PASTABA. REKOMENDUOJAMOS ATSARGINĖS DALYS

- Sistema sukurta taip, kad su tarpusavyje derančiais elementais būtų galima pasiekti aukštas darbinės charakteristikas. Jei kurią nors sistemos dalį reikia pakeisti, siekiant užtikrinti tinkamą sistemos veikimą ir saugą, rekomenduojama naudoti tik „TeeJet“ rekomenduojamas dalis.

SKYRIUS 1 – ĮVADAS

Sveikiname įsigijus naująjį „DynaJet“ IC7140 ECU, sukurtą taikant ISOBUS architektūrą. Naudojamas pagal paskirtį ir laikantis šiame naudojimo vadove pateiktų nurodymų, „DynaJet“ IC7140 valdiklis bus patikima lašelių dydžio valdymo sistema.

Naudokite kartu su turima universaliąją jungtimi (UT)

- Šis valdiklis sklandžiai veikia ir yra matomas bet kuriose ISOBUS UT
- Paprastas meniu ir informatyvus ekranas
- Pasikeitus poreikiams galite pridėkite papildomų ISOBUS ECU
- Standartinės jungtys, kabeliai ir programinė įranga supaprastina sistemos montavimą, sujungimą – šia sistema galima naudotis iš karto ją pajungus. „DynaJet“ IC7140 ECU montuojamas ant padargo ir neužima vietos kabinoje

SISTEMOS ELEMENTAI

„DynaJet“ IC7140 siūlo dviejų tipų sistemą – standartinę ir hibridinę.

- ▶ Standartinėje sistemos versijoje galima naudoti dviejų išvesčių tvarkyklės, integruotas strėlės laiduose ir suderintas su kliento įranga.
- ▶ Hibridinės sistemos versijoje galima naudoti aštuonių (8) išvesčių tvarkyklę, sudarytą iš aštuonių (8) purkštukų laidų.

„DynaJet“ IC7140 valdiklis

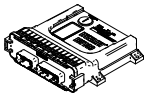
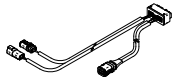

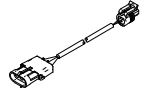
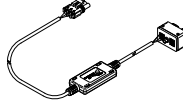
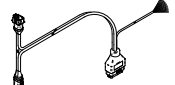

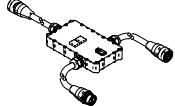
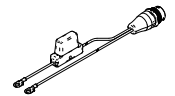

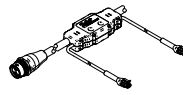


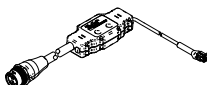
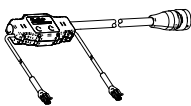

„DynaJet“ IC7140 valdiklis veikia kartu su esamu normos valdikliu, kuris naudojant valdymo vožtuvą arba siurblio reguliatorių kontroliuoja srautą, kad keičiantis greičiui pasiektų tikslingą apdorėjimo normą ir išlaikytų tikslingą lašelių dydį. Ši sistema veikia tik su automatiniais normos valdikliais, kurie naudoja srauto, o ne slėgio, stebėjimo sistemas. Tam, kas sistema tinkamai veiktų su „DynaJet“ IC7140, automatinuose normos valdikliuose, kurie skirti srauto ir slėgio valdymui, slėgio sistema turi būti išjungta.

Nepriklausoma automatinio normos valdiklio kilpa veikia taip pat, kaip ir be „DynaJet“ IC7140 valdiklio. „DynaJet“ IC7140 valdiklis keičia srauto išvestį kiekviename purkštuke atskirai, priklausomai nuo operatoriaus nurodymų pasiekti optimalų lašelių dydį (slėgį).

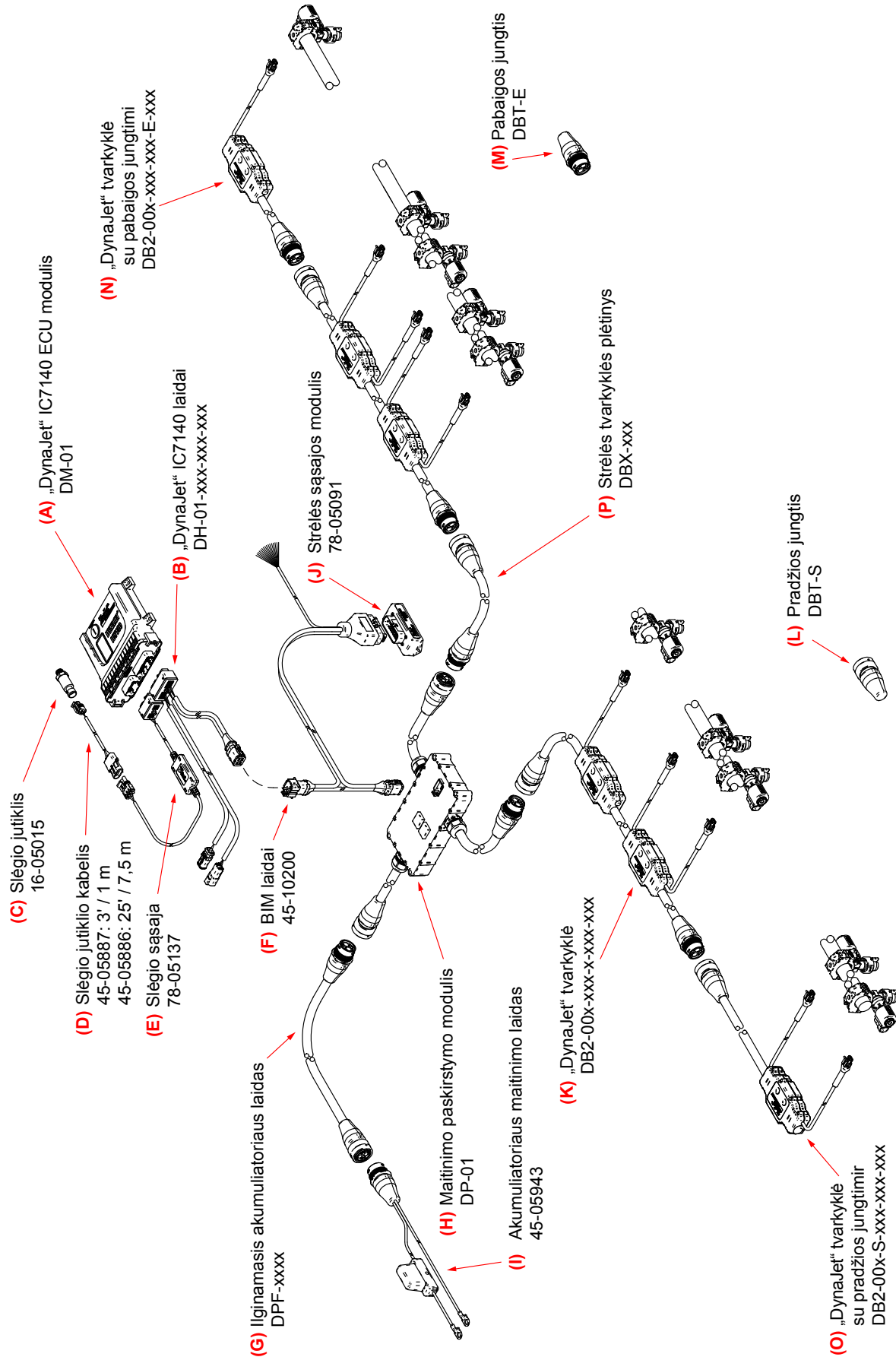
Paveikslėlis 1-1: „DynaJet“ IC7140 valdiklis



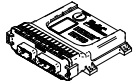


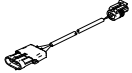

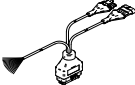
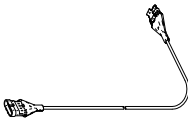




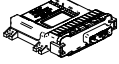

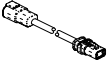



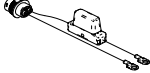

Standartiniai sistemos montavimo elementai

Elementas	Dalies Nr.	Aprašymas	Iliustracija
A	DM-01	„DynaJet“ IC7140 ECU modulis	
B	DH-01-xxx-xxx-xxx	ISOBUS „DynaJet“ laidai	
C	16-05015	Slėgio jutiklis	
D	45-05887: 3' / 1 m 45-05886: 25' / 7,5 m	Slėgio jutiklio kabelis	
E	78-05137	Slėgio sąsaja	
F	45-10200	Strėlės sąsajos modulio (BIM) laidai	
G	DPF-xxxx	Akumuliatoriaus plėtinys	
H	DP-01	Maitinimo paskirstymo modulis (PDM)	
I	45-05943	Akumuliatoriaus maitinimo kanalas	
J	78-05091	Strėlės sąsajos modulis (BIM)	
K	DB2-00x-xxx-xxx-xxx-xxx	„DynaJet“ tvarkyklė	
L	DBT-S	Pradžios jungtis	
M	DBT-E	Pabaigos jungtis	
N	DB2-00x-xxx-xxx-E-xxx	„DynaJet“ tvarkyklė su galine jungtimi	
O	DB2-00x-S-xxx-xxx-xxx	„DynaJet“ tvarkyklė su pradžios jungtimi	
P	DBX-xxx	Strėlės tvarkyklės plėtinys	

Paveikslėlis 1-2: Standartinės „DynaJet“ IC7140 sistemos schema



Hibridinės sistemos elementai

Elementas	Dalies Nr.	Aprašymas	Iliustracija
A	DM-01	„DynaJet“ IC7140 ECU modulis	
B	45-10207	„DynaJet“ hibridinės sistemos ECU laidai	
C	16-05015	Slėgio jutiklis	
D	45-05887: 3' / 1 m 45-05886: 25' / 7,5 m	Slėgio jutiklio kabelis	
E	78-05137	Slėgio sąsaja	
F	45-10195	Hibridinės sistemos strėlės sąsajos modulio (BIM) laidai	
G	45-04006-03: 3' / 1 m 45-04006-07: 7' / 2 m 45-04006-13: 13' / 4 m 45-04006-20: 20' / 6 m	Ilginamasis CAN kabelis	
H	45-04006-END	CAN jungtis – GALAS	
I	45-04006-START	CAN jungtis – PRADŽIA	
J	78-05091	Strėlės sąsajos modulis (BIM)	
K	45-05998-xx	Maitinimo adapteris	
L	78-05124	„DynaJet“ HF tvarkyklė	
M	45-04005-xx-xx	Purkštukų laidas	
N	45-05971	Maitinimo ilgintuvo tvarkyklė	
O	45-05997-15	Tvarkyklės maitinimo kabelis „Y“	
P	78-05121-xx	Maitinimo paskirstymo modulis (PDM)	
Q	45-05942-xx	Maitinimo kabelis 6ga	
R	45-05943	Akumulatoriaus kabelis, 60 A saugiklis	
S	45-04001-xx	Ilginamoji purkštukų linija	

ĮVAŽAS

MONITAVIMAS

PIRMINIS PALEIDIMAS

PRADŽIOS EKRAVAS

SARANKA

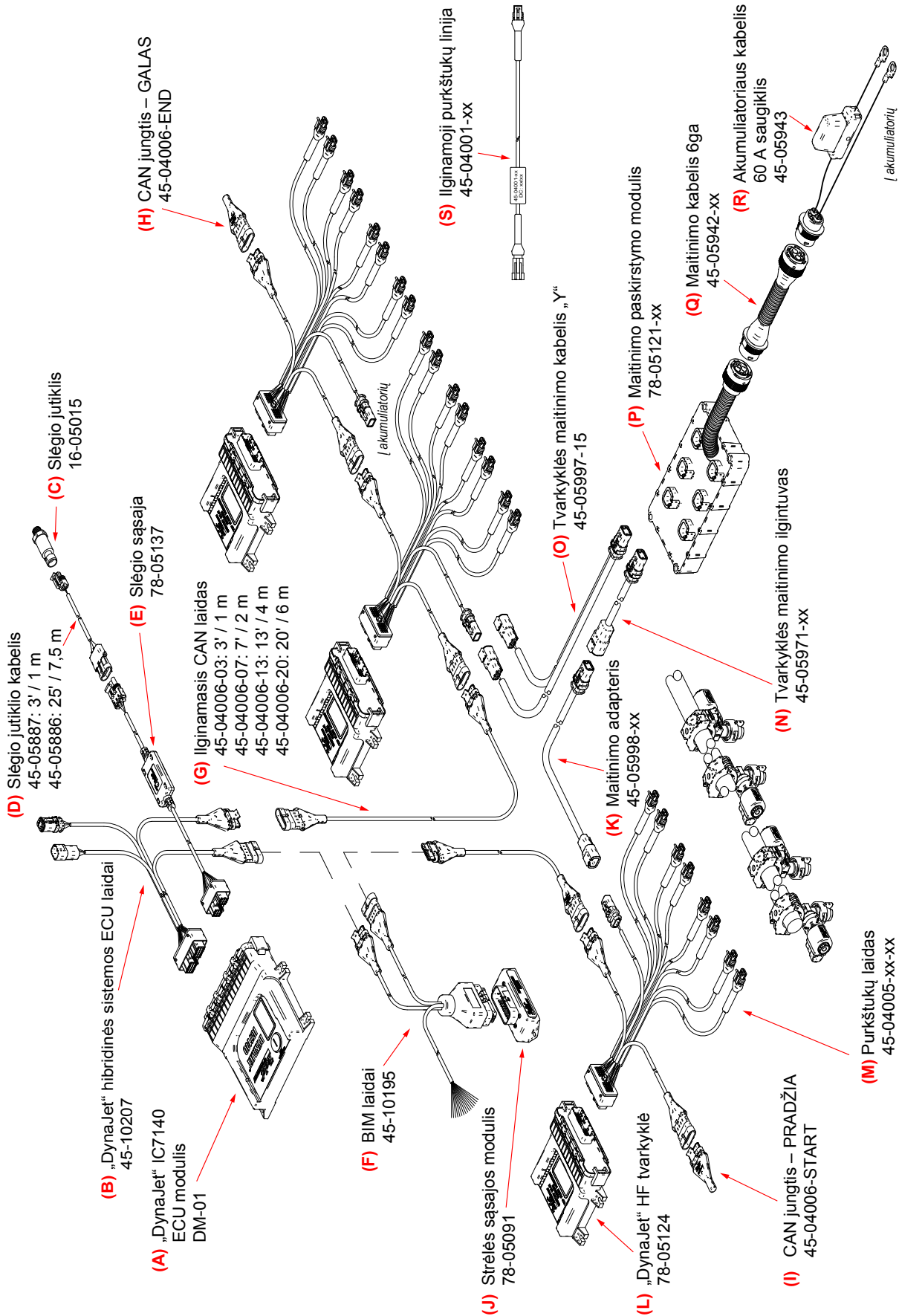
NAUDOJIMAS

DAŽN. NAUDOJIMAI PURKŠTUKAI

SISTEMOS ATŽVALGA

PIEDAS

Paveikslėlis 1-3: „DynaJet“ IC7140 hibridinės sistemos diagrama



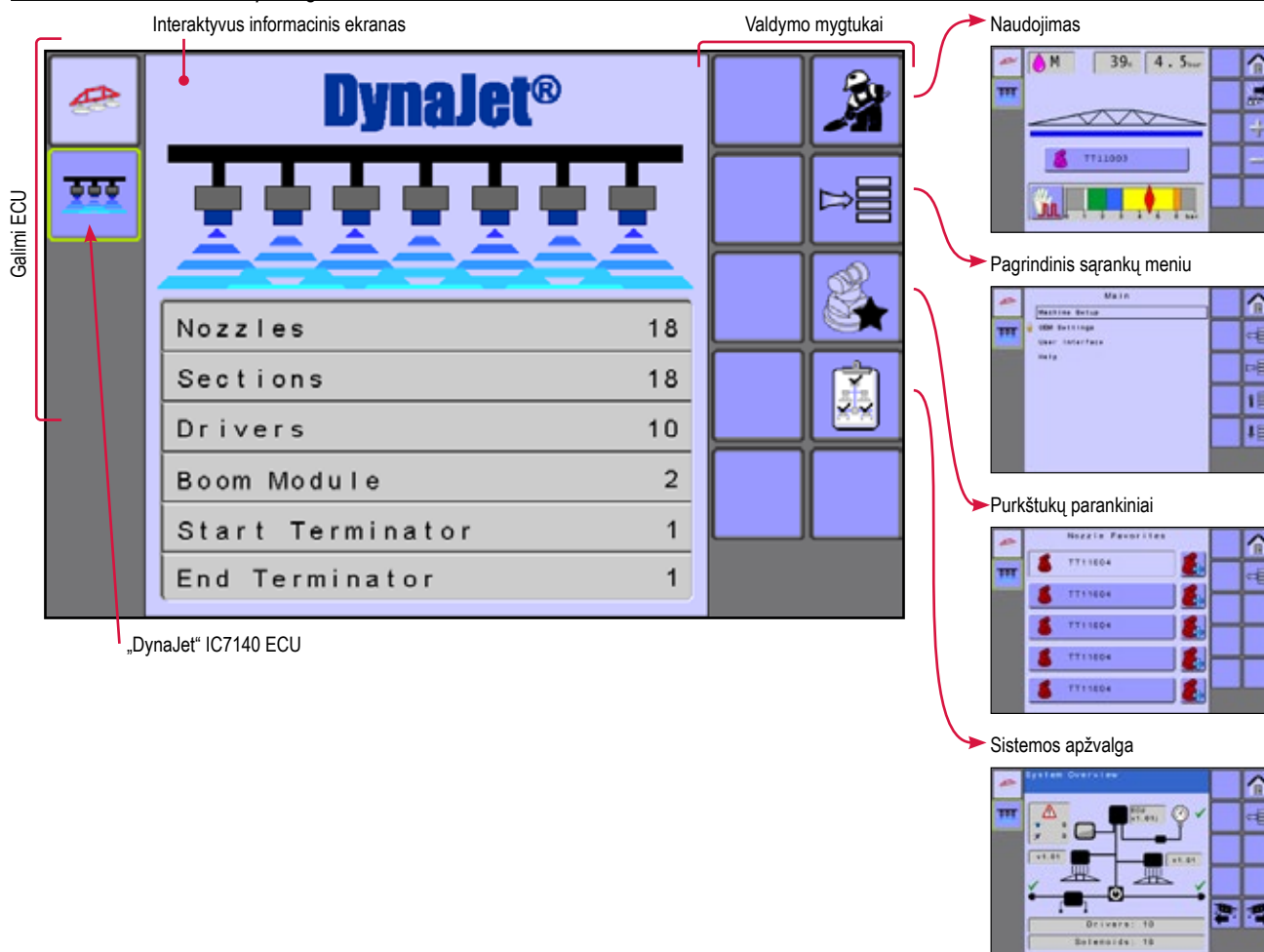
PAGRINDINĖS EKRANO FUNKCIJOS

„DynaJet“ IC7140 ekraną sudaro ECU mygtukai, interaktyvus informacinis ekranas ir valdymo mygtukai.


- Pasirenkant ekrano piktogramą paspausti reikia stipriai.
- Pasirinktos sąrankos parinktys automatiškai NEIŠSAUGOMOS. Norėdami įrašyti nuostatas paspauskite PATVIRTINIMO MYGTUKĄ ✓ Pasirinkite ATŠAUKIMO MYGTUKĄ ✗, kad grįžtumėte į ankstesnį meniu neįrašydami nuostatų.

PASTABA: Ekranų valdymo elementų ir jutiklinio ekranų struktūra gali skirtis nuo rodomos šiame naudojimo vadove; ji priklauso nuo naudojamų universaliosios jungties.

Paveikslėlis 1-4: Ekranų apžvalga

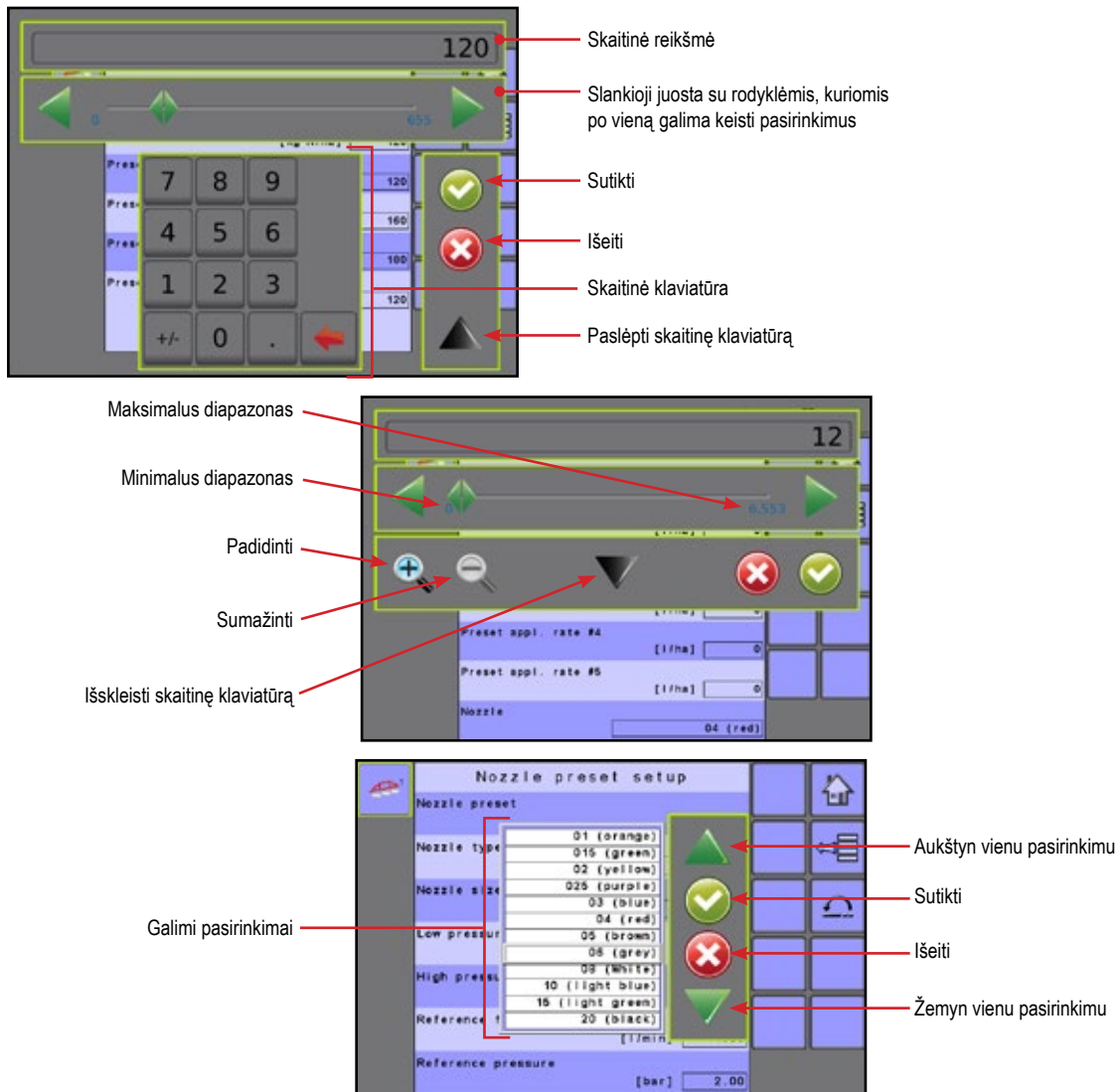


Lentelė 1-1: Paleidimo ekrano parinktys

Valdymo mygtukas	Aprašymas
Galimi ECU	Sistemos prieinamos per jūsų UT rodomos kairiajame kiekvieno lango stulpelyje. Pažymėta ECU piktograma nurodo aktyvųjį ISOBUS sistemos elementą. Norėdami pereiti nuo vienos sistemos prie kitos, paspauskite atitinkamą piktogramą. <i>PASTABA: Piktogramos gali skirtis, priklausomai nuo galimų sistemos elementų.</i>
 „DynaJet“ IC7140 ECU	Paspauskite, kad pasirinktumėte „DynaJet“ IC7140 sistemą. Sistemos paleidimo metu, kol sistema įkelia duomenis ir susisieja su visais elementais, piktogramoje gali būti rodoma progreso juosta.
Interaktyvus informacinis ekranas	Rodo visą sistemos informaciją, meniu ir darbinę sąsają, o taip pat gali rodyti papildomų ekrano parinkčių arba nuostatų mygtukus.
Valdymo mygtukai	Rodo mygtukus (su piktogramomis arba be jų), kad būtų galima pasiekti papildomus meniu ir ekranus, pakeisti dabartinio ekrano nuostatas ir (arba) patobulinti valdymo funkcijas. Valdymo mygtukai be piktogramos susietų funkcijų neturi.

Navigacija tarp nuostatų funkcijų

Paveikslėlis 1-5: Parinkčių ekranų navigacija



Lentelė 1-2: Nuostatų parinktys

Sekcija arba piktograma	Aprašymas	Sekcija arba piktograma	Aprašymas
Skaitinė reikšmė	Rodo pasirinktą skaitinę reikšmę	Sutikti ✓	Priima ir išsaugo nuostatas
Slankioji juosta	Palietus ir atleidus slankiąją juostą arba palietus ir patraukus slankiklį parenka reikšmę. Tam tikros nuostatos reikšmių diapazonas parodytas šalia slankiosios juostos.	Išeiti ✗	Išeina neįrašant pakeitimų
Slankiklis ◀▶	Slinkite į kairę, kad sumažintumėte, arba į dešinę, kad padidintumėte, skaitinę reikšmę	Rodyklė – aukštyn vienu pasirinkimu ▲	Perkelia pasirinkimo langelį aukštyn
Didinimo rodyklė ▶	Padidina skaitinę reikšmę	Rodyklė – žemyn vienu pasirinkimu ▼	Perkelia pasirinkimo langelį žemyn
Mažinimo rodyklė ◀	Sumažina skaitinę reikšmę	Padidinti 🔍➕	Susiaurina slankiosios juostos diapazoną. Pilka = didžiausias išdidinimo lygis.
Skaitinė klaviatūra	Naudokite skaitinei reikšmei nustatyti	Sumažinti 🔍➖	Išplečia slankiosios juostos diapazoną. Pilka = mažiausias išdidinimo lygis.
Išskleisti skaitinę klaviatūrą ▼	Atskleidžia skaitinę klaviatūrą		
Paslėpti skaitinę klaviatūrą ▲	Paslepia skaitinę klaviatūrą		

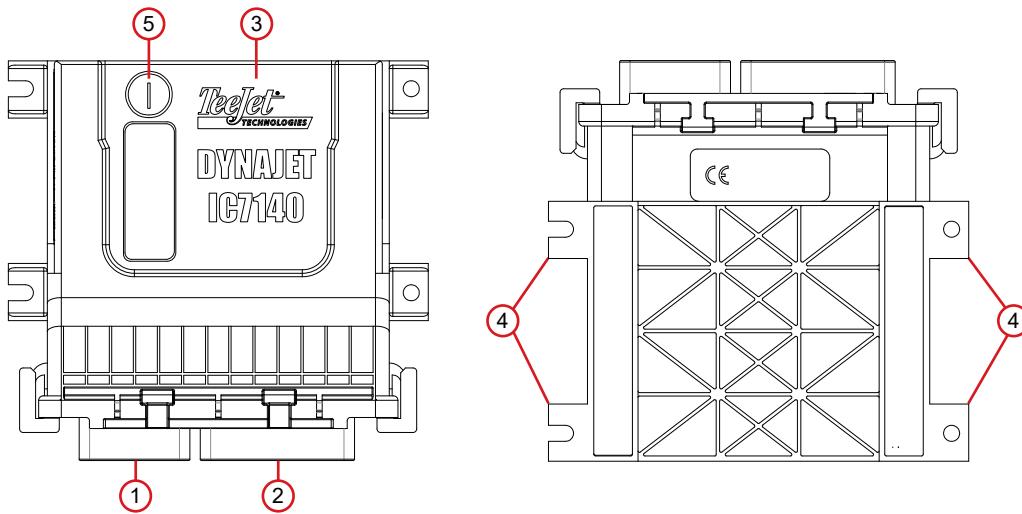
SKYRIUS 2 – MONTAVIMAS

„DynaJet“ IC7140 siūlo dviejų tipų sistemą – standartinę ir hibridinę. Standartinėje versijoje galima naudoti dvi išvesčių tvarkykles, integruotas strėlės laiduose ir suderintas su kliento įranga. Hibridinės sistemos versijoje galima naudoti aštuonių (8) išvesčių tvarkyklę, kur kiekviena tvarkyklė sudaryta iš aštuonių (8) purkštukų laidų.

„DYNAJET“ IC7140 ECU

Šiame skyriuje aprašomas „DynaJet“ IC7140 ECU įrenginys.

Paveikslėlis 2-1: „DynaJet“ IC7140 ECU vaizdas iš viršaus ir apačios



Elementas	Aprašymas
1	Slėgio sąsajos laidų jungtis
2	„DynaJet“ IC7140 ECU pagrindinė laidų jungtis
3	Etiketė su produkto ir serijos numeriais
4	Montavimo auselės
5	Programavimo lizdas

PASTABA: Prieš naudodami „DynaJet“ IC7140 patikrinkite, ar įrenginys pritvirtintas keturiais montavimo varžtais. Magnetinius ir elektromagnetinius įrenginius laikykite atokiau nuo „DynaJet“ IC7140 sistemos. Stiprios vibracijos zonoje sumontuota „DynaJet“ IC7140 sistema gali sugesti. Primygtinai rekomenduojame prietaisą montuoti tiesiai prie pagrindinio transporto priemonės rėmo arba prie kito elemento, tiesiogiai sumontuoto prie pagrindinio rėmo.

ECU orientacija

„DynaJet“ IC7140 ECU būtina nurodyti, kokioje padėtyje ji yra sumontuota, kitaip sistema tinkamai neveiks. Įsidėmėkite ECU etiketės, jungčių ir kairės / dešinės pusės briaunų padėtis transporto priemonės judėjimo į priekį atžvilgiu. Vaizdas visada bus toks, lyg operatorius žiūrėtų žemyn, nuo kabinos viršaus.

- „DynaJet“ IC7140 būtina saugiai pritvirtinti prie paviršiaus, kuris yra tvirtai gerai pritvirtintas prie transporto priemonės, ir juda išvien su GNSS antena.
- „DynaJet“ IC7140 pulto sąrankos meniu: Pagrindinis -> OEM nuostatos. „DynaJet“ IC7140 ECU padėtis turi būti tiksliai nurodyta „ECU padėties“ nustatymuose.

Galimos padėtyys

„DynaJet“ IC7140 ECU turi būti sumontuotas stačioje padėtyje transporto priemonės atžvilgiu. Tai reiškia, kad bet kurios „DynaJet“ IC7140 ECU ašies (vertikalios, horizontalios, arba stačios joms abiemis) plokštumos ir transporto priemonės važiavimo krypties kampas turi būti 90° arba jo kartotinis (0, 90, 180, 270).

Pasirinkite vieną iš šešių (6) galimų „DynaJet“ IC7140 ECU montavimo padėčių.

- ◀ Horizontali, etiketė atsukta į viršų (numatytoji montavimo padėtis)
- ◀ Horizontali, etiketė nusukta žemyn
- ◀ Vertikali, jungtys aukštyn
- ◀ Vertikali, jungtys žemyn
- ◀ Vertikali, kairioji briauna atsukta į viršų
- ◀ Vertikali, dešinioji briauna atsukta į viršų

Lentelė 2-3: Galimos padėtyys transporto priemonės judėjimo krypties atžvilgiu

Horizontali, etiketė atsukta į viršų	Horizontali, etiketė nusukta žemyn	Jungtys, vertikali, aukštyn	Jungtys, vertikali, žemyn	Vertikali, kairioji briauna atsukta į viršų	Vertikali, dešinioji briauna atsukta į viršų

Numatytoji montavimo padėtis

STANDARTINIS MONTAVIMAS

Maitinimo šaltinis

Maitinimas turi būti tiekiamas iš akumulatoriaus, per 60 A kabelį su saugikliu, 45-05943. Maitinimas iš akumulatoriaus iki strėlės pravedamas naudojant 6 kalibro maitinimo kabelius DP-xxxx.

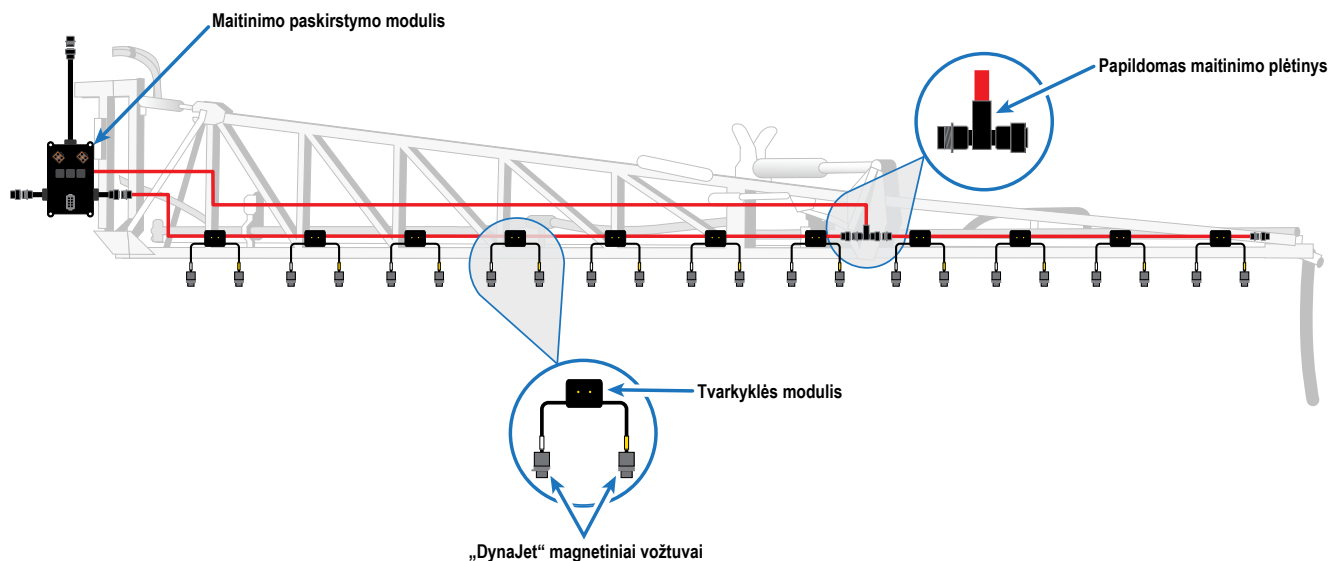
Maitinimo paskirstymo modulis (PDM) nukreipia akumulatoriaus energiją į tvarkykles. Pagrindinis PDM laidas energija gali aprūpinti iki 80 purkštukų (po 40 purkštukų kiekvienoje pusėje) DP-01. Jei naudojate daugiau nei 80 purkštukų, rinkitės PDM DP-02 su papildomu ilginamuoju laidu DBP-Lxxxx. PDM modelis DP-01-R arba DP-02-R yra skirtas atvirkštiniam montavimui, kai montuojama atbuloje arba apverstoje padėtyje.

Tvarkyklės moduliai ir jungtys

„DynaJet“ IC7140 tvarkyklės moduliai DB2-00x-xxx-xxx-xxx-xxx yra integruoti strėlės laiduose ir pritaikyti konkreitiems tarpams tarp purkštukų ir jų ilgiams. CAN kabeliai integruoti tvarkyklės modulio laiduose. Įjungus sistemą tvarkyklės modulių eilės tvarka nustatoma automatiškai, todėl laidas galima keisti be papildomos konfigūracijos.

Montuojant „DynaJet“ tvarkyklės modulius pradėkite nuo pradžios jungties DBT-S, arba tvarkyklės modulio pradžios jungties DB2-00x-S-xxx-xxx-xxx, tada prijunkite prie PDM, praveddami laidą iš PDM iki pabaigos jungties DBT-E, arba tvarkyklės modulio pabaigos jungties DB2-00x-xxx-xxx-E-xxx.

Paveikslėlis 2-2: Standartinis montavimas



Slėgio sąsaja

Slėgio sąsaja 78-05137 tiesiogiai jungiama prie „DynaJet“ IC7140 ECU modulio. Ilginamieji kabeliai 404-0045 arba 404-0039 skirti prijungti slėgio jutiklį prie strėlės.

Strėlės sąsajos modulis (BIM)

BIM laidai jungiami tarp „DynaJet“ IC7140 ir PDM. Jį galima montuoti kabinoje arba jos išorėje, priklausomai nuo įrengimo tipo.

BIM 78-05091 skirtas sistemoms iki 15 sekcijų (1-15). BIM 78-05128 (užsakomas papildomai) skirtas sistemoms iki 30 sekcijų (16-30).

BIM laiduose 45-10200 ir 45-10204, strėlės jutiklio laidai jungiami prie esamos mašinos strėlės sekcijos 12 V [J. / 0 V IŠJ. išvesčių.

PASTABA: jei sistemoje įdiegti du BIM, posūkio kompensacija negalima.

HIBRIDINĖS SISTEMOS MONTAVIMAS

Maitinimo šaltinis

Maitinimas turi būti tiekiamas iš akumulatoriaus, per 60 A kabelį su saugikliu, 45-05943.

Maitinimas iš akumulatoriaus iki strėlės turi būti praveistas naudojant 6 kalibro maitinimo kabelius 45-05942-xx.

Maitinimo paskirstymo moduliai 78-05121-xx turi būti sujungti su 45-05942-xx kabeliais.

Maitinimas turi būti vedamas iš 78-05121-xx į kiekvieną „DynaJet“ IC7140 tvarkyklę 78-05124, naudojant kabelius 45-05971-xx ir 45-05997-xx arba 45-05998-xx.

Tvarkyklių moduliai ir jungtys

Viena „DynaJet“ IC7140 tvarkyklė (78-05124) skirta aštuoniems (8) purkštukams.

- Kiekvieną „DynaJet“ IC7140 tvarkyklę montuokite aštuonių (8) purkštukų, kuriuos ji kontroliuoja, centre.

1 sekcijos pradžios jungtis 45-04006-START turi būti prijungta prie „DynaJet“ IC7140 tvarkyklės 78-05124.

Paskutinės sekcijos pabaigos jungtis 45-04006-END turi būti prijungta prie tvarkyklės modulio 78-05124.

Purkštukų laidai

Montuojant purkštukų laidus 45-04005-xx-xx visada pradėkite nuo 1 sekcijos ir tęskite iki paskutinės sekcijos.

Purkštukų laidai numatyti konkrečiam atstumui tarp purkštukų. Visada pradėkite nuo purkštuko Nr. 1 ir tęskite iš kairės į dešinę (žiūrėdami mašinos priekinės eigos kryptimi).

CAN kabeliai

CAN kabeliai turi būti sujungti nuosekliai.

Slėgio sąsaja

Slėgio sąsaja 78-05137 jungiama prie „DynaJet“ IC7140 ECU modulio. Ilginamieji kabeliai 404-0045 arba 404-0039 skirti prijungti slėgio jutiklį prie strėlės.

Strėlės sąsajos modulis (BIM)

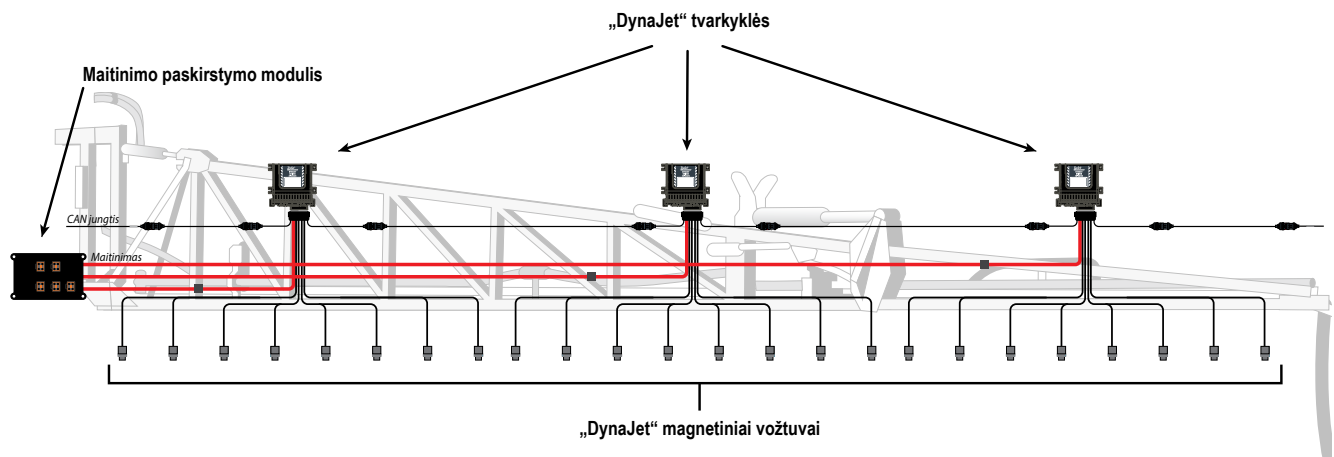
BIM laidai jungiami tarp „DynaJet“ IC7140 ir PDM.

BIM 78-05091 skirtas sistemoms iki 15 sekcijų (1-15). BIM 78-05128 (užsakomas papildomai) skirtas sistemoms iki 30 sekcijų (16-30).

BIM laiduose 45-10200 ir 45-10204, strėlės jutiklio laidai jungiami esamų prie mašinos strėlės sekcijos 12 V ĮJ. / 0 V IŠJ. išvesčių.

PASTABA: jei sistemoje įdiegti du BIM, posūkio kompensacija negalima.

Paveikslėlis 2-3: Hibridinės sistemos montavimas



SKYRIUS 3 – PRADINIS PALEIDIMAS IR KALIBRAVIMAS

Toliau nurodyti pirmosios „DynaJet“ IC7140 sistemos sąrankos veiksmai. Baigus nuostatų parinkimą ir kalibravimą, įrangą galima pradėti naudoti.

[SPĖJIMAS! Kiekvieną kartą pakeitus vieną ar kelis purkštukus, prieš naudojantis sistema būtina atlikti sistemos kalibravimą (4–7 žingsniai). Nepavykus tinkamai sukongigūuoti ir sukalibruoti sistemos, darbinės charakteristikos gali neatitikti specifikacijų. Baigus šį etapą, sistema galima pradėti naudotis.

PASTABA: ECU pateikiama informacija gali skirtis priklausomai nuo naudotojo ir OEM pasirinktų parametų.

NR. 1 ĮJUNGIMAS IR PALEIDIMAS

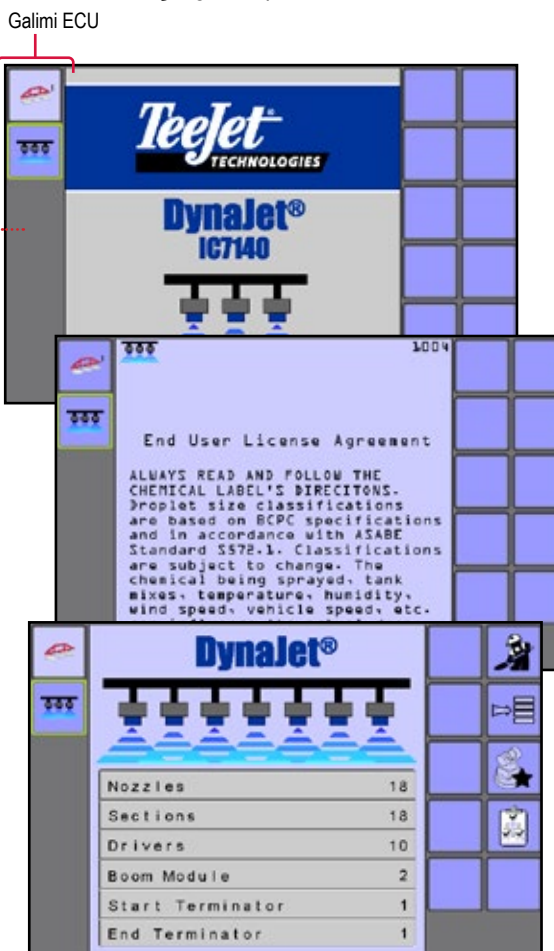
Elektros maitinimas valdikiui tiekiamas nenutrūkstamai. Universalioji jungtis (UT) suteikia prieigą prie valdiklio funkcijų ir valdymo elementų.

- Keičiant įrangą arba prie sistemos prijungiant kitus ar papildomus elektroninius elementus, pultą reikia išjungti ir vėl įjungti.

Paleidus sistemą ekrane vienas po kito bus rodomi toliau įvardyti ekranai.

- ▶ Paleidimo ekranas – įjungus sistemą ekrane penkias (5) sekundes, arba kol bus patikrintos visos tvaryklės, rodomas paleidimo ekranas.
- ▶ Galutinio naudotojo sutartis – rodoma po paleidimo ekrano ir blokuoja prieigą prie pradinio ekrano, kol sutartis nepatvirtinama paspaudžiant sutikimo su sutarties sąlygomis mygtuką.
- ▶ Pradinis ekranas – Pasibaigus paleidimo ciklui ir patvirtinus galutinio naudotojo sutarties sąlygas ekrane rodomas pradinis ekranas. Pradiniame ekrane rodomos įvairios reikšmės, kurių dėka galima greitai peržvelgti sistemos elementų būklę.




Paveikslėlis 3-1: Įjungimo ir paleidimo seka



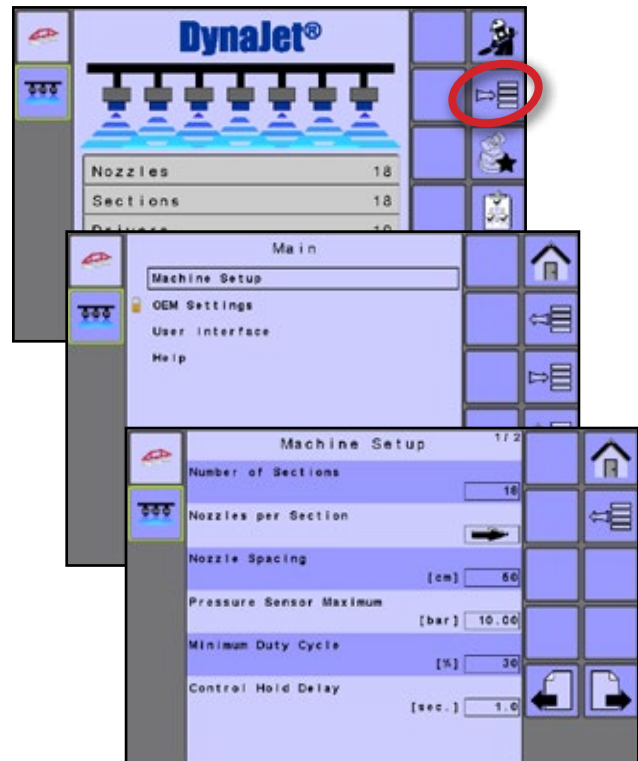
NR. 2 MAŠINOS SĄRANKA

Mašinos sąranka pateikiama pagrindinio meniu ekrane. Pirmą kartą parenkant sistemos nuostatas, primygtinai rekomenduojame pasirinkti sekcijų kiekį, purkštukų kiekį sekcijoje ir didžiausią slėgio jutiklio reikšmę. Kitas mašinos nuostatos ir naudotojo parametrus galima pagal poreikį pakoreguoti atlikus kalibravimą.

PASTABA: Mašinos sąrankos parametrai turi atitikti įdiegtų purkštukų parametrus.

1. Pradiniame ekrane paspauskite PAGRINDINĖS SĄRANKOS MYGTUKĄ .
2. Pasirinkite **Mašinos sąranka** .
3. Atlikite šiuos nustatymus:
 - ▶ Sekcijų kiekis – parenkamas naudojamų strėlės sekcijų kiekis.
 - ▶ Purkštukų kiekis sekcijoje – paspauskite rodyklės mygtuką , kad atidarytumėte purkštukų kiekio sekcijoje ekraną. Įveskite reikšmes kiekvienai sekcijai.
 - ▶ Didžiausio slėgio jutiklis – įveskite didžiausio slėgio reikšmę, kaip nurodyta slėgio jutiklio etiketėje.




Paveikslėlis 3-2: Mašinos sąranka



NR. 3 SĄRANKA IR PURKŠTUKŲ PARINKIMAS

Dažniausiai naudojamų purkštukų nuostatose galima išsaugoti iki penkių (5) purkštukų ir turėti galimybę greitai juos pasiekti. Naudokitės šia funkcija, kad greitai galėtumėte pasiekti dažniausiai naudojamus purkštukus, įskaitant tuos, kurie naudojami pradinio paleidimo kalibravimo metu.

Pasirinkite dažniausiai naudojamą (-us) purkštuką (-us)

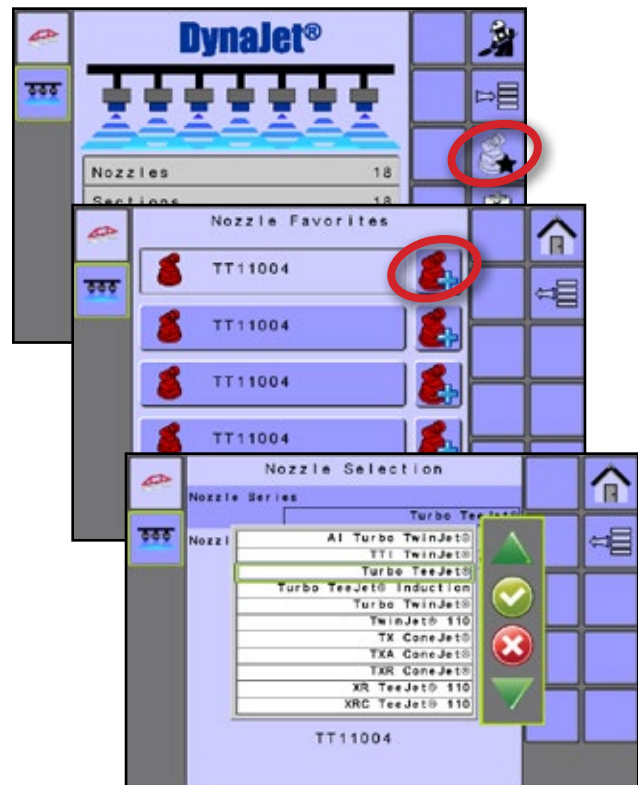
1. Pradiniame ekrane paspauskite DAŽNIAUSIAI NAUDOJAMŲ PURKŠTUKŲ MYGTUKĄ .
2. Paspauskite PURKŠTUKO IŠSAUGOJIMO MYGTUKĄ . Purkštukus galėsite pasirinkti susijusiose dažniausiai naudojamų purkštukų vietose.
3. Purkštukų pasirinkimo ekrane:
 - ▶ pasirinkite purkštukų seriją;
 - ▶ pasirinkite purkštuko galia.
4. Paspauskite ANKSTESNIO EKRANO mygtuką , kad užbaigtumėte pasirinkimą ir grįžtumėte į dažniausiai naudojamų purkštukų ekraną.
5. Norėdami išsaugoti kitus purkštukus, pakartokite 2–3 žingsnius.

Pasirinkite aktyvų purkštuką

Jei išsaugota daugiau nei vienas dažniausiai naudojamų purkštukų:

1. Pasirinkite purkštuką, kurį norite naudoti sistemos funkcinio tikrinimo metu.

Paveikslėlis 3-3: Purkštukų pasirinkimas



NR. 4 SUSIPAŽINKITE SU VALDYMO REŽIMAIS

Norėdami sukalibruoti sistemą, turite pasirinkti darbinį režimą. Yra trys darbinio režimo tipai:



Rankinis režimas (PWM) – pasirinkite purkštuką ir tikslinį PWM darbinį ciklą. Sistema apskaičiuos ir parodys pasirinkto purkštuko lašelių dydį. „DynaJet“ IC7140 kontroliuos tikslinį darbinį ciklą.



Lašelių dydis – pasirinkite purkštuką ir tikslinio lašelių dydžio diapazoną. Sistema apskaičiuos ir rodys strėlės slėgio reikšmių medianą, reikalingą pasirinktame purkštuke pasiekti atitinkamą lašelių dydžių diapazoną. „DynaJet“ IC7140 valdiklis kontroliuos parametrus, kad užtikrintų tikslinį lašelių dydžio diapazoną.



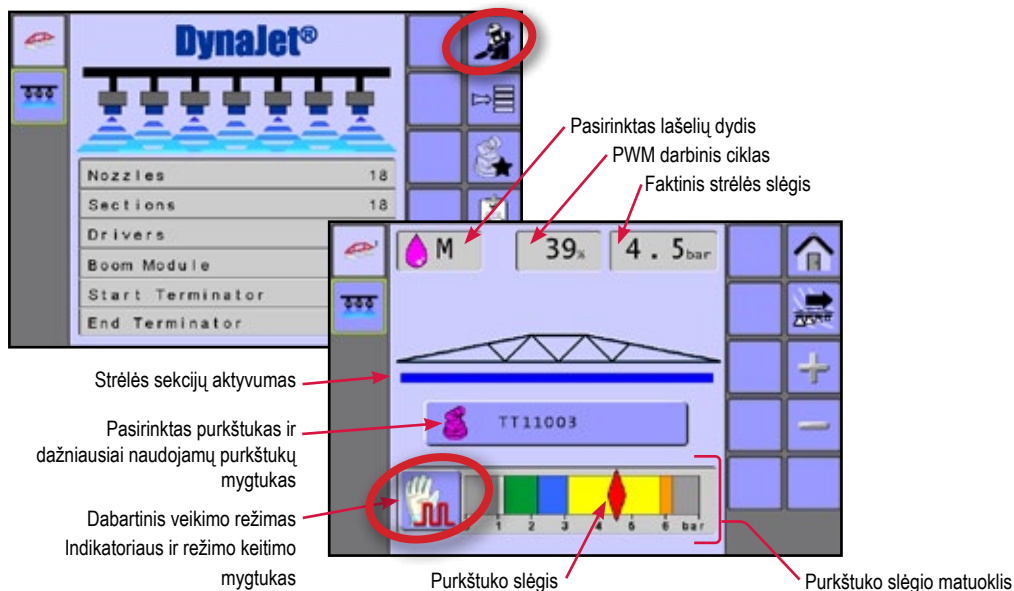
Slėgio režimas – pasirinkite purkštuką ir tikslinį strėlės slėgį. Sistema apskaičiuos ir parodys purkštukui parinktą lašelių dydį, gaunamą pasiekus tikslinį strėlės slėgį. „DynaJet“ IC7140 kontroliuos ir sieks išsaugoti tikslinį strėlės slėgį.

PASTABA: Daugelis veiksnių, įskaitant apdorojimo normą, medžiagos tankį, greitį, purkštuko modelį / dydį / tarpus, gali riboti „DynaJet“ IC7140 galimybes pasiekti tikslinę reikšmę.

Jei norite pasirinkti darbinį režimą:

1. Pradiniame ekrane paspauskite **DARBINĮ MYGTUKĄ**
 2. Paspauskite purkštuko slėgio matuoklio **PASIRINKTO DARBINIO REŽIMO INDIKATORIŲ IR REŽIMO KEITIMO MYGTUKĄ**
- Galimi režimai: rankinis, lašelių ir slėgio režimas.






Paveikslėlis 3-4: Darbinis režimas pradiniame ekrane



Daugiau informacijos apie kiekvieną režimą rasite skyriuje „Naudojimas“.

NR. 5 SISTEMOS FUNKCINIS PATIKRINIMAS

Toliau pateikiami nurodymai, kaip atlikti funkcinį sistemos patikrinimą.

- Prieš bandydami naudoti „DynaJet“ IC7140 sistemą pasirūpinkite, kad tinkamai veiktų normos valdymo sistema.
 1. Naudodami UT, pasirinkite „DynaJet“ IC7140 ir atidarykite darbinį langą .
 2. Pasirinkite „DynaJet“ IC7140 rankinį režimą .
 3. PWM DIDINIMO MYGTUKU , nustatykite 100 % PWM darbinį ciklą. Tokiu būdu sistema veiks taip, lyg „DynaJet“ IC7140 nebūtų sumontuotas.
 4. Naudodami šią konfigūraciją patikrinkite ar tinkamai veikia normos valdiklio sistema.
- Patvirtinkite strėlės sekcijos funkcionalumą.
 1. Toliau naudokite „DynaJet“ IC7140 rankiniu režimu .
 2. PWM MAŽINIMO MYGTUKU , nustatykite 50 % PWM darbinį ciklą.
 3. ĮJUNKITE pagrindinį jungiklį (normos valdiklio arba kitą strėlės sekcijos valdymo jungiklį).
 4. Naudodami jungiklių dėžutę ĮJUNKITE kiekvieną sekciją atskirai ir patikrinkite, ar „DynaJet“ IC7140 darbiniam ekrane reikiama sekcija mėlynos spalvos.
 5. IŠJUNKITE pagrindinį jungiklį. „DynaJet“ IC7140 darbiniam ekrane patikrinkite, ar visos sekcijos pilkos spalvos.
- Patikrinkite atitinkamų „e-ChemSaver“ magnetinių vožtuvų impulsus.
 1. Patikrinkite, ar manometro rodmėnis atitinka „DynaJet“ IC7140 skaitmeniniame ekrane rodomą slėgio reikšmę.

PASTABA: Dėl slėgio nuostolių manometre šios reikšmės nebus visiškai vienodos. Įveskite didžiausio slėgio reikšmę, kuri nurodyta slėgio jutiklio etiketėje.

Taip patikrinsite pagrindines „DynaJet“ IC7140 sistemos funkcijas. Daugiau informacijos apie tikslų sistemos kalibravimą pateikta šio vadovo skyriuje „DynaJet“ IC7140 sistemos kalibravimas“.

NR. 6 NORMOS VALDIKLIO REGULIATORIAUS KALIBRAVIMAS

Ši procedūra sureguliuoja normos valdiklio vožtuvą taip, kad galima būtų valdyti visus sistemos slėgio diapazonus.

Prieš pradėdami:




- Patikrinkite, ar siurblys tiekia didesnę srautą, nei didžiausias sistemai būtinas. Patikrinkite purkštuvo gamintojo specifikacijas.
- Tinkamiausią vožtuvo padėtį rasite didindami reguliatoriaus reikšmę iki sistema pradės veikti impulsais, o tada mažindami reguliatoriaus nuostatas iki sistema vėl pradės veikti stabiliai.

PASTABA: Priklausomai nuo valdiklio sistemos, gali būti reikalingi ir kiti specifiniai normos valdiklio nustatymai

- Šių tikrinimų metu normos valdiklis turi veikti automatinio režimu.
- Norint pasiekti mažiausią ir didžiausią darbinio slėgio reikšmes konkrečiam purkštukui, visomis tikrinimo sąlygomis, reikia sureguliuoti tikslią apdoravimo normą arba suderinti mašinos greitį

Srauto impulsų tikrinimai

Ši procedūra leis įsitikinti, kad srauto per magnetinius vožtuvus impulsai neįtakos normos valdiklio veikimo stabilumo, net kai darbinis ciklas yra mažesnis nei 50 %.

1. Pasirinkite „DynaJet“ IC7140 rankinį režimą .
2. PWM DIDINIMO ir MAŽINIMO MYGTUKAIS  , nustatykite tikrinimų metu gautą PWM darbinį ciklą.
3. Atlikite tikrinimus, kaip nurodyta tolesniuose skyriuose, pasižymėdami slėgio lygį pasiektą kiekvieno tikrinimo metu.
4. Pasirinkite didžiausią normos valdiklio vožtuvo reguliavimo reikšmę, su kuria pavyks atlikti visus tris toliau nurodytus tikrinimus. Tai bus mažiausia galios reikšmė nustatyta visuose 3 tikrinimuose. Nustačius šią vertę, jos keisti nebereikės.

Jei su pasirinkta reikšme ir visomis rankiniu būdu parenkamomis darbinio ciklo nuostatomis sistema veikia netinkamai, reiškia yra sistemos gedimas, kurį, prieš bandant sukalibruoti „DynaJet“ IC7140 sistemą, būtina pašalinti. Iškilus klausimams kreipkitės į „TeeJet Technologies“ klientų aptarnavimo skyrių arba įgaliotąjį „TeeJet Technologies“ atstovą.

1 tikrinimas – 100 % darbinis ciklas

1. Iš pradžių nustatykite „DynaJet“ IC7140 darbinį ciklą – **100 %**.

1A tikrinimas – mažiausias darbinis slėgis

2. Nustatykite normos valdiklio reikšmę naudodami MAŽIAUSIĄ darbinį slėgį.
3. Mažinkite tikslinę normą arba mašinos greitį, kol sistema nepasieks mažiausio darbinio slėgio.
4. Reguluokite nustatymą iki sistema pradės veikti stabiliai.

Valdiklio reikšmė, kai slėgis mažiausias: _____

1B tikrinimas – didžiausias darbinis slėgis

5. Nustatykite normos valdiklio pasiektas reikšmes naudodami DIDŽIAUSIĄ darbinį slėgį.
6. Didinkite tikslinę normą arba mašinos greitį, kol sistema nepasieks didžiausio darbinio slėgio.
7. Reguluokite nustatymą iki sistema pradės veikti stabiliai.

Valdiklio reikšmė, kai slėgis didžiausias: _____

2 tikrinimas – 50 % darbinis ciklas

1. Iš pradžių nustatykite „DynaJet“ IC7140 darbinį ciklą – **50 %**.

2A tikrinimas – mažiausias darbinis slėgis

2. Nustatykite normos valdiklio reikšmes naudodami MAŽIAUSIĄ darbinį slėgį.
3. Mažinkite tikslinę normą arba mašinos greitį, kol sistema nepasieks mažiausio darbinio slėgio.
4. Reguluokite nustatymą iki sistema pradės veikti stabiliai.

Valdiklio reikšmė, kai slėgis mažiausias: _____

2B tikrinimas – didžiausias darbinis slėgis

5. Nustatykite normos valdiklio reikšmes naudodami DIDŽIAUSIĄ darbinį slėgį.
6. Didinkite tikslinę normą arba mašinos greitį, kol sistema nepasieks didžiausio darbinio slėgio.
7. Reguluokite nustatymą iki sistema pradės veikti stabiliai.

Valdiklio reikšmė, kai slėgis didžiausias: _____

3 bandymas – mažiausias darbinis ciklas

1. Iš pradžių nustatykite mažiausią „DynaJet“ IC7140 darbinį ciklą (numatytoji reikšmė – 30 %)

3A tikrinimas

2. Nustatykite normos valdiklio reikšmes naudodami MAŽIAUSIĄ darbinį slėgį.
3. Mažinkite tikslinę normą arba mašinos greitį, kol sistema nepasieks mažiausio darbinio slėgio.
4. Reguluokite nustatymą iki sistema pradės veikti stabiliai.

Valdiklio reikšmė, kai slėgis mažiausias: _____

3B tikrinimas

5. Nustatykite normos valdiklio reikšmes naudodami DIDŽIAUSIĄ darbinį slėgį.
6. Didinkite tikslinę normą arba mašinos greitį, kol sistema nepasieks didžiausio darbinio slėgio.
7. Reguluokite nustatymą iki sistema pradės veikti stabiliai.

Valdiklio reikšmė, kai slėgis didžiausias: _____

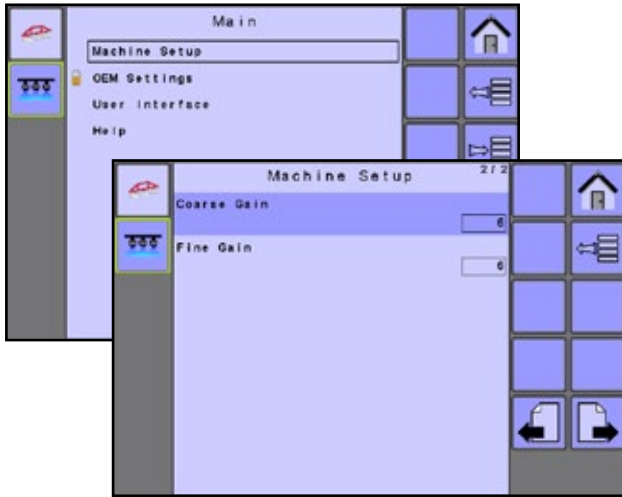
NR. 7 „DYNAJET“ IC7140 SISTEMOS KALIBRAVIMAS

Galia netiksliu reguliavimo režimu bus didinama, kol sistemos slėgis nepradės svyruoti ties tiksliniu slėgiu. Tada galia tiksliu režimu bus didinama, kol sistemos slėgis stabilizuosis.

- Nustačius pernelyg mažą netikslaus režimo galią, sistema bus stabili, tačiau veiks lėtai ir tikslinę reikšmę pasieks negreitai.
- Nustačius pernelyg didelę netikslaus režimo galią, pasikeitus greičiui sistemos slėgis viršys tikslinę reikšmę.
- Nustačius pernelyg mažą tikslaus režimo galią, sistemos slėgis svyruos.
- Nustačius pernelyg didelę tikslaus režimo galią, sistemos slėgis svyruos pernelyg intensyviai ir sistema skleis triukšmą.
- Kuo mažesnis tikslinis slėgis, tuo didesnę galima nustatyti tikslaus reguliavimo galią, todėl prieš kalibruojant reikia nustatyti aukščiausią slėgį / mažiausią lašelių dydį, kuris atitiktų įprastas mašinai skirtas užduotis.
- Norint sistemą tiksliai sukalibruoti, būtina naudoti skirtingus greičius.
- Rekomenduojama taikyti greičių simuliaciją, tačiau taip pat greičius galima keisti važiuojant mašina.
- Būtina pasiekti stabilų greitį.



1. Pagrindinės sąrankos ekrane , pasirinkite **Mašinos sąranka**.

Paveikslėlis 3-5: Mašinos sąranka – netikslus ir tikslus galios reguliavimo režimai



Sistemos kalibravimas





Toliau aprašytuose veiksmuose naudosite „DynaJet“ IC7140 netikslus ir tikslus galios reguliavimo režimų nuostatas sistemai sukaliuoti:

1. Pasirinkite „DynaJet“ IC7140 lašelių režimą .
2. Dažniausiai naudojamų purkštukų lange  pasirinkite purkštuką.
3. Pagrindinė sąranka -> Mašina sąranka, 2 puslapis, pasirinkite netikslaus galios reguliavimo parametą **2** ir tikslaus galios reguliavimo parametą **2**.
4. Pagrindinė sąranka -> OEM nuostatos, 1 puslapis, išjunkite peršokimo funkciją, pasirinkdami nustatymą **0**.
5. Paleiskite sistemą naudodami didžiausio slėgio / mažiausio lašelių dydžio konfigūraciją.
6. Pasižymėkite netikslaus ir tikslaus reguliavimo galios reikšmes naudodami mažesnio slėgio / didesnio lašelių dydžio patikrinimą.
7. Atlikite mažesnio slėgio / didesnių lašelių dydžio patikrinimą.
8. Pagrindinė sąranka -> OEM nuostatos, 1 puslapis, įjunkite peršokimo funkciją, pasirinkdami slėgį **0,35 baro / 5 PSI**.

Jei mašinoje bus naudojami daugiau nei vieno dydžio purkštukai, kitų dydžių purkštukams taip pat atlikite patikrinimus naudodami tas pačias netikslaus ir tikslaus galios reguliavimo reikšmes. Visada tikrinkite pasiekę didžiausią slėgį / mažiausią lašelių dydį, kuris naudojamas įprastai.

Didžiausias slėgis / mažiausias lašelių dydis

Kalibruoti netiksliai reguliuojamą galią

1. Darbiniame ekrane, lašelių dydžio mygtukais  pasirinkite didžiausią slėgį / mažiausią lašelių dydį, kuris įprastai bus naudojamas išjungus lašelių dydžio keitimo mygtukus .
 - Pavyzdys:  – 
2. Paleiskite sistemą ir keisdami greitį „DynaJet“ IC7140 pažiūrėkite, kurioje padėtyje yra purkštukų slėgio matuoklio indikatorius.
3. Didinkite galią netiksliai reguliavimo režimu, kol sistemos slėgis nepradės svyruoti ties tiksliniu slėgiu. Dauguma mašinų veikia naudojant netikslaus reguliavimo galios nuostatą nuo 4 iki 6.





Netiksliai reguliuojamos galios reikšmė pasiekus aukščiausią slėgį / mažiausia lašelių dydį: _____

Kalibruoti tiksliai reguliuojamą galią

4. Taikant tokius pačius greičio pokyčius, kaip ir anksčiau, patikrinkite purkštukų slėgio indikatorius padėtį purkštuko slėgio matuoklyje.
5. Didinkite tiksliai reguliuojamą galią kol slėgis nenustos svyruoti, o tikslinė reikšmė ir tikslinis slėgis nebus stabilus. Dauguma mašinų veikia naudojant tikslaus reguliavimo galios nuostatą nuo 8 iki 12.

Tiksliai reguliuojamos galios reikšmė pasiekus aukščiausią slėgį / mažiausia lašelių dydį: _____

Mažesnis slėgis / didesnis lašelių dydis

6. Nustačius netiksliai ir tiksliai reguliuojamos galios reikšmes naudojant lašelių dydžio reguliavimo mygtukus , pasirinkite mažesnę slėgį / didesnę lašelių dydį, kuris įprastai bus naudojamas išjungus lašelių dydžio reguliavimo mygtukus .
 - Pavyzdys:  – 
7. Paleiskite sistemą taikydami tuos pačius greičio pokyčius ir patikrinkite „DynaJet“ IC7140 purkštukų slėgio indikatorius padėtį purkštukų slėgio matuoklyje.

Įprastai, mažesnio slėgio darbams vykdyti nuostatų keisti nereikia.

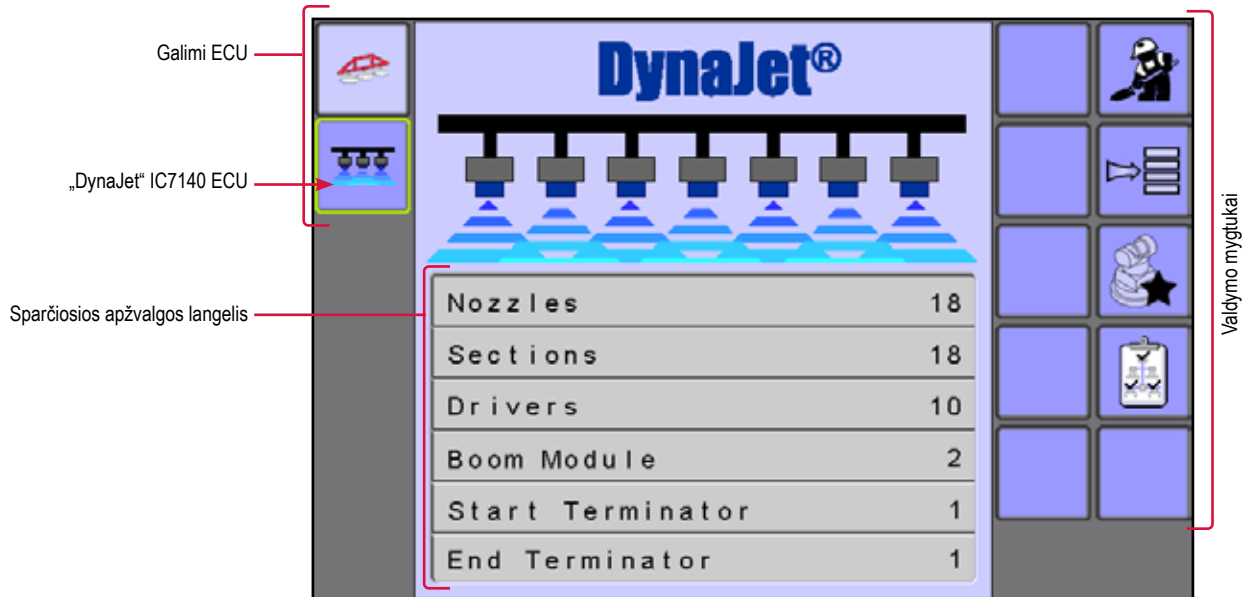
SKYRIUS 4 – PRADINIS EKRANAS



Pradiniame ekrane pateikiama prieiga prie „DynaJet“ IC7140 funkcijų.

PASTABA: ECU pateikiama informacija gali skirtis priklausomai nuo naudotojo ir OEM pasirinktų parametru.

Paveikslėlis 4-1: Pradinis ekranas



Lentelė 4-4: Pradinio ekrano parinktys


Valdymo mygtukas	Aprašymas
Galimi ECU	Naudokite naršyti tarp jūsų UT pasiekiamų sistemų. Pažymėta ECU piktograma nurodo aktyvųjį ISOBUS sistemos elementą. <i>PASTABA: Piktogramos gali skirtis, priklausomai nuo galimų sistemos elementų.</i>
„DynaJet“ IC7140 ECU	Paspauskite, kad pasirinktumėte „DynaJet“ IC7140 sistemą. Sistemos paleidimo metu, kol sistema įkelia duomenis ir susisieja su visais elementais, piktogramoje gali būti rodoma progreso juosta.
Operatoriaus režimas	Paspauskite, kad atidarytumėte „DynaJet“ IC7140 sistemos darbinį langą
Operatoriaus režimas neprieinamas	Rodomas, kai darbinis langas dėl klaidos nėra pasiekiamas
Pagrindinis sąrankų meniu	Atidaro pagrindinį sąrankos meniu, kad galima būtų įvesti įvairias valdymo nuostatas
Purkštukų parankiniai	Paspauskite, kad atidarytumėte dažniausiai naudojamų purkštukų langą, kuriame galima išsaugoti iki penkių (5) purkštukų, ir pasirinkite aktyvų purkštuką
Sistemos apžvalga	Paspauskite, kad atidarytumėte sistemos apžvalgos langą, kuriame rodomos sistemos klaidos ir kita informacija apie tvarkykles ir magnetinius vožtuvus
Sparčiosios apžvalgos langelis	Parodo trumpą sistemos elementų būklės ataskaitą

Sparčiosios apžvalgos langelis

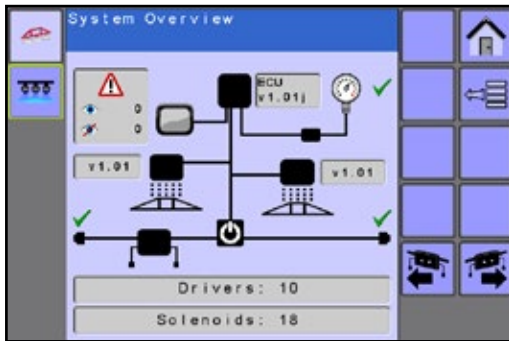
Pradinio ekrano sparčiosios peržiūros skyrelyje rodomos kelios reikšmės, skirtos įspėti apie sistemos būseną. Šios reikšmės informuoja naudotoją apie esamą padargio būseną, o iškilus problemai parodo atitinkamą įspėjimą.

Sparčiojoje apžvalgoje rodoma informacija:

- Purkštukai – purkštukų skaičius
- Sekcijos – sekcijų skaičius
- Tvaryklės – tvaryklių skaičius
- Strėlės modulis – strėlės modulių skaičius
- Pradžios jungtis – pradžios jungčių skaičius
- Pabaigos jungtis – pabaigos jungčių skaičius

Naudokite sistemos apžvalgos raktą , kad gautumėte daugiau informacijos apie sistemos elementus.

Paveikslėlis 4-2: Sistemos apžvalgos pavyzdys



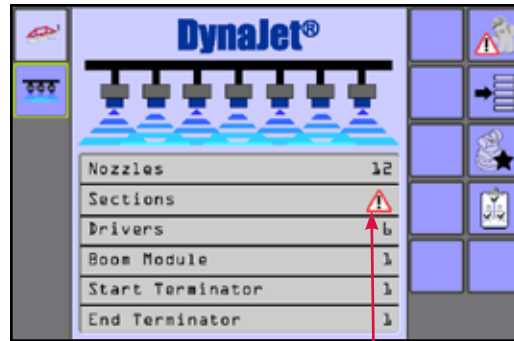
Daugiau informacijos rasite skyriuje „Sistemos apžvalga“.

Paleidimo klaidos


Pradiniame ekrane rodomos inicijavimo klaidos įspėja operatorių apie tam tikras problemas, kurių nepašalinus blokuojamas pulto darbinis režimas.

- Purkštukai – Strėlės sąrankos klaida, purkštukų skaičiaus neatitinka „DynaJet“ IC7140
- Sekcijos – sekcijų skaičiaus klaida, nes purkštuvo sekcijų skaičius neatitinka „DynaJet“ IC7140
- Tvaryklės – tvaryklių skaičiaus klaida, nes jutiklių magistralėje trūksta mažiausiai vienos tvarykklės
- Strėlės modulis – strėlės sąsajos modulio (BIM) klaida dėl prarasto ryšio su BIM
- Pradžios jungtis – pradžios jungties klaida, nes pradžios jungtis neaptikta
- Pabaigos jungtis – pabaigos jungties klaida, nes pabaigos jungtis neaptikta

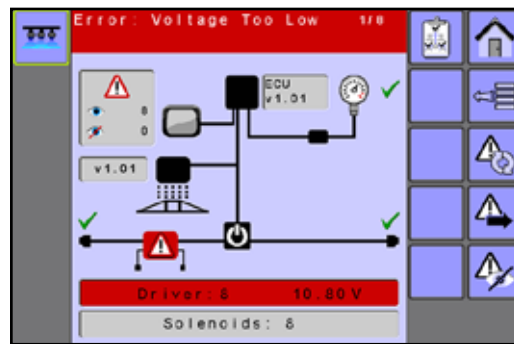
Paveikslėlis 4-3: Sparčiosios peržiūros klaidos pavyzdys



Inicijavimo klaidos pavyzdys


Naudokite sistemos apžvalgos raktą , kad gautumėte daugiau informacijos apie pažeistą sistemos elementą, rodomą raudonos spalvos ir su klaidos piktograma.

Paveikslėlis 4-4: Sistemos peržiūros klaidos pavyzdys



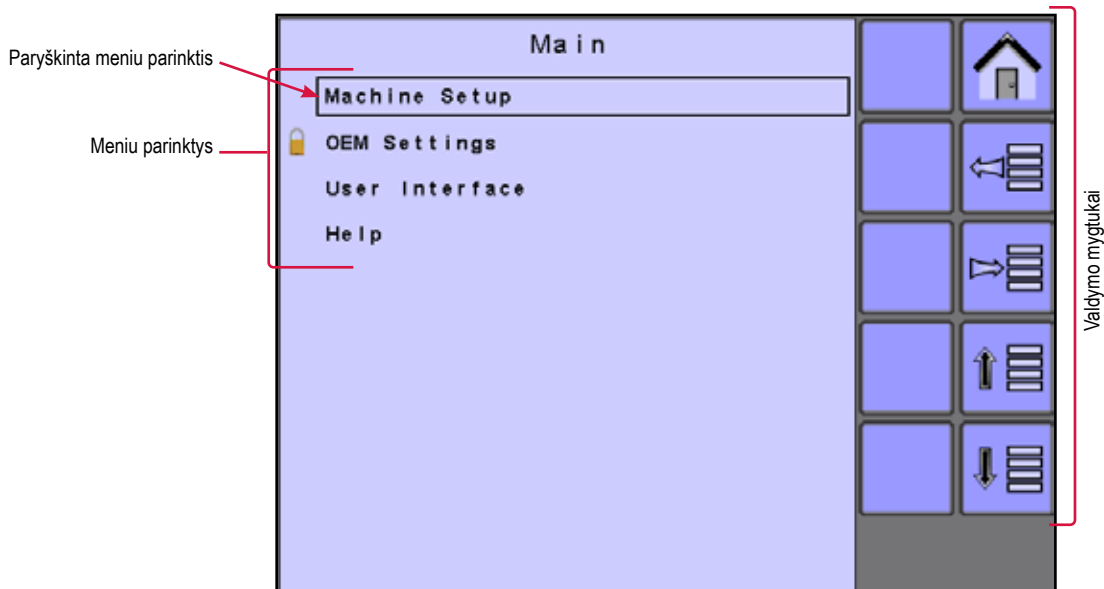
Daugiau informacijos rasite skyriuje „Sistemos apžvalga“ arba C priede – „Gedimų šalinimas“.

SKYRIUS 5 – PAGRINDINĖ SĄRANKA



 Pagrindiniame sąrankos meniu konfigūruojami mašinos nustatymai, OEM parinktys, naudotojo sąsajos parinktys ir suteikiama prieiga prie pagalbos meniu, įskaitant diagnostinius langus.




PASTABA: Jūsų ekrane rodoma meniu struktūra gali skirtis nuo čia rodomo pavyzdžio; ji priklauso nuo naudojamos UT jungties. Šiame naudotojo vadove rodomos visos galimos parinktys.

Paveikslėlis 5-1: Pagrindinio sąrankos lango apžvalga



Lentelė 5-5: Pagrindinės sąrankos apžvalgos parinktys


Valdymo mygtukas	Aprašymas
Meniu parinktys	Rodomos pagrindinės sąrankos meniu parinktys: <ul style="list-style-type: none"> ▶ Mašinos sąranka – naudojama konfigūruoti mašinos nustatymus ▶ OEM nuostatos – naudojamos konfigūruoti papildomas mašinos nuostatas (menu apsaugotas slaptažodžiu; nuostatos, tvarkomos šiame meniu, yra tiesiogiai susijusios su įdiegta OEM įranga) ▶ Naudotojo sąsaja – leidžia operatoriui pasirinkti sekcijos signalo nuostatas ir pageidaujama universaliąją jungtį (UT) ▼ Pagalba – leidžia operatoriui peržiūrėti sistemos informaciją <ul style="list-style-type: none"> ▶ Apie – teikiama informacija apie pultą ir modulius ▶ Sistemos apžvalga – skirta peržiūrėti pasirinktus sistemos elementus; palengvina gedimų šalinimo procedūrą ir sistemos ir strėlės gedimų diagnostiką ▶ UT duomenų diagnostika – UT duomenų diagnostikos ekrane pateikiama informacija apie virtualiosios jungties valdiklį ▶ Giroskopo diagnostika – giroskopo diagnostikos ekrane pateikiama informacija apie giroskopą
 Pagrindinis	Paspauskite, kad atidarytumėte pradinį ekraną
 Vienu langu atgal	Paspauskite, kad grįžtumėte į pradinį ekraną

	Vienu langu pirmyn	Paspauskite, kad atidarytumėte pažymėto meniu punkto langą
	Aukštyti vienu pasirinkimu	Paspauskite, kad pažymėtumėte sekantį aukščiau esantį meniu punktą
	Žemyn vienu pasirinkimu	Paspauskite, kad pažymėtumėte sekantį žemiau esantį meniu punktą

Prieiga prie pagrindinio sąrankos lango

Pagrindinį sąrankos langą galima pasiekti iš pradinio ekrano.

Pradinis ekranas

1. Paspauskite PAGRINDINIO SĄRANKOS LANGO MYGTUKĄ .

Paveikslėlis 5-2: Pagrindinis sąrankos langas – iš pradinio ekrano



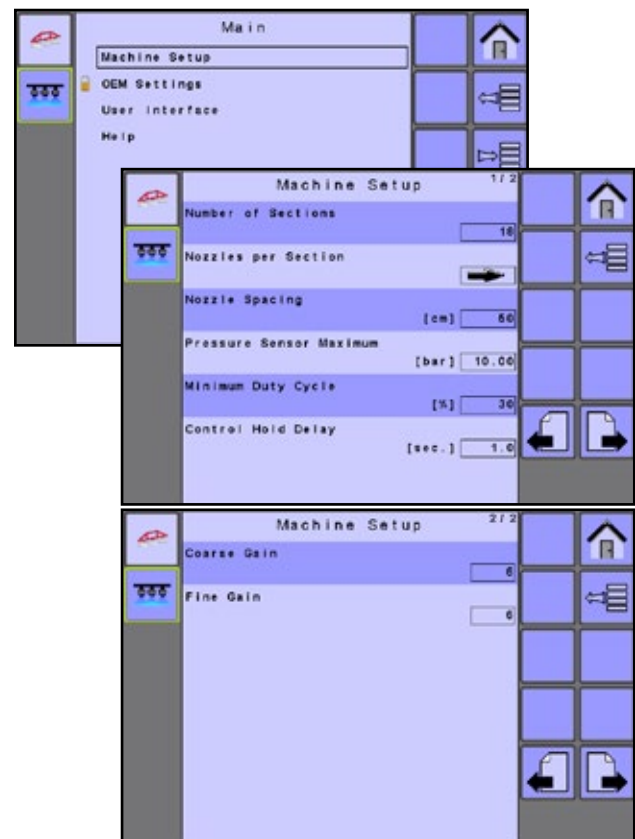
MAŠINOS SĄRANKA

Mašinos sąranka – naudojama konfigūruoti mašinos nustatymus.

[SPĖJIMAS! Kiekvieną kartą pakeitus vieną ar kelis purkštukus, prieš naudojantis sistema būtina atlikti sistemos kalibravimą (4–7 žingsniai nurodyti skyriuje „Pirminis paleidimas ir kalibravimas“). Šios konfigūracijos gali turėti įtakos netiksliai ir tiksliai reguliuojamo srauto parametrams. Nepavykus tinkamai sukongūruoti ir sukalibruoti sistemos, darbinės charakteristikos gali neatitikti specifikacijų.

1. Pagrindinės sąrankos ekrane , pasirinkite **Mašinos sąranka**.

Paveikslėlis 5-3: Mašinos sąranka




Sekcijų skaičius

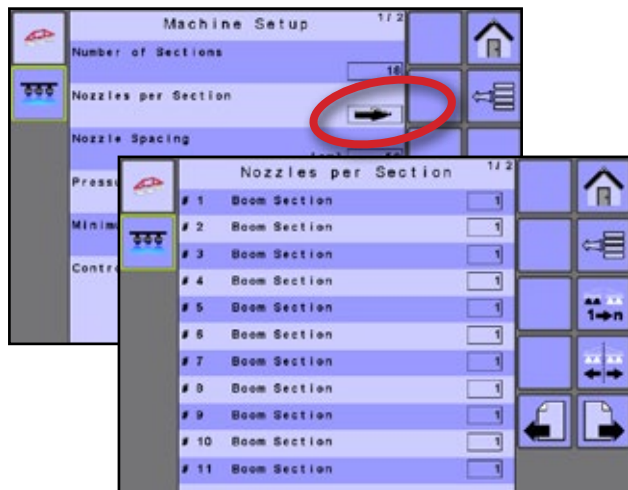
Parenka strėlės sekcijų skaičių.

Purkštukų sekcijoje


Parenka kiekvienos strėlės sekcijos purkštukų skaičių. Sekcijos yra sunumeruotos iš kairės į dešinę, žiūrint mašinos priekinės eigos kryptimi.


1. Pasirinkite PURKŠTUKŲ SEKCIJOJE RODYKLĘ .
2. Nustatykite purkštukų skaičių kiekvienoje naudojamoje sekcijoje.

Paveikslėlis 5-4: Purkštukų sekcijoje



Šie mygtukai palengvins nuostatų pasirinkimus:

 Vienodas purkštukų skaičius – paspauskite, jei norite, kad visose sekcijose būtų vienodas purkštukų skaičius, koks nustatytas 1 sekcijoje

 Simetrinės sekcijos – paspauskite, jei sekcijos yra suporuotos ir todėl sekcijos dalinasi tuos pačius purkštukus. Dešinėje esančios sekcijos purkštukai atitiks kairėje pusėje esančios sekcijos purkštukus.

Purkštukų žingsnis

Nustato atstumą tarp purkštukų.

PASTABA: Jei norite išvengti netinkamos apdorojimo normos pasirinkite, kad purkštukų intervalas, padaugintas iš purkštukų skaičiaus, atitiktų sekcijos plotį.

Didžiausia slėgio jutiklio reikšmė

Nustato ir patikrina didžiausią slėgio jutiklio reikšmę, įvertinus didžiausią slėgio jutiklyje nurodytą slėgį.

Mažiausias darbinis ciklas

Nustato mažiausią darbinio ciklo reikšmę, kurią kontroliuos „DynaJet Flex“.

Valdymo sulaikymo atidėjimas

Pasikeitus bet kurios strėlės sekcijos būsenai, numatyta laikotarpį „DynaJet“ nevykdys jokių valdymo sistemos korekcijų.

Netikslus galios reguliavimas


Tai stipriau galią keičiantis nustatymas, turintis didžiausią įtaką „DynaJet“ sistemos stabilumui ir funkcionalumui. Netikslus galios reguliavimas iš esmės keičia darbinį ciklą ir siekia tikslinės slėgio reikšmės. Dėl pernelyg didelio netikslaus galios reguliavimo nustatymo, slėgis pradės svyruoti.

Tikslus galios reguliavimas


Šis nustatymas leidžia atlikti nedidelius koregavimus, kai beveik pasiekta tikslinė reikšmė, siekiant stabilaus slėgio ir kuo mažesnio tikslinės reikšmės viršijimo.

OEM NUOSTATOS

OEM nuostatos naudojamos papildomiems valdiklio parametrams sukonfigūruoti. OEM nuostatų meniu apsaugotas slaptažodžiu; nuostatos tvarkomos šiame meniu yra tiesiogiai susijusios su įdiegta OEM įranga. Dėl pagalbos ir prieigos kodo susisieki su gamintoju arba vietiniu priežiūrą vykdančiu atstovu.

1. Pagrindinės sąrankos ekrane , pasirinkite **OEM nuostatos**.
2. Pasirinkite prieigos kodo įvesties laukelį, esantį meniu dešinėje.
3. Norėdami įvesti prieigos kodą, naudokite skaičių klaviatūrą arba slankiąją juostą.

Dėl prieigos kodo susisieki su gamintoju arba vietiniu atstovu.

4. Pasirinkite PATVIRTINIMO MYGTUKĄ , kad užbaigtumėte atrakinimo procesą

5. Galimi pasirinkimai:

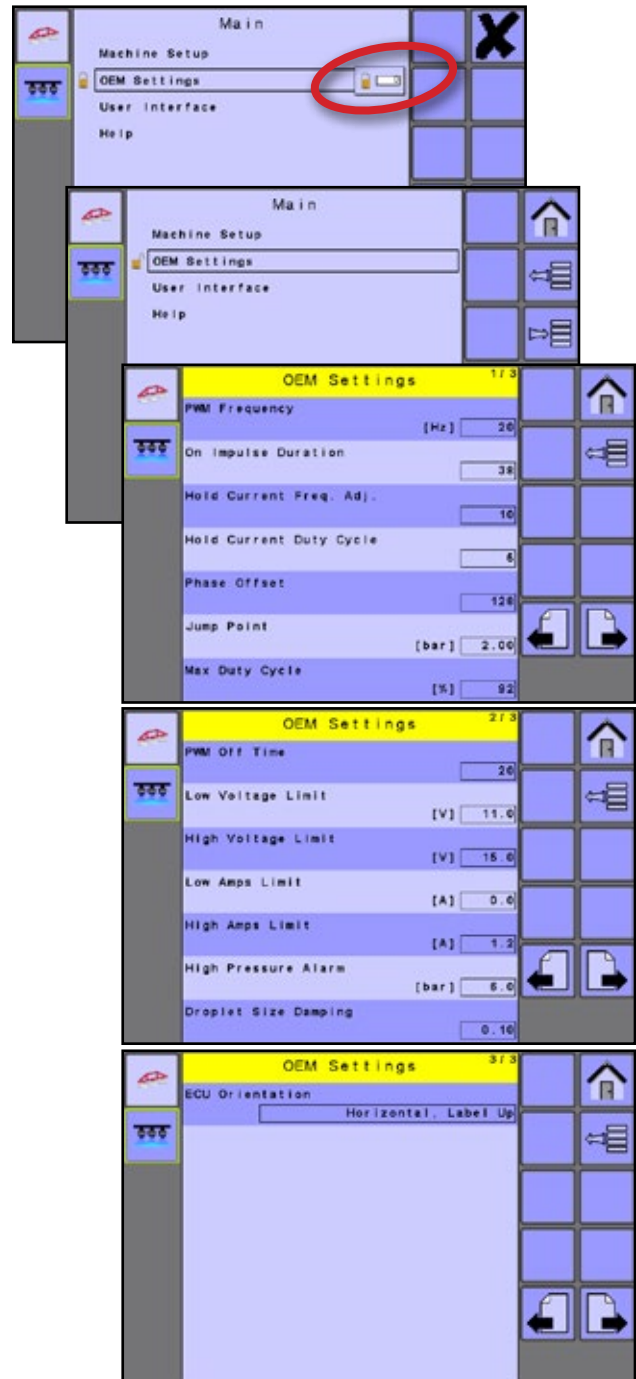
- ▶ PWM dažnis – PWM signalo pasikartojimo dažnis. Dažnį galima keisti diapazone nuo 5 Hz iki 25 Hz (5–25 kartai per sekundę), 1 Hz intervalu. Didinant dažnį mažėja laikas tarp praleidimų, kai magnetiniai vožtuvai yra išjungti, tačiau taip pat, dėl fiksuoto magnetinių vožtuvų įjungimo ir išjungimo laiko, mažėja reguliuojamas srauto diapazonas. „PWM dažnio“ reguliavimas taip pat koreguoja „256 PWM“ dydį, kuris susietas su daugeliu OEM nuostatų reikšmių.
- ▶ Impulso trukmė – impulso metu (kiekvieno PWM dažnio ciklo pradžioje), magnetiniai vožtuvai įjungiami visa galia, be jokių „Sulaikymo srovė“ energijos taupymo impulsų. „Impulso trukmė“ kontroliuoja, kiek „256 PWM“ bus priskirta impulsui. Didinant kiekį impulso trukmė didėja. Didinant PWM dažnį impulsas trumpėja, todėl, jei magnetiniai vožtuvai didesnių PWM dažnių atveju neatsidaro, gali tekti padidinti „Impulso trukmė“ reikšmę.

- ▶ Sulaikymo srovės dažnio koregavimas – nustato kiek „256 PWM“ priskirti „Sulaikymo srovės dažnis“ funkcijai, kuri kontroliuoja „Sulaikymo srovė“ impulsų dažnį. „Sulaikymo srovė“ impulsai mažina magnetinių vožtuvų iššvaistomą energiją. Įjungus ir išjungus magnetinių vožtuvų tvarkyklę mažinamas bendras magnetinių vožtuvų srovės lygis iki sulaikymo srovės reikšmės. „Sulaikymo srovė“ reikšmė reikalinga išlaikyti magnetinį vožtuvą atidarytą, tačiau yra žymiai mažesnė, nei srovė, būtina magnetiniam vožtuvui atidaryti.
- ▶ Sulaikymo srovės darbinis ciklas – nustato kiek „256 PWM“ priskirta sulaikymo srovės darbinio ciklo funkcijai, kuri kontroliuoja sulaikymo srovės impulsų išjungimo laiką. Didinant sulaikymo srovės darbinio ciklo impulsų išjungimo laiką, mažina magnetinių vožtuvų energijos iššvaistymą. Kontroliuojant magnetinio vožtuvo darbinį ciklą, bendrą srovę galima sumažinti iki magnetinio vožtuvo laikymo srovės reikšmės. Sulaikymo srovės reikšmė reikalinga išlaikyti magnetinį vožtuvą atidarytą, tačiau yra žymiai mažesnė, nei srovė būtina magnetiniam vožtuvui atidaryti. Jei sulaikymo srovės dažnio reikšmė yra 10, o sulaikymo srovės darbinio ciklo reikšmė yra 5, sulaikymo srovės darbinis ciklas bus 50 %, kurio atveju magnetinio vožtuvo srovė sumažinama pusiau.
- ▶ Fazės užlaikymas – nustato kiek laiko uždelsti lyginių purkštukų įjungimo impulsą po to, kai suveikia nelyginių purkštukų paleidimo impulsas. Kadangi vienam dažnio ciklui iš viso yra 256 PWM, 128 yra 50 % fazės užlaikymas. Jei nustatoma reikšmė yra 0, tuomet nelyginių ir lyginių purkštukų impulsų laikai sutaps.
- ▶ Peršokimo taškas – slėgio pokyčio riba, kurią pasiekus iš karto įjungiamas 100 % PWM darbinis ciklas.
- ▶ Didžiausias darbinis ciklas – nustato darbinį ciklą, kurio atveju pasiektas slėgis vertinamas, kaip didžiausias leistinas.
- ▶ PWM išjungimo laikas – valdo išjungimo impulsą generuojamą darbinio ciklo diapazono pabaigoje. Išjungimo impulso nustatymai leidžia sumažinti magnetinio vožtuvo užsidarymo laiką. Matavimo vienetai – milisekundžių dešimtys, todėl nustatymas 20 reiškia 2,0 milisekundes.
- ▶ Žemos įtampos riba – nustatoma mažiausia leistina tvarkyklių įtampa.
- ▶ Aukštos įtampos riba – nustatoma didžiausia leistina tvarkyklių įtampa.
- ▶ Mažos srovės riba – nustato mažiausią leistiną magnetinių vožtuvų srovę.
- ▶ Didelės srovės riba – nustato didžiausią leistiną magnetinių vožtuvų srovę.
- ▶ Aukšto slėgio signalas – nustato sistemos aukšto slėgio lygį, kurį pasiekus suveikia įspėjantysis signalas.
- ▶ Lašelio dydžio slopinimas – nustato darbiniam lange naudojamo slėgio juostos indikatorius reagavimo į slėgio pokyčius laiką.

- ▶ ECU padėtis – parenka vieną iš šešių galimų „DynaJet“ IC7140 ECU montavimo padėčių. Tai reiškia, kad bet kurios ECU ašies (vertikalios, horizontalios, arba stačios joms abiemis) plokštumos ir transporto priemonės važiavimo krypties kampas turi būti 90° arba jo kartotinis (0, 90, 180, 270).


Įsidėmėkite ECU etiketės, jungčių ir kairės /dešinės pusės briaunų padėtis transporto priemonės judėjimo į priekį atžvilgiu. Vaizdas visada bus toks, lyg operatorius žiūrėtų žemyn, nuo kabinos viršaus.

Paveikslėlis 5-5: OEM nuostatos

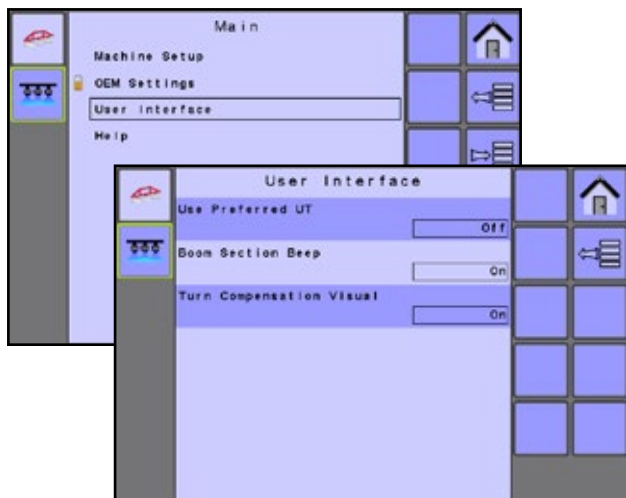


NAUDOTOJO SĄSAJA

Naudotojo sąsajos nuostatos leidžia operatoriui parinkti pageidaujama UT, strėlės sekcijos signalą ir įjungti vaizdinę kompensavimo funkciją.

1. Pagrindiniame sąrankos ekrane , pasirinkite **naudotojo sąsają**.

Paveikslėlis 5-6: Naudotojo sąsaja



Pasirinktinė UT

Parenkama pageidaujama universalioji jungtis (UT).

- ▶ Jei ISOBUS CAN magistralėje galima daugiau nei viena UT,
 - Pasirinkite **Įjungti**, kad galėtumėte naudoti esamą UT
 - Pasirinkite **Išjungti**, kad galėtumėte naudoti kitą ISOBUS CAN

PASTABA: Jei visiems UT parenkamas nustatymas „Išjungti“, sistema atsitiktinai parinks naudojamą UT.

- ▶ Jei pasiekama tik viena UT, pasirinkite **„Išjungti“**

PASTABA: Jei jokios kitos UT CAN magistralėje nėra, visada pasirinkimas turi būti „Išjungti“.

Strėlės sekc. pyptelėjimas

Įjungia / išjungia garsinį strėlės sekcijų įjungimo arba išjungimo signalą.

Vizuali posūkio kompensacija

Darbiniame lange įjungia / išjungia vaizdinę posūkio kompensacijos diagramą.

PAGALBA

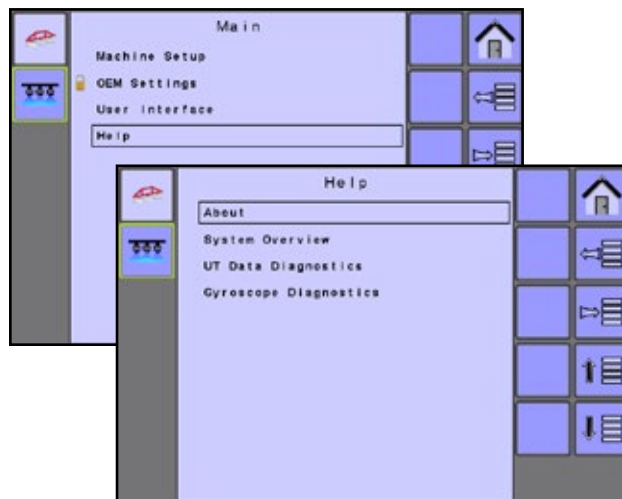
Pagalbos meniu leidžia operatoriui peržiūrėti sistemos informaciją, UT diagnostiką ir giroskopo diagnostiką; taip pat atidaromas sistemos apžvalgos langas.

1. Pagrindinė sąrankos ekrane , pasirinkite **Pagalba**.

2. Galimi pasirinkimai:

- ▶ Apie – teikiama informacija apie pultą ir modulius
- ▶ Sistemos apžvalga – skirta peržiūrėti pasirinktus sistemos elementus; palengvina gedimų šalinimo procedūrą, sistemos ir strėlės gedimų diagnostiką
- ▶ UT duomenų diagnostika – teikiama informacija apie virtualiosios jungties valdiklį
- ▶ Giroskopo diagnostika – teikiama informacija apie giroskopą

Paveikslėlis 5-7: Pagalba

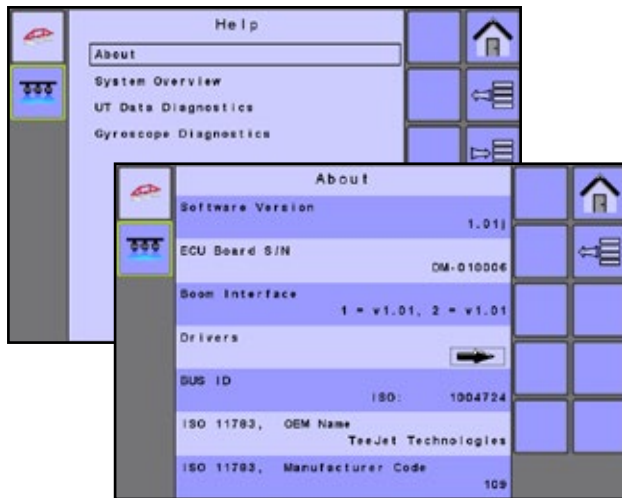


Apie

Šiame lange rodomos visų „DynaJet“ IC7140 sistemoje rastų modulių versijos arba jų serijos numeriai.

- Programinės įrangos versija
- ECU plokštės serijos numeris
- Strėlės sąsajos versijos
- Tvarkyklės
- Magistralės ID ISO numeris
- ISO 11783 OEM pavadinimas
- ISO 11783 gamintojo kodas

Paveikslėlis 5-8: Apie

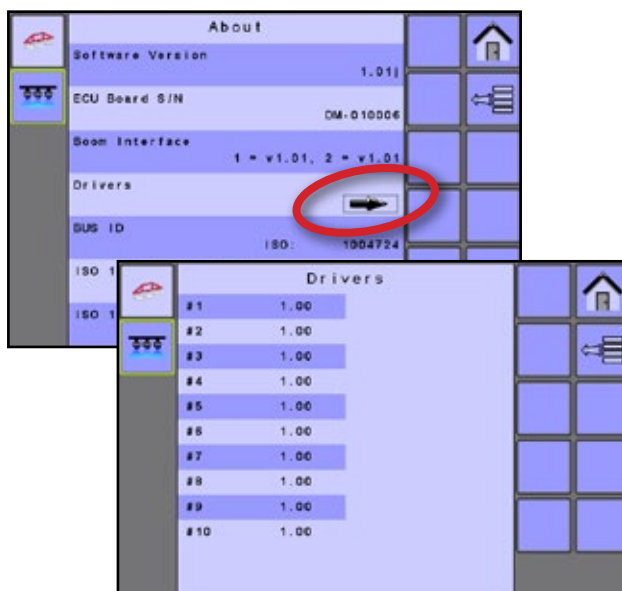


Tvarkyklės

Tvarkyklės lange rodoma ECU programinės įrangos versija, serijinis numeris ir visų „DynaJet“ sistemoje rastų tvarkyklių duomenys.

1. Pasirinkite TVARKYKLIŲ RODYKLĘ ➡.

Paveikslėlis 5-9: Apie -> Tvarkyklės

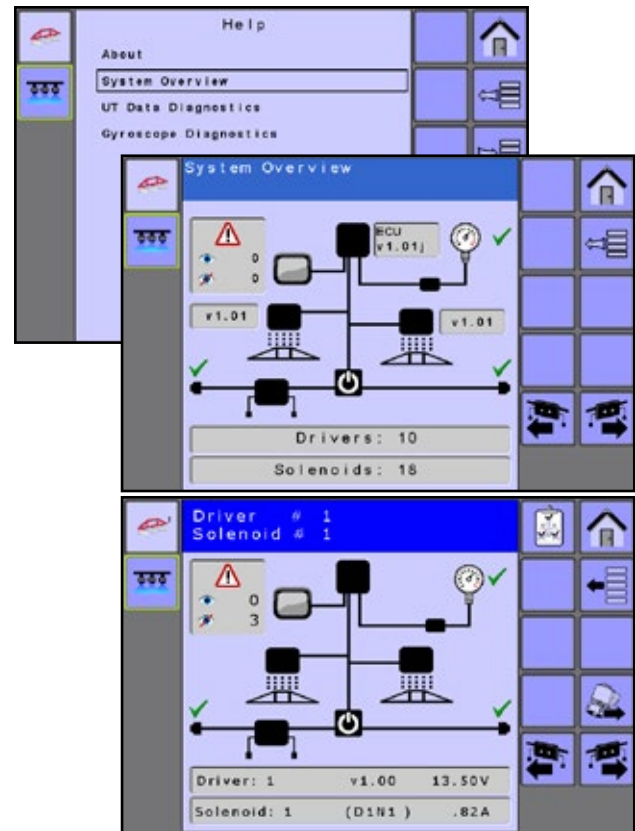


Sistemos apžvalga

Grafiškai pavaizduotoje sistemoje operatoriui paprasta pastebėti bet kokius sistemos gedimus ar neatitikimus, taip pat čia pateikiama informacija apie pasirinktas tvarkykles ir magnetinius vožtuvus.

Daugiau informacijos rasite skyriuje „Sistemos apžvalga“.

Paveikslėlis 5-10: Sistemos apžvalga



Šiais mygtukais galite pasirinkti tvarkykles ir magnetinius vožtuvus:

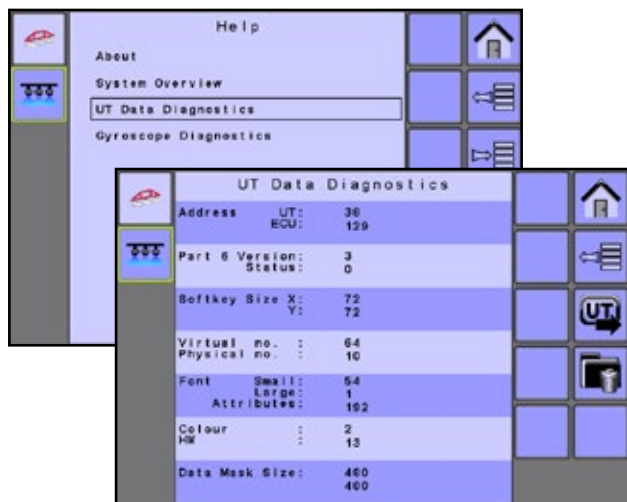
- Sekanti tvarkyklė – paspauskite, jei norite atidaryti sekančios tvarkyklės langą
- Ankstesnė tvarkyklė – paspauskite, jei norite atidaryti ankstesnės tvarkyklės langą
- Sekantis magnetinis vožtuvas – paspauskite, jei norite pasiekti sekantį pasirinktos tvarkyklės magnetinį vožtuvą

UT duomenų diagnostika

Teikiama informacija apie virtualiosios jungties valdiklį.

- UT ir ECU adresas – adresas, kurį UT gavo per MAGISTRALĘ
- 6 DALIS – VERSIJA IR BŪSENA
- Mygtuko dydis – rodo mygtuko dydį pikseliais
- Virtualiųjų mygtukų kiekis – bendras galimų mygtukų kiekis.
- Rodomų mygtukų kiekis – vienu metu šoniniame meniu rodomų mygtukų kiekis
- Šriftas – mažas, didelis ir kitos šrifto savybės
- Spalva – nurodo sistemoje naudojamą spalvų schemą
- HW – aparatinė įranga
- Duomenų lango dydis – nurodo naudojamo lango dydį pikseliais

Paveikslėlis 5-11: UT duomenų diagnostika



Šiais mygtukai galite pakeisti UT arba panaikinti objektų rinkinius:



Sekantis UT – paspauskite, jei norite pakeisti jungtis / valdiklius, kai naudojate daugiau nei vieną



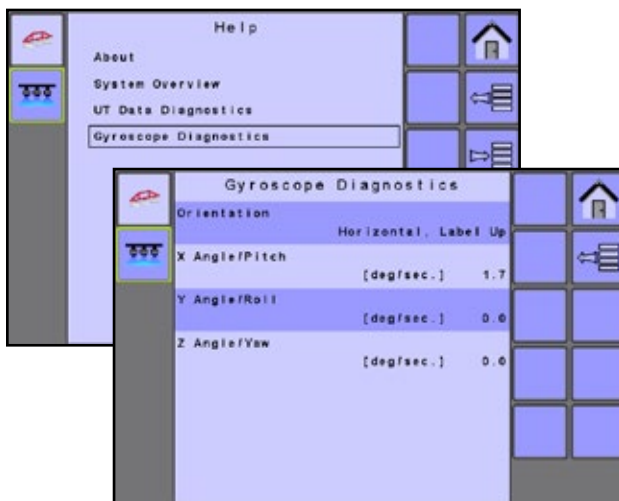
Pašalinti objektų rinkinius – paspauskite, jei norite pašalinti įrašytą UT informaciją ir priverstinai, sekantį kartą įjungus sistemą, įkelti visą UT informaciją iš valdiklio

Giroskopo diagnostika


Teikia informaciją apie giroskopą.

- Orientacija
 - Horizontali, etiketė atsukta į viršų
 - Horizontali, etiketė nusukta žemyn
 - Vertikali, jungtys aukštyn
 - Vertikali, jungtys žemyn
 - Vertikali, kairioji briauna atsukta į viršų
 - Vertikali, dešinioji briauna atsukta į viršų
- X kampas / žingsnis – „DynaJet“ IC7140 ECU pasukimas iš priekinės į galinę padėtį transporto priemonės atžvilgiu. Pasukimo laipsniai, skaičiuojant nuo bazinės padėties [X: priekis, Y: dešinė], kad atitiktų faktinę padėtį transporto priemonės atžvilgiu.
- Y kampas / pasukimas – „DynaJet“ IC7140 ECU pasukimas iš šono į šoną, transporto priemonės atžvilgiu. Pasukimo laipsniai, skaičiuojant nuo bazinės padėties [X: priekis, Y: dešinė], kad atitiktų faktinę padėtį transporto priemonės atžvilgiu.
- Z kampas / pasukimas – „DynaJet“ IC7140 ECU pasukimas, transporto priemonės atžvilgiu, žiūrint iš viršaus į apačią. Pasukimo laipsniai, skaičiuojant nuo bazinės padėties [X: priekis, Y: dešinė], kad atitiktų faktinę padėtį transporto priemonės atžvilgiu.

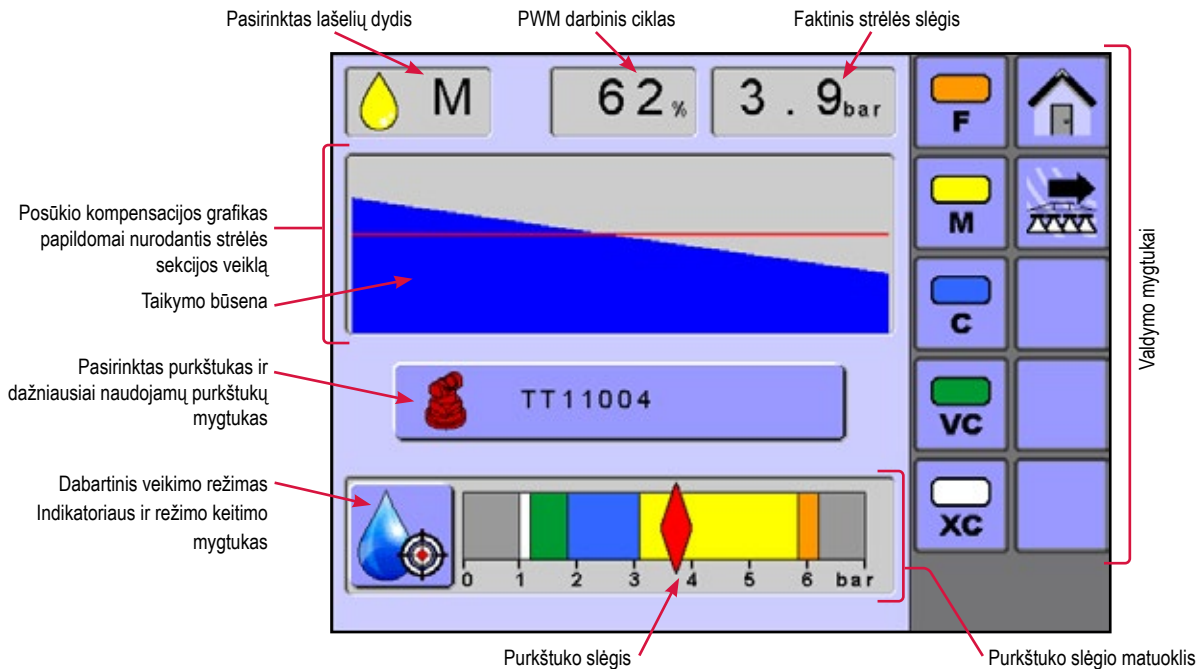
Paveikslėlis 5-12: Giroskopo diagnostika









SKYRIUS 6 – NAUDOJIMAS

 Darbinis langas suteikia operatoriui galimybę valdyti sistemą, taip pat jame pateikiama operatoriui svarbi informacija. Darbiniame ekrane pateikiama informacija gali skirtis priklausomai nuo naudotojo ir OEM pasirinktų parametrų. Darbiniame lange esantys mygtukai suteikia galimybę darbo metu įjungti įvairias reikalingas funkcijas, taip pat jie kinta pasirenkant skirtingus darbinis režimus.

Paveikslėlis 6-1: Darbinio ekrano apžvalga



Lentelė 6-6: Darbinio lango parinktys

Valdymo mygtukas	Aprašymas
Darbinės informacijos juosta	Rodo pasirinktą lašelių dydį – lašelių piktograma rodoma skirtingomis spalvomis, papildomai nurodant dydį atitinkantį raidinį kodą; taip pat rodo PWM darbinį ciklą ir faktinį, slėgio jutiklio išmatuotą slėgį strėlės sistemoje
Posūkio kompensacijos grafikas papildomai nurodantis strėlės sekcijos veiklą <i>PASTABA: jei sistemoje įdiegti du BIM, posūkio kompensacija negalima.</i>	Posūkio kompensacija įjungta – transporto priemonei darant posūkį, ekrane grafiškai rodomos visų purkštukų PWM reikšmės, kurios keičiasi siekiant kompensuoti transporto priemonės greičio pokytį posūkiuose Posūkio kompensacija išjungta – posūkio kompensacijos diagramą keičia statinis strėlės vaizdas. Po strėlės vaizdu nurodoma strėlės sekcijų veikla.
 TT 11004 Pasirinktas purkštukas	Lange rodomas aktyvių purkštukų langas, kad būtų galima nustatyti pasirinktą lašelių dydį; taip pat suteikiama prieiga prie dažniausiai naudojamų purkštukų menui, kuris suteikia galimybę greitai pasirinkti kitus dažnai naudojamus purkštukus
Purkštuko slėgio matuoklis	Rodo veikimo režimo indikatorių, režimo keitimo mygtuką, galimus lašelių dydžius, lašelius vaizduojant skirtingomis spalvomis (jei yra išjungti dydžiai, jie rodomi perbraukti), vidutinį faktinį magnetinio vožtuvo slėgį (raudonas indikatorius) ir tikslinį vidutinį magnetinio vožtuvo slėgį (žalias indikatorius, jei naudojama)
 Pagrindinis	Paspauskite, kad atidarytumėte pradinį ekraną
 Įjungti / išjungti posūkio kompensaciją	Paspauskite kad įjungtumėte  arba išjungtumėte posūkio kompensavimo funkciją 
 Kelių langų režimas	Paspauskite, jei norite atidaryti kitus langus su mygtukais, kai naudojama daugiau mygtukų, nei telpa viename lange <i>PASTABA: Funkcija pasiekama tik tada, kai naudojami keli langai.</i>

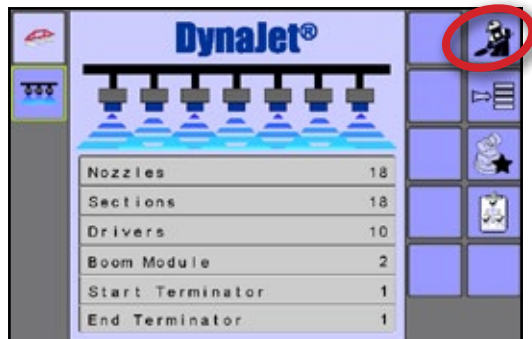
Prieiga prie darbinio lango

Darbinį langą galima atidaryti iš pradinio lango arba klaidos pranešimo.

Pradinis ekranas

1. Paspauskite DARBINIO LANGO MYGTUKĄ .

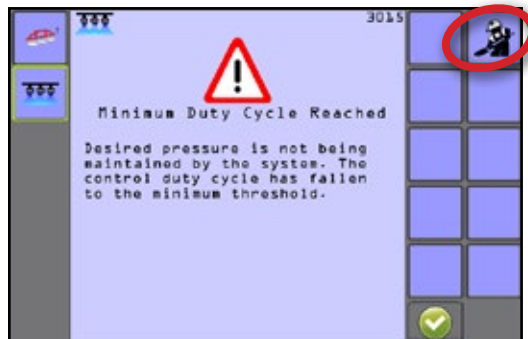
Paveikslėlis 6-2: Darbinis langas – iš pradinio ekrano



Klaidos pranešimas

1. Paspauskite DARBINIO LANGO MYGTUKĄ .

Paveikslėlis 6-3: Darbinis langas – per klaidos pranešimą



OPERATORIAUS REŽIMAI

Yra trys darbinio režimo tipai:



Rankinis režimas – pasirinkite purkštuką ir tikslinį PWM darbinį ciklą



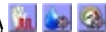
Lašelių dydis – pasirinkite purkštuką ir tikslinio lašelių dydžio diapazoną



Slėgio režimas – pasirinkite purkštuką ir tikslinį strėlės slėgį

PASTABA: Daugelis veiksmų, įskaitant apdorojimo normą, medžiagos tankį, greitį, purkštuko modelį / dydį / tarpus, gali riboti „DynaJet“ IC7140 galimybes pasiekti tikslinę reikšmę.

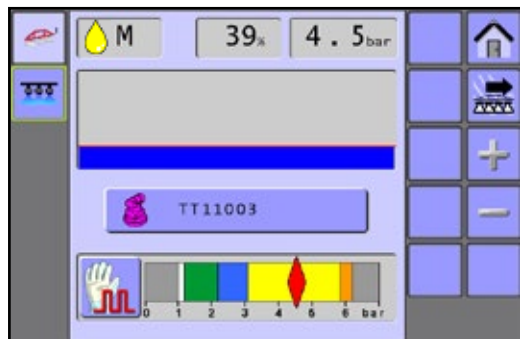
Jei norite pasirinkti darbinį režimą:

1. Paspauskite purkštuko slėgio matuoklio PASIRINKTO DARBINIO REŽIMO INDIKATORIŲ IR REŽIMO KEITIMO MYGTUKĄ . Galimi režimai: rankinis, lašelių ir slėgio režimas.

Rankinis režimas

Pasirinkite purkštuką ir tikslinį PWM darbinį ciklą. Sistema apskaičiuos ir parodys pasirinkto purkštuko lašelių dydį. „DynaJet“ IC7140 kontroliuos tikslinį darbinį ciklą.

Paveikslėlis 6-4: Darbinis langas – rankinis režimas



PWM darbinio ciklo reguliavimas

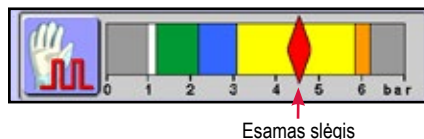


PWM didinimas – paspauskite, kad padidintumėte PWM darbinį ciklą



PWM mažinimas – paspauskite, kad sumažintumėte PWM darbinį ciklą

Paveikslėlis 6-5: Manometras – slėgio indikatorius

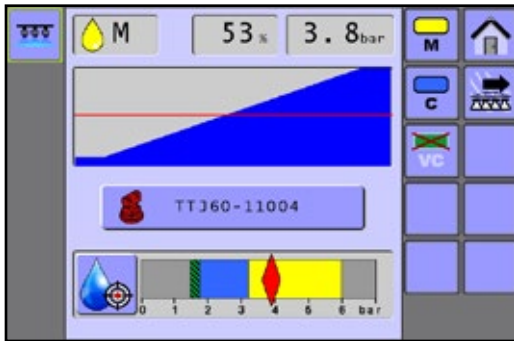


Esamas slėgis

Lašelių režimas



Pasirinkite purkštuką ir tikslinio lašelių dydžio diapazoną. Sistema apskaičiuos ir rodytų strėlės slėgio reikšmių medianą, reikalingą pasirinktame purkštuke pasiekti atitinkamą lašelių dydžių diapazoną. „DynaJet“ IC7140 valdiklis kontroliuos parametrus, kad užtikrintų tikslinį lašelių dydžio diapazoną.

Paveikslėlis 6-6: Darbinis langas – lašelių režimas



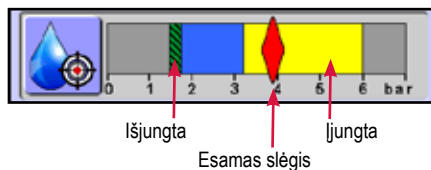
Lašelių dydžio režimas įjungtas / išjungtas

Šiais mygtukais įjunkite arba išjunkite lašelių dydžio režimą. Renkantis lašelių dydį negalima praleisti kurio nors lašelių dydžio.

-  Lašelių dydžio režimas įjungtas – rodo, kad tikslinio slėgio skaičiavimuose vertinamas ir lašelių dydis; paspauskite, kad išjungtumėte
-  Lašelių dydžio režimas išjungtas – rodo, kad tikslinio slėgio skaičiavimuose lašelių dydis nevertinamas; paspauskite, kad įjungtumėte

Išjungtų lašelių dydžių piktogramos slėgio matavimo indikatoriuje bus užbrauktos.

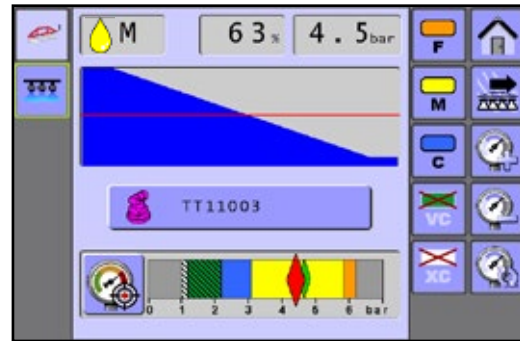
Paveikslėlis 6-7: Manometras – lašelių dydžio režimas išjungtas



Slėgio režimas



Pasirinkite purkštuką ir tikslinį strėlės slėgį. Sistema apskaičiuos ir parodys purkštukui parinktą lašelių dydį, gaunamą pasiekus tikslinį strėlės slėgį. „DynaJet“ IC7140 kontroliuos ir sieks išsaugoti tikslinį strėlės slėgį.

Paveikslėlis 6-8: Darbinis langas – slėgio režimas



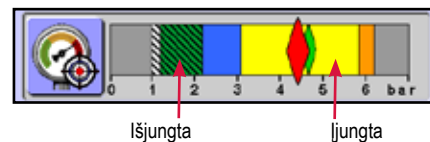
Lašelių dydžio režimas įjungtas / išjungtas

Šiais mygtukais įjunkite arba išjunkite lašelių dydžio režimą. Renkantis lašelių dydį negalima praleisti kurio nors lašelių dydžio.




-  Lašelių dydžio režimas įjungtas – rodo, kad tikslinio slėgio skaičiavimuose vertinamas ir lašelių dydis; paspauskite, kad išjungtumėte
-  Lašelių dydžio režimas išjungtas – rodo, kad tikslinio slėgio skaičiavimuose lašelių dydis nevertinamas; paspauskite, kad įjungtumėte

Išjungtų lašelių dydžių piktogramos slėgio matavimo indikatoriuje bus užbrauktos.

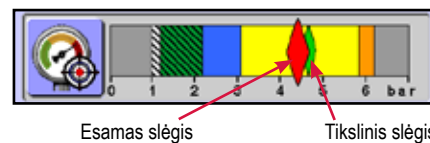
Paveikslėlis 6-9: Manometras – lašelių dydžio režimas išjungtas



Tikslinio slėgio reguliavimas

-  Slėgio didinimas – paspauskite, kad padidintumėte tikslinį slėgį
-  Slėgio mažinimas – paspauskite, kad sumažintumėte tikslinį slėgį
-  Slėgio reikšmės grąžinimas – paspauskite, kad grąžintumėte tikslinio slėgio reikšmę

Paveikslėlis 6-10: Manometras – slėgio indikatoriai



STRĖLĖS TAIKYMO BŪSENA

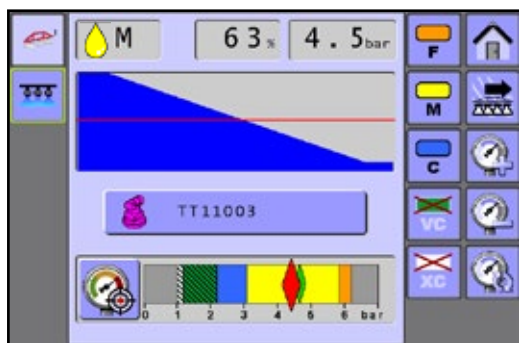
Ijungti posūkio kompensacija

Transporto priemonėi darant posūkį, ekrane grafiškai rodomos visų purkštukų PWM reikšmės, kurios keičiasi siekiant kompensuoti transporto priemonės greičio pokytį posūkiuose.

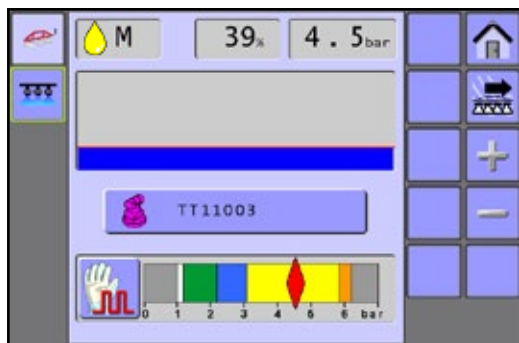
- ◀ Strėlės būseną Ijungta – mėlyna
- ◀ Strėlės būseną Išjungta – pilka
- ◀ PWM darbinis ciklas – raudona horizontali linija

PASTABA: jei sistemoje įdiegti du BIM, posūkio kompensacija negalima.

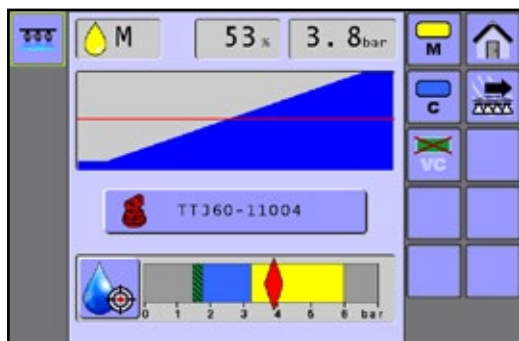
Paveikslėlis 6-11: Posūkio kompensacija Ijungta – dešinysis posūkis, slėgio režimas



Paveikslėlis 6-12: Posūkio kompensacija Ijungta – važiavimas tiesiai, rankinis režimas



Paveikslėlis 6-13: Posūkio kompensacija Ijungta – kairysis posūkis, lašelių režimas



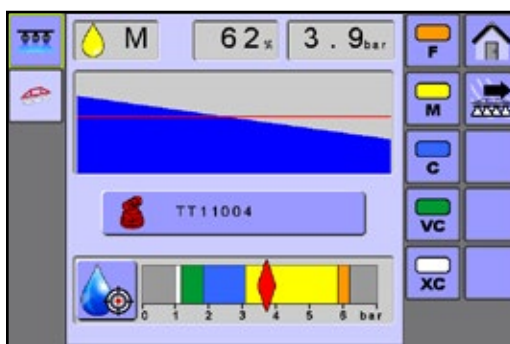
Geros praktikos vadovas

„DynaJet“ IC7140 galimybę kompensuoti strėlės parametrus posūkio metu įtakoja purkštukų pasirinkimas, greitis, tikslinė norma ir posūkio dinamika.

Optimalus PWM

Naudojant posūkio kompensaciją, kai PWM yra optimalus, kompensacijos grafike ši funkcija vaizduojama tiesia įstrižine linija. Optimalus PWM pasiekiamas taikant priimtina greitį ir PWM, kad visi „e-ChemSaver“ magnetiniai vožtuvai galėtų kompensuoti posūkio metu kintančią normą, kad nereikėtų keisti PWM iki didžiausios arba mažiausios reikšmės.

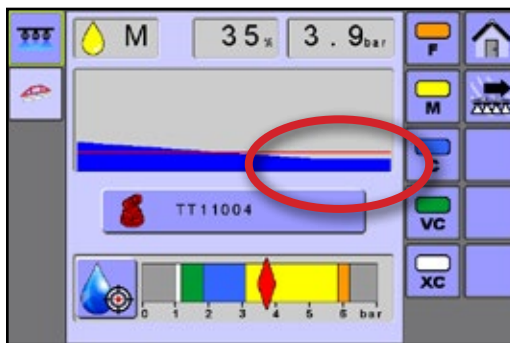
Paveikslėlis 6-14: Optimalus PWM



Mažiausias PWM

Mažiausio PWM momentas posūkio kompensavimo grafike rodomas horizontalia linija. Taip nurodoma, kad padargo greitis nepakankamas ir keletas „e-ChemSaver“ magnetinių vožtuvų veiks su mažiausiu PWM, todėl negalės kompensuoti normos posūkio metu.

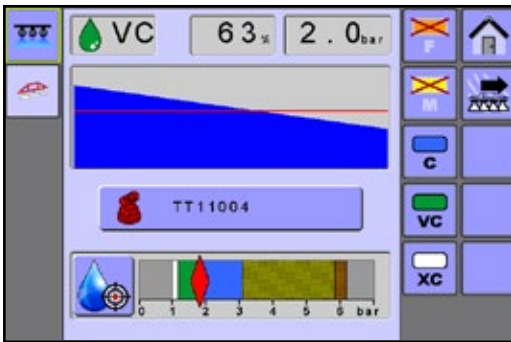
Paveikslėlis 6-15: Mažiausias PWM



Mažiausio PWM sprendimas

Jei sąlygos leidžia, padidinkite greitį arba išjunkite mažiausią lašelių dydį, kad priverstinai padidintumėte PWM.

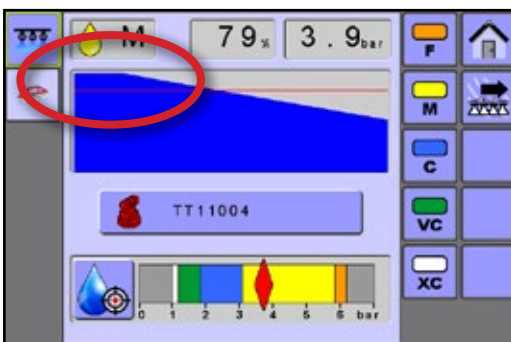
Paveikslėlis 6-16: Mažiausio PWM sprendimas



Didžiausias PWM

Didžiausio PWM momentas posūkio kompensavimo grafike rodomas horizontalia linija. Taip nurodoma, kad padargo greitis pernelyg didelis ir keletas „e-ChemSaver“ magnetinių vožtuvų veiks su didžiausiu PWM, todėl negalės kompensuoti normos posūkio metu.

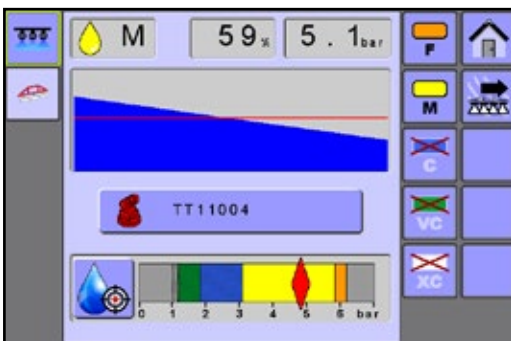
Paveikslėlis 6-17: Didžiausias PWM



Didžiausio PWM sprendimas

Jei sąlygos leidžia, sumažinkite greitį arba išjungti didžiausią lašelių dydį, kad priverstinai sumažintumėte PWM.

Paveikslėlis 6-18: Didžiausio PWM sprendimas

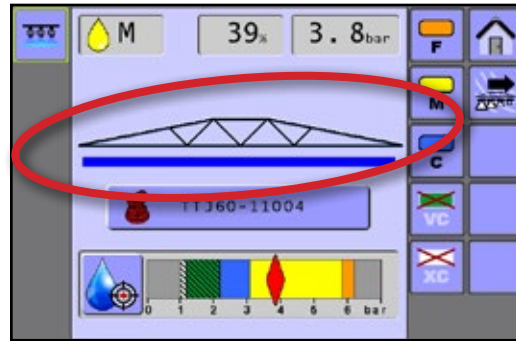


Posūkio kompensacijos išjungimas

Kai posūkio kompensacija išjungta – posūkio kompensacijos diagramą keičia statinis strėlės vaizdas. Po strėlės vaizdu nurodoma strėlės sekcijų veikla.

- ◀ Strėlės būseną Ijungta – mėlyna
- ◀ Strėlės būseną Išjungta – pilka

Paveikslėlis 6-19: Posūkio kompensacijos išjungimas



Lašelių dydžių lentelė

Rinkdamiesi purkštuką, purškiantį vieno iš aštuonių lašelių dydžio klasifikacijos kategorijų dydžio lašeliais, visada atminti, kad vienas purkštukas, esant skirtingam slėgiui, gali purkšti skirtingo dydžio lašeliais. Esant žemam slėgiui purkštukas gali purkšti vidutinius lašelius, o padidinus slėgį – smulkius.

Kategorija	Simbolis	Spalvinis kodas
Ypač smulkus	XF	Violetinė
Labai smulkus	VF	Raudona
Smulkus	F	Oranžinė
Vidutinis	M	Geltona
Stambus	C	Mėlyna
Labai stambus	VC	Žalia
Ypač stambus	XC	Balta
Nepaprastai stambus	UC	Juoda

PASTABA: Lašelių dydžio klasifikacija atitinka tos datos BCPC specifikacijas ir ASABE standartą S572.1. Klasifikacijos gali keistis.

VALDYMO SISTEMOS KLAIDOS IR PERSPĖJIMAI

Valdymo sistemos klaidos atveju reikšmės skaičiaus fono spalva pasikeičia į raudoną. Iššokančiame įspėjimų lange nurodoma konkretni sistemos klaida.

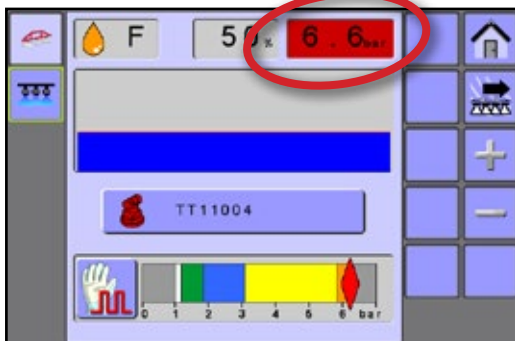
Valdymo sistemos įspėjimai pradingsta valdymo sistemai sugrįžus į darbinį diapazoną

Klaidos su valdymo lygiais rodomos grafiškai aktyvios informacijos juostoje, kad operatorius aiškiai matytų visas aktualias sistemos klaidas.

PASTABA: Sistemos elementų klaidos rodomos sistemos apžvalgos lange. Daugiau informacijos rasite skyriuje „Sistemos apžvalga“.

- Pasirinktas lašelių dydis – nepavyksta pasiekti pasirinkto lašelių dydžio arba purkštuko slėgis didesnis / mažesnis nei rekomenduojamas slėgio intervalas
- PWM darbinis ciklas – nepavyksta išlaikyti reikiamo sistemos slėgio
- Pasirinktas strėlės slėgis – sistemos slėgis didesnis nei aukšto slėgio signalo vertė

Paveikslėlis 6-20: Valdymo klaidos pavyzdys



Iššokantieji įspėjimų langai

Klaidos atveju ekrane atsirado įspėjimų langas, kuriame nurodoma konkretni klaidos informacija ir atitinkamas klaidos kodas.

Daugiau informacijos apie konkrečias klaidas rasite C priede – gedimų šalinimo vadove.

Paveikslėlis 6-21: Sistemos įspėjimo pavyzdys



NE JUTIKLINIO EKRANO UT PARINKTYS

Ne jutikliniame UT ekrane įvairių parinkčių valdymas vykdomas papildomais mygtukais, nepavaizduotais šiame vadove pateiktuose pavyzdžiuose. Parinktis rinkitės šiais mygtukais:

Operatoriaus režimai



Slėgio režimas – paspauskite, jei norite įjungti slėgio režimą



Lašelių režimas – paspauskite, jei norite įjungti lašelių (automatinį) režimą




Rankinis režimas – paspauskite, jei norite įjungti rankinį (PWM) režimą

Purkštukų parankiniai



Dažniausiai naudojami purkštukai – paspauskite, jei norite atidaryti dažniausiai naudojamų purkštukų langą





SKYRIUS 7 – DAŽNIAUSIAI NAUDOJAMI PURKŠTUKAI

 Dažniausiai naudojamų purkštukų lange rodomas pasirinktas purkštukas, kuriam galima parinkti lašelių dydį, ir greitai pakeisti dar penkis (5) parinktis.

Paveikslėlis 7-1: Dažniausiai naudojamų purkštukų langas




Lentelė 7-7: Sistemos apžvalgos parinktys

Valdymo mygtukas	Aprašymas
 Pagrindinis	Paspauskite, kad atidarytumėte pradinį ekraną
 Vienu langu atgal	Paspauskite, kad grįžtumėte į darbinį arba pradinį langą
 Purkštukų nustatymai	Naudokite, kad išsaugotumėte iki penkių (5) purkštukų nustatymų, kuriuos vėliau galėsite greitai iškviešti, ir, kad pasirinktumėte purkštuką, pagal kurį bus nustatomas lašelių dydis <i>[SPĖJIMAS! Kiekvieną kartą pakeitus vieną ar kelis purkštukus, prieš naudojantis sistema būtina atlikti sistemos kalibravimą (4–7 žingsniai nurodyti skyriuje „Pirminis paleidimas ir kalibravimas“). Šios konfigūracijos gali turėti įtakos netiksčiai ir tiksliai reguliuojamo srauto parametrų. Nepavykus tinkamai sukongūruoti ir sukalibruoti sistemos, darbinės charakteristikos gali neatitikti specifikacijų.</i>
 Pridėti purkštukų mygtuką	Paspauskite, kad atidarytumėte purkštukų pasirinkimo langą ir nurodytumėte, kurį purkštuką priskirti atitinkamam purkštukų nustatymo mygtukui

Dažniausiai naudojamų purkštukų lango atidarymas

Dažniausiai naudojamų purkštukų langą galite atidaryti iš pradinio arba darbinio lango.

Pradinis ekranas

1. Paspauskite DAŽNIAUSIAI NAUDOJAMŲ PURKŠTUKŲ MYGTUKĄ .

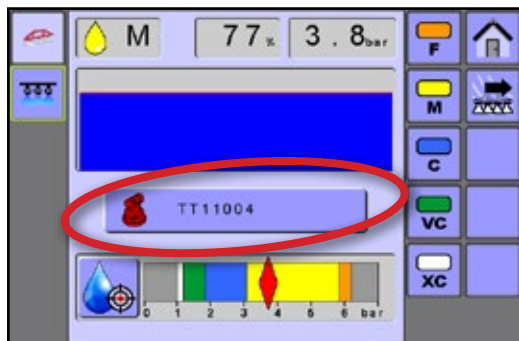
Paveikslėlis 7-2: Dažniausiai naudojami purkštukai – iš pradinio lango



Darbinis langas

1. Paspauskite PASIRINKTO PURKŠTUKO MYGTUKĄ .


Paveikslėlis 7-3: Dažniausiai naudojami purkštukai – iš darbinio lango



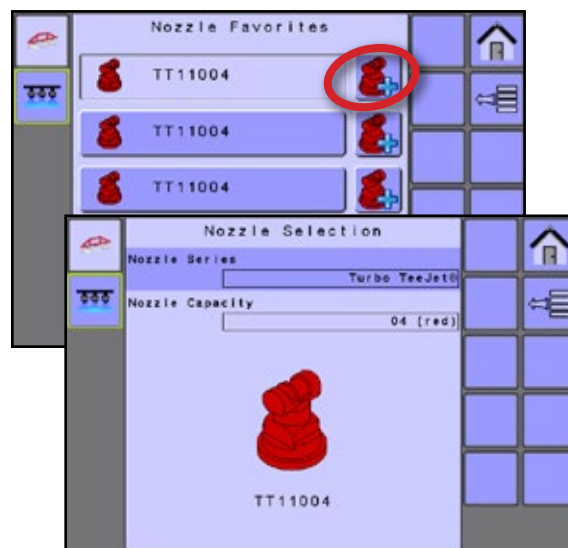
PURKŠTUKŲ NUSTATYMAI

Purkštuko išankstinėse nuostatose galima įrašyti iki penkių purkštukų, kuriuos galima greitai iškviesti. Pasirinktas purkštukas naudojamas nustatyti lašelių dydį.

Norėdami nustatyti arba pakeisti dažniausiai naudojamą purkštuką:

1. Paspauskite PURKŠTUKO PRIDĖJIMO MYGTUKĄ , esantį šalia purkštuko nustatymo mygtuko.
2. pasirinkite purkštukų seriją;
3. Pasirinkite leistiną pasirinktos serijos purkštuko galią.

Paveikslėlis 7-4: Pridėti purkštuką



Paveikslėlis 7-5: Purkštukų dydžiai ir susijusios spalvos

Nustatyti purkštukų našumo parametrai ir spalvos

Dydis	Spalva	Dydis	Spalva
0050	Mėlyna alyvinė	05	Riešuto ruda
0067	Alyvuogės žalia	06	„Signal“ pilka
01	Gryna oranžinė	08	„Traffic“ balta
015	„Traffic“ žalia	10	Žydra
02	Cinko geltona	12	Avietinė raudona
025	„Signal“ violetinė	15	Geltonai žalia
03	„Gentian“ mėlyna	20	Grafitinė juoda
035	Violetinė raudona	30	Rusvai gelsva
04	Liepsnos raudona		

PASIRINKTAS PURKŠTUKAS

Aktyvus purkštukas, kurį galima naudoti lašelių dydžiui nustatyti, dabar priskirtas pasirinktam mygtukui. Pasirinkti kaip esamą galima tik vieną iš užprogramuotų purkštukų. Jei paspausite mygtuką, kuriam nėra priskirtas joks purkštukas, sistema atidarys purkštukų pasirinkimo langą.

[SPĖJIMAS! Kiekvieną kartą pakeitus vieną ar kelis purkštukus, prieš naudojantis sistema būtina atlikti sistemos kalibravimą (4–7 žingsniai nurodyti skyriuje „Pirminis paleidimas ir kalibravimas“). Šios konfigūracijos gali turėti įtakos netiksliam ir tiksliai reguliuojamo srauto parametrams. Nepavykus tinkamai sukongūruoti ir sukalibruoti sistemos, darbinės charakteristikos gali neatitikti specifikacijų.

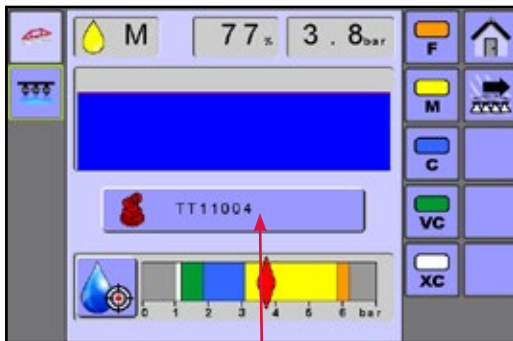
Jei norite pasirinkti aktyvų purkštuką:

1. Paspauskite ant norimo purkštuko.

Paveikslėlis 7-6: Pasirinkite aktyvų purkštuką



Paveikslėlis 7-7: Pasirinktas purkštukas darbiname lange



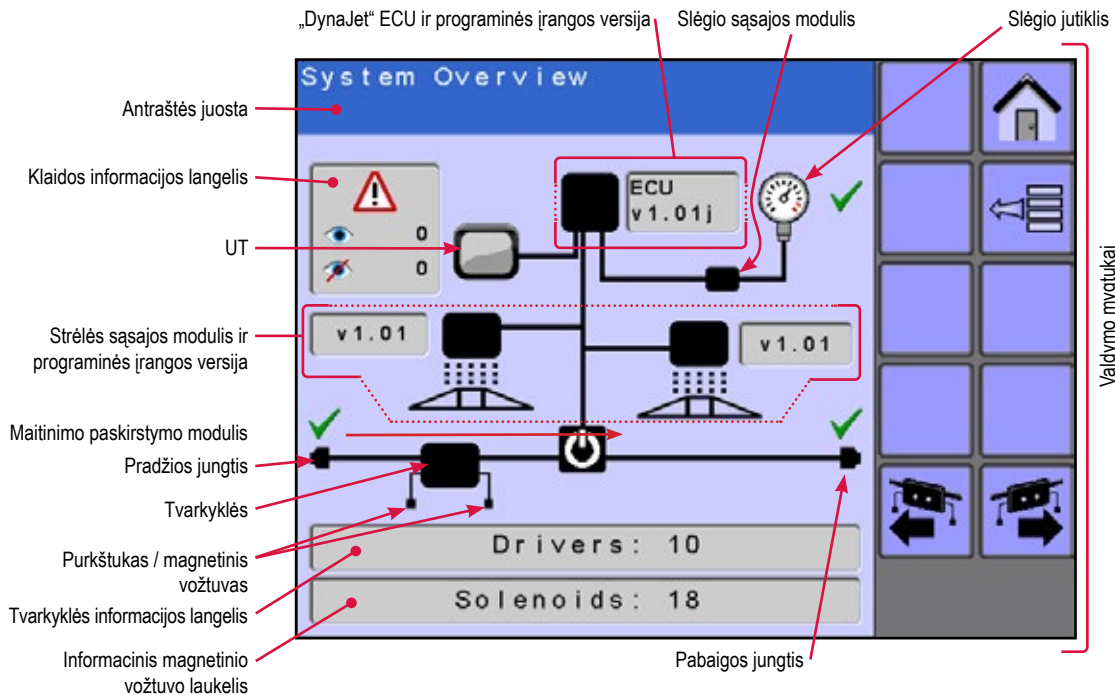
Esamas purkštukas

SKYRIUS 8 – SISTEMOS APŽVALGA






Grafiškai pavaizduotoje sistemoje operatoriui paprasta pastebėti bet kokius sistemos gedimus ar neatitikimus, taip pat čia pateikiama informacija apie pasirinktas tvarkykles ir magnetinius vožtuvus.

PASTABA: Sistemos apžvalgos lange pateikiama informacija gali skirtis priklausomai nuo naudotojo ir OEM pasirinktų parametrų.

Paveikslėlis 8-1: Sistemos apžvalgos langas be klaidų




Lentelė 8-8: Sistemos apžvalgos parinktys

Vaidymo mygtukas	Aprašymas
	Pagrindinis Paspauskite, kad atidarytumėte pradinį ekraną
	Vienu langu atgal Paspauskite, kad grįžtumėte į pagalbos arba pradinį langą
	Ankstesnė / sekanti tvarkyklė Paspauskite norėdami ankstesniame arba sekančiame lange pamatyti tvarkyklių informaciją
	Klaidų pranešimų pašalinimas Paspauskite, kad pašalintumėte visų klaidų, įskaitant ignoruotąsias, pranešimus, po ko sistema tikrina, ar nėra naujų klaidų PASTABA: Jei klaidų nėra, mygtukas bus neaktyvus.
	Klaidos informacija Paspauskite, kad pamatytumėte klaidų aprašymus PASTABA: Jei klaidų nėra, mygtukas bus neaktyvus.

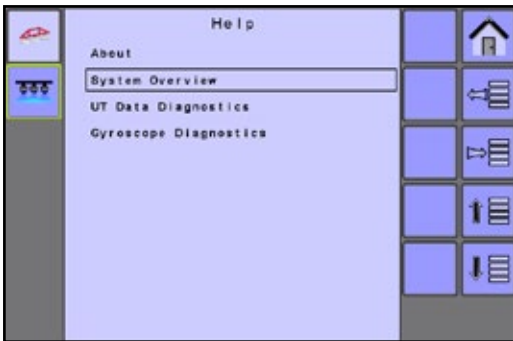
Prieiga prie sistemos apžvalgos lango

Sistemos apžvalgos langą galima atidaryti keliais būdais – tiesiogiai iš pagrindinio lango, per meniu Pagrindinė sąranka -> Pagalbos sąranka, ir per klaidų pranešimus.

Pagrindinis meniu

1. Pradiniame ekrane paspauskite PAGRINDINĖS SĄRANKOS LANGO MYGTUKĄ .
2. Pasirinkite **Pagalba**.
3. Pasirinkite **Sistemos apžvalga**.

Paveikslėlis 8-2: Sistemos apžvalga – per pagrindinę sąranką



Pradinis ekranas

1. Paspauskite SISTEMOS APŽVALGOS MYGTUKĄ .

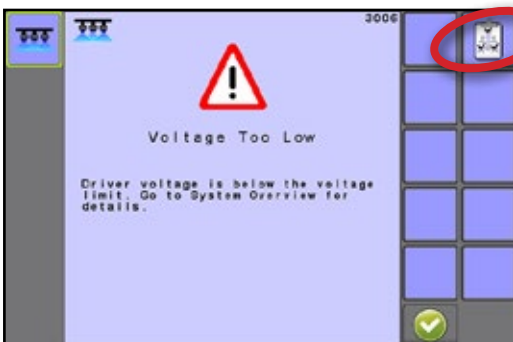
Paveikslėlis 8-3: Sistemos apžvalga – per pradinį ekraną



Klaidos pranešimas

1. Paspauskite SISTEMOS APŽVALGOS MYGTUKĄ .

Paveikslėlis 8-4: Sistemos apžvalga – per klaidos pranešimą

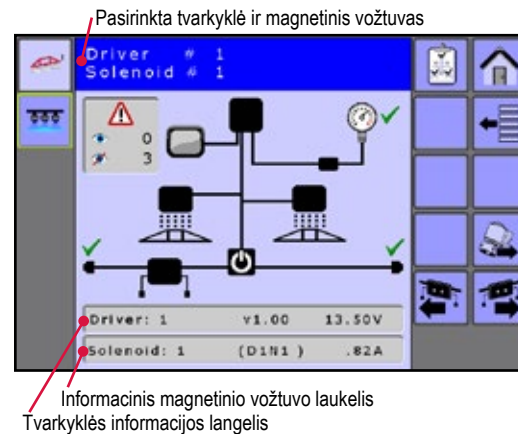


TVARKYKLĖS / MAGNETINIO VOŽTUVO INFORMACIJA





Konkrečią informaciją apie kiekvieną tvarkyklę ir su ja susijusius magnetinius vožtuvus galima pasiekti naudojant mygtukus „Ankstesnė tvarkyklė“, „Sekanti tvarkyklė“ ir „Sekantis magnetinis vožtuvas“.

Tvarkyklės ir magnetiniai vožtuvai sunumeruoti iš kairės į dešinę, žiūrint mašinos priekinės eigos kryptimi.

Paveikslėlis 8-5: Tvarkyklės ir magnetiniai vožtuvai



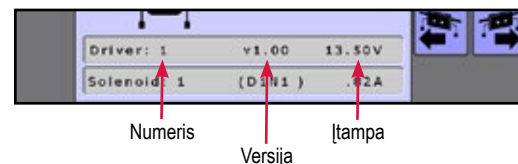
Informaciniame lange naršykite naudodamiesi šiais mygtukais:

-  Sekanti tvarkyklė – paspauskite, jei norite atidaryti sekančios tvarkyklės langą
-  Ankstesnė tvarkyklė – paspauskite, jei norite atidaryti ankstesnės tvarkyklės langą
-  Sekantis magnetinis vožtuvas – paspauskite, jei norite pasiekti sekantį pasirinktos tvarkyklės magnetinį vožtuvą
-  Grįžti į sistemos apžvalgos langą – paspauskite, kad grįžtumėte į sistemos apžvalgos langą



Tvarkyklės informacija

Informaciniame langelyje rodomas tvarkyklės numeris, jo programinės įrangos versija ir įtampa.

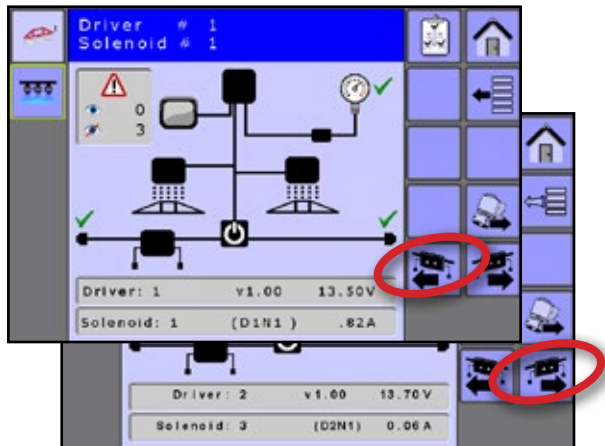
Paveikslėlis 8-6: Tvarkyklės informacija



Norėdami pasiekti kitas tvarkyklės:

1. Paspauskite ANKSTESNĖS TVARKYKLĖS / SEKANČIOS TVARKYKLĖS MYGTUKUS  .

Paveikslėlis 8-7: Ankstesnė / sekanti tvarkyklė



Magnetinio vožtuvo informacija

Informaciniame langelyje rodomas pasirinkto magnetinio vožtuvo numeris, vieta ir per ritę tekanti srovė. Magnetinio vožtuvo vieta žymima tvarkyklės numeriu (D) ir išvesties numeriu (N).

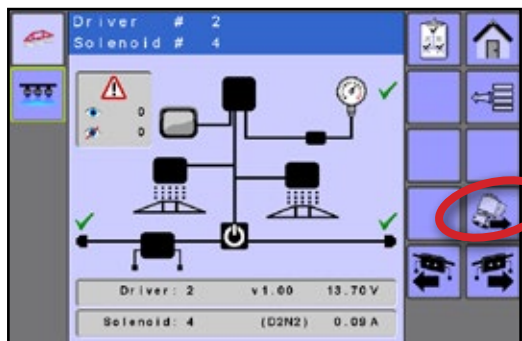
Paveikslėlis 8-8: Magnetinio vožtuvo informacija



Norėdami pasiekti kitą pasirinktos tvarkyklės magnetinį vožtuvą:

1. Paspauskite SEKANČIO MAGNETINIO VOŽTUVO MYGTUKĄ.

Paveikslėlis 8-9: Sekantis magnetinis vožtuvas



SISTEMOS KLAIDOS

Sistemos elementai ir jų klaidos rodomos grafiškai sistemos apžvalgos languose, kad operatorius galėtų greitai surasti bet kokios klaidos vietą.

PASTABA: Darbinės klaidos rodomos darbiname lange. Daugiau informacijos rasite skyriuje „Naudojimas“.

Iššokantieji įspėjimų langai



Klaidos atveju ekrane atsidaro įspėjimų langas, kuriame nurodoma konkreti klaidos informacija, atitinkamas klaidos kodas ir mygtukas, leidžiantis iš karto atidaryti sistemos apžvalgos langą.

Daugiau informacijos apie konkrečias klaidas rasite „C priede – gedimų šalinimo vadove“.

Paveikslėlis 8-10: Sistemos įspėjimo pavyzdys





Naudodami šiuos mygtukus galėsite iš iššokančio lango pereiti prie:

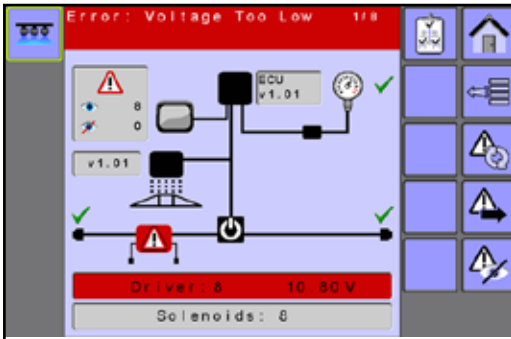
-  Sistemos apžvalga – paspauskite, kad atidarytumėte gedimų šalinimui naudingus sistemos apžvalgos langus
-  Patvirtinti – paspauskite, kad patvirtintumėte sistemos įspėjimą ir grįžtumėte į ankstesnį langą

PASTABA: Ignoruotos ir (arba) patvirtintos tvarkyklės ir magnetinių vožtuvų klaidos registruojamos atitinkamuose informaciniuose languose.





Sistemos apžvalgos ekranas

Sistemos apžvalgos lange raudona spalva bus rodomas su klaida susijęs sistemos elementas ir klaidos piktograma. Lango antraštėje nurodoma konkreti sistemos klaida. Klaidos informacijos langelyje rodomas aktyvių klaidų skaičius  ir ignoruotų klaidų skaičius .

Paveikslėlis 8-11: Sistemos peržiūros klaidos pavyzdys



Klaidų sąrašę naršykite šiais mygtukais:

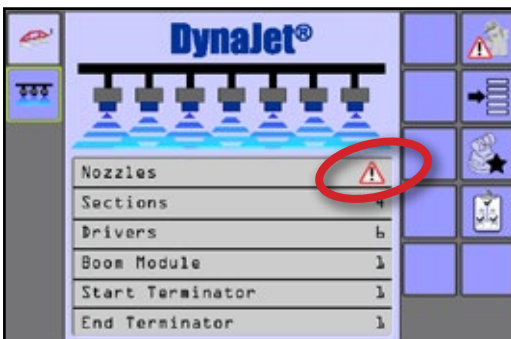
-  Klaidų žurnalo atnaujinimas – paspauskite, kad panaikintumėte klaidų įrašų sumą, įskaitant ignoruotas klaidas, o tada patikrinkite, ar nėra naujų klaidų
-  Sekanti klaida – paspauskite, kad pamatytumėte sekančią klaidą, jei jų yra keletas
-  Sekanti patvirtinta klaida – galima tik viena klaida
-  Nepaisyti klaidos – paspauskite, kad klaida būtų ignoruojama (ne visas klaidas galima ignoruoti)

PASTABA: Iš naujo paleidus sistemą visos ignoruotos klaidos bus pašalintos.

Pradinio ekrano matomumas

Pradiniame ekrane naudotojui pateikiama greita sistemos būsenos apžvalga. Rodomos inicijavimo ir sistemos klaidos įspėja operatorių apie tam tikras problemas, kurių nepašalinus blokuojamas pulto darbinis režimas.

Paveikslėlis 8-12: Inicijavimo klaidos pavyzdys



„DYNAJET“ IC7140

PROGRAMINĖS ĮRANGOS v1.01 VERSIJOS SĄRANKOS GALIMYBĖS

Pagrindinė sąranka -> Mašinos sąranka

Aprašymas	Gamyklos numatytasis	Diapazonas / parinktys	Siūlomos nuostatos	Naudoti numatytašias
Sekcijų skaičius su vienu (1) BIM	0	1–15		
Sekcijų skaičius su dviem (2) BIM	5	1–30		
Purkštukų sekcijoje	3	1–240		
Purkštukų žingsnis	50 cm / 20 col.	1–2000 cm / 1-787 col.		
Didžiausia slėgio jutiklio reikšmė	10 barų / 145 PSI	5,00–30,00 barų / 73–435 PSI		
Mažiausias darbinis ciklas	30 %	20–40 %		
Valdymo sulaikymo atidėjimas	1,0 sekundė	0,0–10,0 sekundžių		
Netikslus galios reguliavimas	4	1–20		
Tikslus galios reguliavimas	6	1–20		

Pagrindinė sąranka -> OEM nuostatos

Aprašymas	Gamyklos numatytasis	Diapazonas / parinktys	Siūlomos nuostatos	Naudoti numatytašias
PWM dažnis	20 Hz	5–25 Hz		
Impulso trukmė	38 vnt.	0–128		
Išlaikyti pasirinktą dažnio reikšmę	10 ciklai	5–20		
Laikyti dabartinį darbinį ciklą	5 ciklai	1–20		
Fazinis nuokrypis	128 ciklai	0–255		
Šuolio taškas	0,35 baro / 5 PSI	0,00–2,11 baro / 0–31 PSI		
Didžiausias darbinis ciklas	92 %	70–100 %		
PWM išjungimo laikas	20	0–100		
Žemos įtampos riba	11,0 V	0,0–20,0 V		
Aukštos įtampos riba	15,0 V	0,0–20,0 V		
Apatinė amp. riba	0,4 A	0,0–20,0 A		
Viršutinė amp. riba	1,2 A	0,0–20,0 A		
Aukšto slėgio signalas	6,0 baro / 87 PSI	4,0–25,0 barai		
Lašelių dydžio ribojimas	0,10	0,01–0,99		
ECU orientacija	Horizontali, etiketė atsukta į viršų	<ul style="list-style-type: none"> • Horizontali, etiketė atsukta į viršų • Horizontali, etiketė nusukta žemyn • Vertikali, jungtys aukštyn • Vertikali, jungtys žemyn • Vertikali, kairioji briauna atsukta į viršų • Vertikali, dešinioji briauna atsukta į viršų 		

Pagrindinė sąranka -> Naudotojo sąsaja

Aprašymas	Gamyklos numatytasis	Diapazonas / parinktys	Siūlomos nuostatos	Naudoti numatytašias
Pasirinktinė UT	Išjungti	<ul style="list-style-type: none"> Išjungti Ijungti 		
Strėlės sekc. pyptelėjimas	Išjungti	<ul style="list-style-type: none"> Išjungti Ijungti 		
Vizuali posūkio kompensacija	Ijungti	<ul style="list-style-type: none"> Išjungti Ijungti 		

Purkštukų parankiniai

Užsakymas	Specialusis purkštukas	Purkštukų serija	Purkštuko galia
Nr. 1			
Nr. 2			
Nr. 3			
Nr. 4			
Nr. 5			

PASTABOS

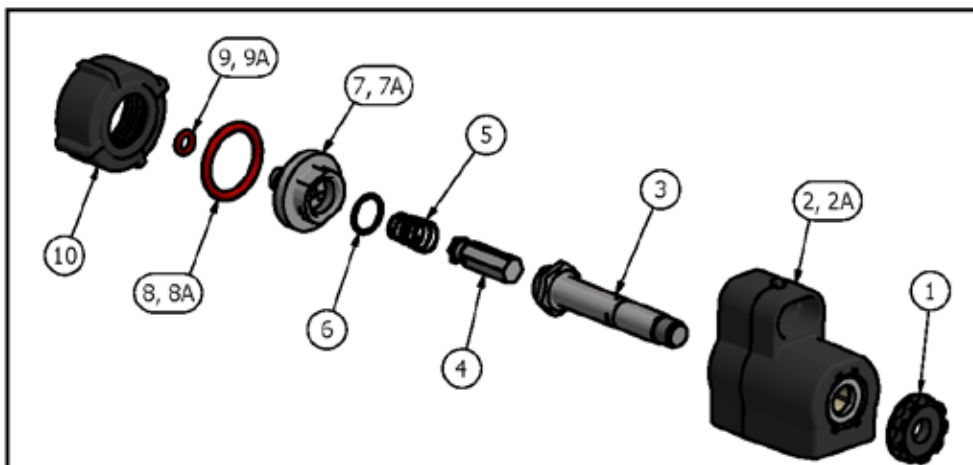


PRIEDAS A – 115880 „E-CHEMSAVER®“ PRIEŽIŪROS INSTRUKCIJA

115880 „e-ChemSaver“ – magnetiniu vožtuvu valdomas uždoris suderintas su įvairių tipų „TeeJet“ purkštukais, kuriuose įrengti diafragminiai atbuliniai vožtuvai. Jį galima naudoti su strėlės pabaigoje sumontuotais purkštukais, o taip pat su atskirų purkštukų uždarymo ir PWM valdymo elementais.

Vožtuvas yra įprastai uždarytas ir atsidaro suveikus magnetiniam vožtuvui. 115880 korpuse integruota 2 kontaktų „SuperSeal 1.5“ jungtis užtikrina patikimą ir nuo vandens apsaugotą elektrinį sujungimą.

PASTABA DĖL TAIKYMO: kiekvieną kartą panaudoję praskalaukite sistemą švari vandeniu.



ITEM	PART NUMBER	DESCRIPTION
1	CP55289-NYB	NUT, NYLON-BLACK
2	CP115881-12	12V COIL ASSEMBLY
2A	CP115881-24	24V COIL ASSEMBLY
3	N/A	TUBE SUB-ASSEMBLY
4	N/A	PLUNGER SUB-ASSEMBLY
5	N/A	SPRING, 302 STAINLESS STEEL
6	N/A	O-RING, VITON®
7	N/A	INTERFACE CAP, 303 STAINLESS (115880-1-12 & 115880-4-12)
7A	N/A	INTERFACE CAP, 303 STAINLESS (115880-2-12)
8	CP7717-2/116-VI	O-RING, VITON® (115880-1-12 & 115880-2-12)
8A	CP58589-VI	GASKET, VITON® (115880-4-12)
9	CP7717-2-007/VI	O-RING, VITON® (115880-1-12 & 115880-4-12)
9A	CP7717-M4.2X1.9-VI	O-RING, VITON® (115880-2-12)
10	CP55288-NYB	LOCKING RING, NYLON-BLACK

SPARE KITS

AB115880-1-KIT, SPARE PARTS KIT (INCLUDES 4, 5, 6, 8, 9)
AB115880-2-KIT, SPARE PARTS KIT (INCLUDES 4, 5, 6, 8, 9A)
AB115880-4-KIT, SPARE PARTS KIT (INCLUDES 4, 5, 6, 8A, 9)

VITON® IS A REGISTERED TRADEMARK OF THE CHEMOURS COMPANY.

DESCRIPTION:

115880-1-12, 115880-2-12, 115880-4-12,
115880-1-24, 115880-2-24, 115880-4-24
e-CHEMSAVER SOLENOID OPERATED
ELECTRIC SHUT-OFF VALVE

TeeJet®
TECHNOLOGIES

REVISION NO.

1

Parts List No.

PL115880

REFERENCE:

06/29/18

SHEET: 1 OF 1

DWG SIZE:

A

©Spraying Systems Co.

Bendras išardymas ir surinkimas

PASTABA: su sandarinimo žiedais (6, 8, 9) būtina elgtis labai atsargiai, nes juos lengva pažeisti / deformuoti

1. Atlaisvinkite ir nuimkite nailoninę veržlę (1).
2. Atskirkite ritės mazgą (2) nuo likusios vamzdelių / stūmoklių dalies (3–10).
3. Nuimkite fiksavimo žiedą (10).
4. Replėmis sugriebkite nerūdijančio plieno sąsajos dangtelį (7), tada 14 mm / 9/16" arba reguliuojamu veržliarakčiu atlaisvinkite vamzdelių mazgą (3).
 - ▶ Dabar galėsite pasiekti visas remontuojamas dalis. Galėsite pakeisti stūmoklių mazgą (4), nerūdijančio plieno spyruoklę (5) ir sandarinimo žiedus (6, 8, 9).
5. Surinkimo metu stūmoklių mazgą (4) ir nerūdijančio plieno spyruoklę (5) sumontuokite vamzdelių mazge (3).

Pastaba: Stūmoklių mazgas (4) sumontuotas vamzdelių mazge (3) turi būti tokioje padėtyje, kad juodos spalvos įdėklas būtų nukreiptas į išorę (matomas).
6. Spausdami spyruoklę (5) įsukite vamzdelių / stūmoklių mazgus (3-10) į nerūdijančio plieno sąsajos dangtelį (7) ir veržliarakčiu arba replėmis priveržkite.
 - ▶ Neprivalomas veiksmas: Ant sąsajos dangtelio (7) ir vamzdelių mazgo (3) sriegių užlašinkite po 1 lašą „Loctite Blue 243“ klijų.
 - ▶ Sukimo momento specifikacija: sąsajos dangtelį (7) ir vamzdelių mazgą (3) veržkite iki pasieksite 1,36 N-m / 12 in-lbs sukimo momentą.
7. Gražinkite fiksavimo žiedą (10) į pradinę padėtį ir slinkite vamzdelių / stūmoklių mazgą (3–10) per ritės mazgą (2).

PASTABA: Ritės mazgas (2) turi būti sumontuotas taip, kas „SuperSeal 1.5“ jungtis būtų nukreipta nuo sąsajos dangtelio (7).
8. Priveržkite nailoninę veržlę (1) prie vamzdelių / stūmoklių mazgo (3–10).

PRIEDAS B – „DYNAJET“ PRITAIKYO LENTELĖS

„DYNAJET“ IC7140 PURKŠTUKŲ PARINKIMAS

Tinkamo purkštuko parinkimas „DynaJet“ IC7140 sistemai yra analogiškas purkštukų parinkimui įprastoms purškimo operacijoms vykdyti. „DynaJet“ IC7140 galima naudoti įvairiose situacijose, todėl būtina atkreipti dėmesį į kelis toliau aprašytus sistemos parametrus.

1. Darbinis ciklas

- „DynaJet“ IC7140 reguliuoja srautą pratekantį per purkštukus keičiant purkštukų įjungimo ir išjungimo laikus. Darbinis ciklas atitinka įjungtų purkštukų laiką. Įprastai naudojamas 30–100 % darbinio ciklo diapazonas, tai reiškia, kad mašinos purkštukai dirba nuo 30 % iki 100 % pajėgumu.
- Su „DynaJet“ IC7140 sistema: **purkštukų srautas = purkštuko dydžis x darbinis ciklas**
- Keičiant darbinio ciklo reikšmę „DynaJet“ IC7140 iš esmės tiesiogiai keičia purkštukų galingumą. Jei reikalingas didesnis sistemos slėgis, purkštukų galia (darbinis ciklas) sumažinama. Jei reikalingas didesnis purkštukų galingumas, didinamas darbinis purkštukų ciklas.
- Operatorius naudodamas „DynaJet“ IC7140 sistemą turi plačias reguliavimo galimybes, tačiau siekiant geriausių sistemos darbinų charakteristikų, būtina parinkti situaciją atitinkančius purkštukus.
- Norėdami pasirinkti purkštukus naudokitės „DynaJet“ IC7140 purkštukų parinkimo lentelėmis. Rinkitės tokius purkštukus, kurie tikslinę apdorojimo normą pasiekia taikant 70 % darbinį ciklą, kai mašina važiuoja numatytu greičiu. Kitaip tariant, rinkitės purkštukų galią ir norimą slėgį / lašelių dydį artimesnius greičio (ar normos) diapazono viršutinei ribai. Taip turėsite didesnį „DynaJet“ IC7140 reguliavimo diapazoną ir galėsite sumažinti darbinį ciklą važiuojant nedideliu greičiu, taip pat užtikrinti didesnę galią važiuojant didesniais nei numatyta greičiais.
 - Numatytoji mažiausio darbinio ciklo nuostata – 30 %. Tai reiškia, kad sistema nekoreguos mažesnio nei 30 % darbinio ciklo. Mažiausia operatoriui leistina šio parametro nuostata yra 20 %, tačiau didesnės reikšmės užtikrins tolygesnį produkto tiekimą važiuojant mažesniais greičiais.

2. Purkštukų pasirinkimas

- „DynaJet“ IC7140 sistema nėra suderinama su visais purkštukais. Patvirtintos purkštukų serijos: „AI Turbo TwinJet“, „Turbo TeeJet Induction TwinJet“, „Turbo TeeJet“, „Turbo TeeJet Induction“, „Turbo TwinJet“, „TwinJet 110“, „TX ConeJet“, „TXA ConeJet“, „TXR ConeJet“, „XR TeeJet 110“ ir „XRC TeeJet 110“.

PASTABA: Didžiausia kai kurių serijų purkštukų galia gali būti mažesnė nei nurodyta. Atnaujinus programinę įrangą, gali keisti serijos ir (arba) galingumai.
- Skirtingų tipų purkštukai pasižymi skirtingomis lašelių dydžio charakteristikomis, kurios kinta keičiantis darbiniam slėgiui. Purkštukų tipas turi būti parenkamas priklausomai nuo pageidaujamo lašelių dydžio ir tikėtino darbinio slėgio.
- Visada naudokite 110° (arba platesnio) purškimo kampo purkštukų modelius. Šių purkštukų dalies numeriuose įprastai būna skaičius 110, pvz., TT11006VP arba XR11006-VS. 80° kampo purkštukų naudoti su „DynaJet“ IC7140 nerekomenduojama.

3. Purškimo aukštis

- Norėdami pasiekti optimaliausią purškimo aprėptį, pasirūpinkite, kad purškimo atstumas, nuo purkštuko iki purškiamo objekto, būtų nemažesnis nei 50 centimetrų / 20 colių.

Purkštukų / antgalių parinkimo lentelių paaiškinimai

	Šiuose stulpeliuose nurodyti srautai prie įvairių slėgių. „Delta P“ nurodo „DynaJet“ IC7140 elektromagnetinio vožtuvo sukeltam slėgio nuostolius, o prie purkštuko rodomos atitinkamos purkštuko slėgio (PSI / barai) ir srauto reikšmės.	Šiuose stulpeliuose rodomas įvairių tipų purkštukų lašelių dydžiai, prie atitinkamo slėgio. Naudokitės šiais stulpeliais, kad pasirinktumėte jūsų užduočiai tinkamiausią purkštuko tipą.	Kaip ir įprastose purkštukų lentelėse, šiuose stulpeliuose nurodomi galimi srautai prie tam tikro greičio. Vienintelis skirtumas – reikšmių diapazonas atitinkantis galimų „DynaJet“ IC7140 srautų diapazoną.
--	---	--	---

Purkštuko / antgalio dydžio parinkimo pavyzdys

METRINĖ SISTEMA: Jei operatorius nori taikyti 250 l/ha važiuodamas 10 km/val. greičiu, jis turi pasirinkti stulpelį su 10 km/val. reikšme ir eilutę su 250 l/ha reikšme, taip pat reikėtų įvertinti reikiamą atsargą didesnio ir mažesnio važiavimo greičio atvejais. Šiam pavyzdžiui TT11006, prie 3–4 barų slėgio, puikiai tinka.

Nozzle No. (Mesh Size)	Gauge Pressure (Bar)	Rated L/Min	Δ P	Nozzle		Minimum Duty Cycle: 30%							Nozzle Spacing 50 cm						
				Pressure (Bar)	Flow (L/Min)	TJ60	XR/XRC	TT	TTJ60	A/TTJ60	TT60	TTI	5 km/h l/ha	6 km/h l/ha	8 km/h l/ha	10 km/h l/ha	12 km/h l/ha	14 km/h l/ha	
																			VC
11005	1.5	1.66	0.2	1.3	1.56	-	M	VC	-	-	-	-	UC	112 to 374	94 to 312	70 to 234	56 to 167	47 to 156	40 to 134
XR XRC TT	2	1.94	0.3	1.7	1.81	-	M	VC	VC	UC	UC	UC	UC	130 to 434	109 to 362	81 to 272	65 to 217	54 to 181	47 to 156
TJ60 TTJ60	3	2.30	0.4	2.5	2.23	M	M	C	C	XC	UC	UC	UC	161 to 635	134 to 446	100 to 326	80 to 260	67 to 223	57 to 191
A/TTJ60	4	2.74	0.5	3.5	2.57	F	M	M	C	VC	UC	UC	UC	185 to 617	154 to 514	116 to 386	93 to 308	77 to 257	66 to 220
TT60 TTI	5	3.07	0.5	4.4	2.88	-	-	M	M	C	XC	XC	XC	207 to 691	173 to 576	130 to 432	104 to 346	89 to 299	74 to 247
(50)	6	3.36	0.7	5.3	3.15	-	-	F	M	C	XC	XC	XC	227 to 756	189 to 630	142 to 473	113 to 379	95 to 315	81 to 270
	7	3.63	0.8	6.2	3.41	-	-	-	-	-	XC	XC	XC	246 to 818	205 to 682	153 to 512	123 to 409	102 to 341	88 to 292

JAV SISTEMA: Jei operatorius nori taikyti 15 GPA važiuodamas 10 MPH greičiu, jis turi pasirinkti stulpelį su 10 MPH reikšme ir eilutę su 15 GPA reikšme, taip pat reikėtų įvertinti reikiamą atsargą didesnio ir mažesnio važiavimo greičio atvejais. Šiam pavyzdžiui TT11006, prie 40–50 PSI slėgio, puikiai tinka.

Tip No. (Mesh Size)	Gauge Pressure (PSI)	Rated GPM	Δ P	Tip		Minimum Duty Cycle: 30%							Tip Spacing 20 Inches						
				PSI	Flow	TJ60	XR/XRC	TT	TTJ60	A/TTJ60	TT60	TTI	4 MPH GPA	6 MPH GPA	8 MPH GPA	10 MPH GPA	12 MPH GPA	14 MPH GPA	
																			VC
11005	20	0.42	3	17	0.39	-	C	XC	-	-	-	-	UC	8.7 to 29	6.8 to 19.3	4.3 to 14.5	3.6 to 11.6	2.9 to 9.7	2.6 to 8.3
XR XRC TT	30	0.52	4	26	0.48	-	M	VC	VC	XC	UC	UC	UC	10.7 to 35	7.4 to 24	5.3 to 17.6	4.3 to 14.3	3.6 to 11.6	3.1 to 10.2
TJ60 TTJ60	40	0.60	5	35	0.56	M	M	C	C	XC	UC	UC	UC	12.5 to 42	8.3 to 28	6.2 to 21	5.0 to 16.6	4.2 to 13.9	3.6 to 11.9
A/TTJ60	50	0.67	6	44	0.63	M	M	M	C	VC	UC	UC	UC	14.0 to 47	9.4 to 31	7.0 to 23	5.6 to 18.7	4.7 to 16.6	4.0 to 13.1
TT60 TTI	60	0.73	7	53	0.69	F	M	M	C	VC	UC	UC	UC	15.4 to 51	10.2 to 34	7.7 to 26	6.1 to 20	5.1 to 17.1	4.4 to 14.5
(50)	70	0.79	8	62	0.74	-	-	M	M	VC	XC	XC	UC	16.5 to 55	11.0 to 37	8.2 to 27	6.6 to 22	5.5 to 18.3	4.7 to 15.7
	80	0.85	9	71	0.80	-	-	M	M	C	XC	XC	XC	17.8 to 59	11.9 to 40	8.9 to 30	7.1 to 24	5.9 to 19.8	5.1 to 17.0

Purkštuko / antgalio serijos parinkimo pavyzdys

METRINĖ SISTEMA: Toliau reikia įvertinti lašelių dydį. Lentelėje parodyta, kad šiame slėgio diapazone su „Turbo TeeJet“ (TT) purkštuku galima pasiekti nuo didelio (C) iki vidutinio (M) dydžio lašelius, o su „Turbo TwinJet“ (TTJ60) – didelius (C) lašelius. Su TT operatorius gali pasiekti nuo C iki M dydžio lašelius, nekeisdamas normos ir važiavimo greičio.

Nozzle No. (Mesh Size)	Gauge Pressure (Bar)	Rated L/Min	Δ P	Nozzle		Minimum Duty Cycle: 30%							Nozzle Spacing 50 cm						
				Pressure (Bar)	Flow (L/Min)	TJ60	XR/XRC	TT	TTJ60	A/TTJ60	TT60	TTI	5 km/h l/ha	6 km/h l/ha	8 km/h l/ha	10 km/h l/ha	12 km/h l/ha	14 km/h l/ha	
																			VC
11005	1.5	1.66	0.2	1.3	1.56	-	M	VC	-	-	-	-	UC	112 to 374	94 to 312	70 to 234	56 to 167	47 to 156	40 to 134
XR XRC TT	2	1.94	0.3	1.7	1.81	-	M	VC	VC	UC	UC	UC	UC	130 to 434	109 to 362	81 to 272	65 to 217	54 to 181	47 to 156
TJ60 TTJ60	3	2.30	0.4	2.5	2.23	M	M	C	C	XC	UC	UC	UC	161 to 635	134 to 446	100 to 326	80 to 260	67 to 223	57 to 191
A/TTJ60	4	2.74	0.5	3.5	2.57	F	M	M	C	VC	UC	UC	UC	185 to 617	154 to 514	116 to 386	93 to 308	77 to 257	66 to 220
TT60 TTI	5	3.07	0.5	4.4	2.88	-	-	M	M	C	XC	XC	XC	207 to 691	173 to 576	130 to 432	104 to 346	89 to 299	74 to 247
(50)	6	3.36	0.7	5.3	3.15	-	-	F	M	C	XC	XC	XC	227 to 756	189 to 630	142 to 473	113 to 379	95 to 315	81 to 270
	7	3.63	0.8	6.2	3.41	-	-	-	-	-	XC	XC	XC	246 to 818	205 to 682	153 to 512	123 to 409	102 to 341	88 to 292

JAV SISTEMA: Toliau reikia įvertinti lašelių dydį. Lentelėje parodyta, kad šiame slėgio diapazone su „Turbo TeeJet“ (TT) purkštuku galima pasiekti nuo didelio (C) iki vidutinio (M) dydžio lašelius, o su „Turbo TwinJet“ (TTJ60) – didelius (C) lašelius. Su TT operatorius gali pasiekti nuo C iki M dydžio lašelius, nekeisdamas normos ir važiavimo greičio.

Tip No. (Mesh Size)	Gauge Pressure (PSI)	Rated GPM	Δ P	Tip		Minimum Duty Cycle: 30%							Tip Spacing 20 Inches						
				PSI	Flow	TJ60	XR/XRC	TT	TTJ60	A/TTJ60	TT60	TTI	4 MPH GPA	6 MPH GPA	8 MPH GPA	10 MPH GPA	12 MPH GPA	14 MPH GPA	
																			VC
11005	20	0.42	3	17	0.39	-	C	XC	-	-	-	-	UC	8.7 to 29	6.8 to 19.3	4.3 to 14.5	3.6 to 11.6	2.9 to 9.7	2.6 to 8.3
XR XRC TT	30	0.52	4	26	0.48	-	M	VC	VC	XC	UC	UC	UC	10.7 to 35	7.4 to 24	5.3 to 17.6	4.3 to 14.3	3.6 to 11.6	3.1 to 10.2
TJ60 TTJ60	40	0.60	5	35	0.56	M	M	C	C	XC	UC	UC	UC	12.5 to 42	8.3 to 28	6.2 to 21	5.0 to 16.6	4.2 to 13.9	3.6 to 11.9
A/TTJ60	50	0.67	6	44	0.63	M	M	M	C	VC	UC	UC	UC	14.0 to 47	9.4 to 31	7.0 to 23	5.6 to 18.7	4.7 to 16.6	4.0 to 13.1
TT60 TTI	60	0.73	7	53	0.69	F	M	M	C	VC	UC	UC	UC	15.4 to 51	10.2 to 34	7.7 to 26	6.1 to 20	5.1 to 17.1	4.4 to 14.5
(50)	70	0.79	8	62	0.74	-	-	M	M	VC	XC	XC	UC	16.5 to 55	11.0 to 37	8.2 to 27	6.6 to 22	5.5 to 18.3	4.7 to 15.7
	80	0.85	9	71	0.80	-	-	M	M	C	XC	XC	XC	17.8 to 59	11.9 to 40	8.9 to 30	7.1 to 24	5.9 to 19.8	5.1 to 17.0
	90	0.90	11	79	0.85	-	-	F	M	C	XC	XC	XC	18.9 to 63	12.6 to 42	9.5 to 32	7.6 to 25	6.3 to 21	5.4 to 18.0

IVADAS
 MONTAVIMAS
 PIRMINIS PALEIDIMAS
 PRADŽIOS EKRAVAS
 SĄRANKA
 NAUDOJIMAS
 DAŽN. NAUDOJAMI PURKŠTUKAI
 SISTEMOS APŽVALGA
 PRIEDAS

Lentelė 10-10: Apdorojimo normos – metrinė sistema, 2 puslapis

Nozzle No. (Mesh Size)	Gauge Pressure (Bar)	Rated L/Min	Δ P	Nozzle		Minimum Duty Cycle: 30%							Nozzle Spacing 50 cm										
				Pressure (Bar)	Flow (L/Min)	T ₃₆₀	XR/XRC	TT	TTJ ₆₀	AITT ₆₀	TT160	TTI	5 km/h l/ha	6 km/h l/ha	8 km/h l/ha	10 km/h l/ha	12 km/h l/ha	14 km/h l/ha	16 km/h l/ha	18 km/h l/ha	20 km/h l/ha		
11006	1.5	1.68	0.2	1.3	1.56	-	M	VC	-	-	-	-	-	-	112 to 374	94 to 312	70 to 234	56 to 187	47 to 156	40 to 134	35 to 117	31 to 104	28 to 94
XR-XRC TT	2	1.94	0.3	1.7	1.81	-	M	VC	-	-	-	-	-	-	130 to 434	109 to 362	81 to 272	65 to 217	54 to 181	47 to 156	41 to 136	36 to 121	33 to 109
T ₃₆₀ TTJ ₆₀	3	2.28	0.4	2.5	2.23	M	M	C	C	VC	UC	UC	UC	UC	161 to 535	134 to 446	100 to 336	80 to 268	67 to 223	57 to 191	50 to 167	45 to 149	40 to 134
AITT ₆₀	4	2.74	0.5	3.5	2.57	F	M	M	C	C	VC	UC	UC	185 to 617	154 to 514	116 to 396	93 to 308	77 to 257	66 to 220	58 to 193	51 to 171	46 to 154	41 to 134
TT160 TTI	5	3.07	0.6	4.4	2.88	-	M	M	M	C	C	VC	UC	207 to 691	173 to 575	130 to 432	104 to 346	86 to 288	74 to 247	65 to 216	58 to 192	52 to 173	47 to 156
(60)	6	3.36	0.7	5.3	3.16	-	-	F	M	M	C	VC	UC	227 to 756	189 to 630	142 to 473	113 to 378	95 to 315	81 to 270	71 to 236	63 to 210	57 to 189	52 to 173
	7	3.63	0.8	6.2	3.41	-	-	-	-	-	-	-	-	246 to 818	205 to 682	153 to 512	123 to 409	102 to 341	88 to 292	77 to 256	68 to 227	61 to 205	57 to 189
11008	1.5	2.23	0.3	1.2	1.96	-	C	XC	-	-	-	-	-	141 to 470	118 to 392	88 to 294	71 to 235	59 to 196	50 to 168	44 to 147	39 to 131	35 to 118	31 to 104
XR-XRC TT	2	2.68	0.4	1.6	2.28	-	C	VC	VC	UC	UC	UC	UC	164 to 547	137 to 456	103 to 342	82 to 274	68 to 228	59 to 195	51 to 171	46 to 156	41 to 137	36 to 121
T ₃₆₀ TTJ ₆₀	3	3.16	0.6	2.4	2.81	M	M	M	VC	UC	UC	UC	UC	202 to 674	169 to 562	128 to 422	101 to 337	84 to 281	72 to 241	63 to 211	56 to 187	51 to 169	46 to 154
AITT ₆₀	4	3.65	0.8	3.2	3.25	M	M	M	C	C	VC	UC	UC	234 to 780	195 to 650	146 to 488	117 to 390	99 to 325	84 to 279	73 to 244	65 to 217	59 to 195	54 to 181
TT160 TTI	5	4.08	1.0	4.0	3.64	M	M	M	C	C	VC	UC	UC	262 to 874	218 to 728	164 to 546	131 to 437	109 to 364	94 to 312	82 to 273	73 to 243	66 to 219	61 to 205
(60)	6	4.47	1.2	4.8	3.99	-	-	F	M	M	C	VC	UC	287 to 968	239 to 798	180 to 599	144 to 479	120 to 399	103 to 342	90 to 299	80 to 266	72 to 239	65 to 219
	7	4.83	1.4	5.6	4.31	-	-	F	M	M	C	VC	UC	310 to 1034	259 to 862	194 to 647	155 to 517	129 to 431	111 to 369	97 to 323	86 to 287	78 to 259	72 to 239
11010	1.5	2.90	0.5	1.0	2.28	-	VC	UC	-	-	-	-	-	164 to 547	137 to 456	103 to 342	82 to 274	68 to 228	59 to 195	51 to 171	46 to 156	41 to 137	36 to 121
XR-XRC TT	2	3.23	0.7	1.3	2.64	-	C	XC	-	-	-	-	-	190 to 634	158 to 628	119 to 396	95 to 317	79 to 264	68 to 226	59 to 198	51 to 171	46 to 156	41 to 137
T ₃₆₀ TTJ ₆₀	3	3.96	1.0	2.0	3.26	M	C	VC	VC	UC	UC	UC	UC	235 to 782	196 to 652	147 to 489	117 to 391	98 to 326	84 to 279	73 to 245	65 to 217	59 to 196	54 to 181
AITT ₆₀	4	4.57	1.3	2.7	3.77	M	C	VC	VC	UC	UC	UC	UC	271 to 905	226 to 754	170 to 566	136 to 452	113 to 377	97 to 323	85 to 283	75 to 251	68 to 228	63 to 210
(60)	5	5.11	1.6	3.4	4.21	M	M	C	VC	UC	UC	UC	UC	303 to 1010	253 to 842	189 to 632	152 to 505	126 to 421	108 to 361	96 to 316	84 to 281	76 to 253	71 to 236
XR-XRC TT	6	5.59	1.9	4.1	4.81	-	-	C	C	C	VC	UC	UC	332 to 1108	277 to 922	207 to 692	166 to 553	138 to 461	119 to 395	104 to 346	92 to 307	83 to 277	78 to 259
TTI	7	6.04	2.2	4.8	4.98	-	-	C	C	C	VC	UC	UC	359 to 1195	299 to 996	224 to 747	179 to 598	149 to 498	128 to 427	112 to 374	100 to 332	90 to 299	83 to 277
11012	2	3.86	0.9	1.1	2.83	-	-	UC	-	-	-	-	-	204 to 679	170 to 566	127 to 425	102 to 340	85 to 283	73 to 243	64 to 212	57 to 189	51 to 170	
XR-XRC TT	3	4.73	1.4	1.6	3.48	-	-	UC	-	-	-	-	-	251 to 835	209 to 696	157 to 522	125 to 418	104 to 348	89 to 298	78 to 261	70 to 232	63 to 209	
T ₃₆₀ TTJ ₆₀	4	5.46	1.8	2.2	4.02	-	-	XC	-	-	-	-	-	289 to 965	241 to 804	181 to 603	145 to 482	121 to 402	103 to 345	90 to 302	80 to 268	72 to 241	67 to 223
AITT ₆₀	5	6.10	2.3	2.7	4.49	-	-	VC	-	-	-	-	-	323 to 1078	269 to 898	202 to 674	162 to 539	135 to 449	115 to 395	101 to 337	90 to 299	81 to 269	76 to 253
TT160 TTI	6	6.68	2.8	3.2	4.91	-	-	VC	-	-	-	-	-	354 to 1178	295 to 982	221 to 737	177 to 589	147 to 481	128 to 421	110 to 368	98 to 327	88 to 295	83 to 277
(60)	7	7.22	3.3	3.7	5.28	-	-	VC	-	-	-	-	-	390 to 1287	317 to 1056	239 to 792	190 to 634	158 to 528	138 to 453	119 to 396	106 to 352	95 to 317	90 to 299

„TeeJet DynaJet“ taikymo lentelė (v. 2.1), 115880-DSM 2.25.19

Lentelė 10-14: Apdorojimo normos – JAV sistema, 2 puslapis

Tip No. (Mesh Size)	Gauge Pressure (PSI)	Rated GPM	Δ P	Tip		Minimum Duty Cycle: 30%										Tip Spacing 20 inches									
				PSI	Flow	T-160	KRXRC	TT	TTJ60	AITTJ60	TT80	TTI	4 MPH GPA	6 MPH GPA	8 MPH GPA	10 MPH GPA	12 MPH GPA	14 MPH GPA	16 MPH GPA	18 MPH GPA	20 MPH GPA				
11006 XRXC TT T-60 TTJ60 AITTJ60 TT80 TTI (60)	20	0.42	3	17	0.39	-	C	X/C	-	-	-	-	-	-	-	8.7 to 29	5.8 to 19.3	4.3 to 14.5	3.5 to 11.5	2.9 to 9.7	2.5 to 8.3	2.2 to 7.2	1.9 to 6.4	1.7 to 5.9	
	30	0.52	4	26	0.48	-	M	V/C	V/C	X/C	UC	UC	UC	UC	UC	10.7 to 36	7.1 to 24	5.3 to 17.8	4.3 to 14.3	3.6 to 11.9	3.1 to 10.2	2.7 to 8.9	2.4 to 7.9	2.1 to 7.1	
	40	0.60	5	35	0.55	M	M	C	C	C	X/C	UC	UC	UC	UC	12.5 to 42	8.3 to 28	6.2 to 21	5.0 to 16.6	4.2 to 13.9	3.6 to 11.9	3.1 to 10.4	2.8 to 9.2	2.5 to 8.3	
	50	0.67	6	44	0.63	M	M	M	C	C	V/C	UC	UC	UC	UC	14.0 to 47	9.4 to 31	7.0 to 23	5.5 to 18.7	4.7 to 15.6	4.0 to 13.4	3.5 to 11.7	3.1 to 10.4	2.8 to 9.4	
	60	0.73	7	53	0.69	F	M	M	C	C	V/C	UC	UC	UC	UC	15.4 to 51	10.2 to 34	7.7 to 26	6.1 to 20	5.1 to 17.1	4.4 to 14.6	3.8 to 12.6	3.4 to 11.4	3.1 to 10.2	
	70	0.79	8	62	0.74	-	M	M	M	M	V/C	X/C	UC	UC	UC	16.5 to 55	11.0 to 37	8.2 to 27	6.5 to 22	5.5 to 18.3	4.7 to 15.7	4.1 to 13.7	3.7 to 12.2	3.3 to 11.0	
	80	0.85	9	71	0.80	-	-	M	M	M	M	C	X/C	UC	UC	17.8 to 59	11.9 to 40	8.9 to 30	7.1 to 24	6.0 to 19.8	5.1 to 17.0	4.5 to 14.5	4.0 to 13.2	3.6 to 11.9	
11008 XRXC TT T-60 TTJ60 AITTJ60 TT80 TTI (60)	20	0.67	5	15	0.50	-	C	X/C	-	-	-	-	-	-	11.1 to 37	7.4 to 25	5.6 to 18.6	4.5 to 14.9	3.7 to 12.4	3.2 to 10.6	2.8 to 9.3	2.5 to 8.3	2.2 to 7.4		
	30	0.69	6	24	0.51	-	C	V/C	V/C	UC	UC	UC	UC	UC	13.8 to 45	9.1 to 30	6.8 to 23	5.4 to 18.1	4.5 to 15.1	3.9 to 12.9	3.4 to 11.3	3.0 to 10.1	2.7 to 9.1		
	40	0.80	8	32	0.71	M	M	C	C	V/C	UC	UC	UC	UC	15.8 to 53	10.5 to 35	7.9 to 26	6.3 to 21	5.3 to 17.8	4.5 to 15.1	4.0 to 13.2	3.5 to 11.7	3.2 to 10.5		
	50	0.89	10	40	0.79	F	M	M	C	C	X/C	UC	UC	UC	17.6 to 59	11.7 to 39	8.8 to 29	7.0 to 23	5.9 to 19.6	5.0 to 16.8	4.4 to 14.7	3.9 to 13.0	3.5 to 11.7		
	60	0.98	12	48	0.87	F	M	M	C	C	X/C	UC	UC	UC	19.4 to 65	12.9 to 43	9.7 to 32	7.9 to 26	6.5 to 22	5.5 to 18.5	4.8 to 16.1	4.3 to 14.4	3.9 to 12.9		
	70	1.06	14	56	0.94	-	M	M	M	C	V/C	UC	UC	UC	21 to 70	14.0 to 47	10.5 to 35	8.4 to 28	7.0 to 23	6.0 to 19.9	5.2 to 17.4	4.7 to 15.5	4.2 to 14.0		
	80	1.13	16	64	1.01	-	-	M	M	M	C	V/C	UC	UC	22 to 75	15.0 to 50	11.2 to 37	9.0 to 30	7.5 to 25	6.4 to 21	5.5 to 18.7	5.0 to 16.7	4.5 to 15.0		
11010 T-60 TTJ60 AITTJ60 (60) XRXC TT TTI	20	0.87	10	20	0.71	-	C	X/C	X/C	UC	UC	UC	UC	UC	15.8 to 53	10.5 to 35	7.9 to 26	6.3 to 21	5.3 to 17.8	4.5 to 15.1	4.0 to 13.2	3.5 to 11.7	3.2 to 10.5		
	30	1.00	13	27	0.82	-	C	X/C	V/C	UC	UC	UC	UC	UC	18.3 to 61	12.2 to 41	9.1 to 30	7.3 to 24	6.1 to 20	5.2 to 17.4	4.5 to 15.2	4.1 to 13.7	3.7 to 12.2		
	40	1.12	16	34	0.82	M	M	V/C	V/C	UC	UC	UC	UC	UC	20 to 68	13.7 to 46	10.2 to 34	8.2 to 27	6.8 to 23	5.9 to 19.5	5.1 to 17.1	4.6 to 15.2	4.1 to 13.7		
	50	1.22	19	41	1.01	M	M	V/C	V/C	UC	UC	UC	UC	UC	22 to 75	15.0 to 50	11.2 to 37	9.0 to 30	7.5 to 25	6.4 to 21	5.6 to 18.7	5.0 to 16.7	4.5 to 15.0		
	60	1.32	22	48	1.09	M	M	M	C	V/C	UC	UC	UC	UC	24 to 81	16.2 to 54	12.1 to 40	9.7 to 32	8.1 to 27	6.9 to 23	6.1 to 20	5.4 to 18.0	4.9 to 16.2		
	70	1.41	25	55	1.17	M	M	M	C	C	X/C	UC	UC	UC	26 to 87	17.4 to 58	13.0 to 43	10.4 to 35	8.7 to 29	7.4 to 25	6.5 to 22	5.8 to 18.3	5.2 to 17.4		
	80	1.50	29	61	1.24	-	-	M	M	M	C	X/C	UC	UC	28 to 92	18.4 to 61	13.8 to 46	11.0 to 37	9.2 to 31	7.9 to 26	6.9 to 23	6.1 to 20	5.5 to 16.4		
11012 TT	30	1.04	14	16	0.75	-	-	UC	UC	-	-	-	-	-	15.9 to 56	11.3 to 38	8.5 to 28	6.9 to 23	5.6 to 19.8	4.8 to 16.1	4.2 to 14.1	3.8 to 12.5	3.4 to 11.3		
	40	1.20	18	22	0.88	-	-	UC	UC	-	-	-	-	-	19.6 to 65	13.1 to 44	9.8 to 33	7.9 to 26	6.5 to 22	5.6 to 18.7	4.9 to 16.3	4.4 to 14.5	3.9 to 13.1		
	50	1.34	23	27	0.99	-	-	X/C	X/C	-	-	-	-	-	22 to 74	14.7 to 49	11.0 to 37	9.8 to 29	7.4 to 25	6.3 to 21	5.5 to 18.4	4.4 to 14.7	4.0 to 13.7		
	60	1.47	28	32	1.08	-	-	X/C	X/C	-	-	-	-	-	24 to 80	16.0 to 53	12.0 to 40	9.5 to 32	8.0 to 27	6.9 to 23	6.0 to 20	5.3 to 17.8	4.8 to 16.0		
	70	1.59	32	38	1.17	-	-	V/C	V/C	-	-	-	-	-	26 to 87	17.4 to 58	13.0 to 43	10.4 to 35	8.7 to 29	7.4 to 25	6.5 to 22	5.8 to 19.3	5.2 to 17.4		
	80	1.70	37	43	1.24	-	-	V/C	V/C	-	-	-	-	-	28 to 92	18.4 to 61	14.7 to 46	11.0 to 37	9.2 to 31	7.9 to 26	6.9 to 23	6.1 to 20	5.5 to 16.4		
	90	1.80	42	48	1.32	-	-	-	V/C	V/C	-	-	-	-	29 to 98	19.6 to 65	14.7 to 45	11.9 to 39	10.0 to 33	8.4 to 28	7.4 to 25	6.5 to 22	5.9 to 19.5		

„TeeJet DynaJet“ taikymo lentelė (v. 2.1), 115880-DSM 2.25.19

Lentelė 10-12: Greičio diapazonas – metrinė sistema, 2 puslapis

Nozzle no. (mesh size)	Gauge pressure (Bar)	Rated L/Min	Δ P	Nozzle		Minimum duty cycle: 30%							Nozzle spacing 50 cm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
				Pressure (Bar)	Flow (L/Min)	T ₃₆₀	XR/XRC	TT	TTJ60	AITTJ60	TT160	TTI	50 lpha km/h	75 lpha km/h	100 lpha km/h	125 lpha km/h	150 lpha km/h	200 lpha km/h	225 lpha km/h	250 lpha km/h	300 lpha km/h																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
11005	1.5	1.68	0.2	1.3	1.66	-	M	VC	-	-	-	-	-	-	5.6 to 19	7.5 to 25	9.4 to 24	11.3 to 24	13.2 to 27	15.1 to 31	17.0 to 34	18.9 to 38	20.8 to 42	22.7 to 44	24.6 to 47	26.5 to 50	28.4 to 54	30.3 to 58	32.2 to 61	34.1 to 65	36.0 to 68	37.9 to 71	39.8 to 75	41.7 to 80	43.6 to 84	45.5 to 88	47.4 to 92	49.3 to 96	51.2 to 100	53.1 to 104	55.0 to 108	56.9 to 112	58.8 to 116	60.7 to 120	62.6 to 124	64.5 to 128	66.4 to 132	68.3 to 136	70.2 to 140	72.1 to 144	74.0 to 148	75.9 to 152	77.8 to 156	79.7 to 160	81.6 to 164	83.5 to 168	85.4 to 172	87.3 to 176	89.2 to 180	91.1 to 184	93.0 to 188	94.9 to 192	96.8 to 196	98.7 to 200	100.6 to 204	102.5 to 208	104.4 to 212	106.3 to 216	108.2 to 220	110.1 to 224	112.0 to 228	113.9 to 232	115.8 to 236	117.7 to 240	119.6 to 244	121.5 to 248	123.4 to 252	125.3 to 256	127.2 to 260	129.1 to 264	131.0 to 268	132.9 to 272	134.8 to 276	136.7 to 280	138.6 to 284	140.5 to 288	142.4 to 292	144.3 to 296	146.2 to 300	148.1 to 304	150.0 to 308	151.9 to 312	153.8 to 316	155.7 to 320	157.6 to 324	159.5 to 328	161.4 to 332	163.3 to 336	165.2 to 340	167.1 to 344	169.0 to 348	170.9 to 352	172.8 to 356	174.7 to 360	176.6 to 364	178.5 to 368	180.4 to 372	182.3 to 376	184.2 to 380	186.1 to 384	188.0 to 388	189.9 to 392	191.8 to 396	193.7 to 400	195.6 to 404	197.5 to 408	199.4 to 412	201.3 to 416	203.2 to 420	205.1 to 424	207.0 to 428	208.9 to 432	210.8 to 436	212.7 to 440	214.6 to 444	216.5 to 448	218.4 to 452	220.3 to 456	222.2 to 460	224.1 to 464	226.0 to 468	227.9 to 472	229.8 to 476	231.7 to 480	233.6 to 484	235.5 to 488	237.4 to 492	239.3 to 496	241.2 to 500	243.1 to 504	245.0 to 508	246.9 to 512	248.8 to 516	250.7 to 520	252.6 to 524	254.5 to 528	256.4 to 532	258.3 to 536	260.2 to 540	262.1 to 544	264.0 to 548	265.9 to 552	267.8 to 556	269.7 to 560	271.6 to 564	273.5 to 568	275.4 to 572	277.3 to 576	279.2 to 580	281.1 to 584	283.0 to 588	284.9 to 592	286.8 to 596	288.7 to 600	290.6 to 604	292.5 to 608	294.4 to 612	296.3 to 616	298.2 to 620	300.1 to 624	302.0 to 628	303.9 to 632	305.8 to 636	307.7 to 640	309.6 to 644	311.5 to 648	313.4 to 652	315.3 to 656	317.2 to 660	319.1 to 664	321.0 to 668	322.9 to 672	324.8 to 676	326.7 to 680	328.6 to 684	330.5 to 688	332.4 to 692	334.3 to 696	336.2 to 700	338.1 to 704	340.0 to 708	341.9 to 712	343.8 to 716	345.7 to 720	347.6 to 724	349.5 to 728	351.4 to 732	353.3 to 736	355.2 to 740	357.1 to 744	359.0 to 748	360.9 to 752	362.8 to 756	364.7 to 760	366.6 to 764	368.5 to 768	370.4 to 772	372.3 to 776	374.2 to 780	376.1 to 784	378.0 to 788	379.9 to 792	381.8 to 796	383.7 to 800	385.6 to 804	387.5 to 808	389.4 to 812	391.3 to 816	393.2 to 820	395.1 to 824	397.0 to 828	398.9 to 832	400.8 to 836	402.7 to 840	404.6 to 844	406.5 to 848	408.4 to 852	410.3 to 856	412.2 to 860	414.1 to 864	416.0 to 868	417.9 to 872	419.8 to 876	421.7 to 880	423.6 to 884	425.5 to 888	427.4 to 892	429.3 to 896	431.2 to 900	433.1 to 904	435.0 to 908	436.9 to 912	438.8 to 916	440.7 to 920	442.6 to 924	444.5 to 928	446.4 to 932	448.3 to 936	450.2 to 940	452.1 to 944	454.0 to 948	455.9 to 952	457.8 to 956	459.7 to 960	461.6 to 964	463.5 to 968	465.4 to 972	467.3 to 976	469.2 to 980	471.1 to 984	473.0 to 988	474.9 to 992	476.8 to 996	478.7 to 1000	480.6 to 1004	482.5 to 1008	484.4 to 1012	486.3 to 1016	488.2 to 1020	490.1 to 1024	492.0 to 1028	493.9 to 1032	495.8 to 1036	497.7 to 1040	499.6 to 1044	501.5 to 1048	503.4 to 1052	505.3 to 1056	507.2 to 1060	509.1 to 1064	511.0 to 1068	512.9 to 1072	514.8 to 1076	516.7 to 1080	518.6 to 1084	520.5 to 1088	522.4 to 1092	524.3 to 1096	526.2 to 1100	528.1 to 1104	530.0 to 1108	531.9 to 1112	533.8 to 1116	535.7 to 1120	537.6 to 1124	539.5 to 1128	541.4 to 1132	543.3 to 1136	545.2 to 1140	547.1 to 1144	549.0 to 1148	550.9 to 1152	552.8 to 1156	554.7 to 1160	556.6 to 1164	558.5 to 1168	560.4 to 1172	562.3 to 1176	564.2 to 1180	566.1 to 1184	568.0 to 1188	569.9 to 1192	571.8 to 1196	573.7 to 1200	575.6 to 1204	577.5 to 1208	579.4 to 1212	581.3 to 1216	583.2 to 1220	585.1 to 1224	587.0 to 1228	588.9 to 1232	590.8 to 1236	592.7 to 1240	594.6 to 1244	596.5 to 1248	598.4 to 1252	600.3 to 1256	602.2 to 1260	604.1 to 1264	606.0 to 1268	607.9 to 1272	609.8 to 1276	611.7 to 1280	613.6 to 1284	615.5 to 1288	617.4 to 1292	619.3 to 1296	621.2 to 1300	623.1 to 1304	625.0 to 1308	626.9 to 1312	628.8 to 1316	630.7 to 1320	632.6 to 1324	634.5 to 1328	636.4 to 1332	638.3 to 1336	640.2 to 1340	642.1 to 1344	644.0 to 1348	645.9 to 1352	647.8 to 1356	649.7 to 1360	651.6 to 1364	653.5 to 1368	655.4 to 1372	657.3 to 1376	659.2 to 1380	661.1 to 1384	663.0 to 1388	664.9 to 1392	666.8 to 1396	668.7 to 1400	670.6 to 1404	672.5 to 1408	674.4 to 1412	676.3 to 1416	678.2 to 1420	680.1 to 1424	682.0 to 1428	683.9 to 1432	685.8 to 1436	687.7 to 1440	689.6 to 1444	691.5 to 1448	693.4 to 1452	695.3 to 1456	697.2 to 1460	699.1 to 1464	701.0 to 1468	702.9 to 1472	704.8 to 1476	706.7 to 1480	708.6 to 1484	710.5 to 1488	712.4 to 1492	714.3 to 1496	716.2 to 1500	718.1 to 1504	720.0 to 1508	721.9 to 1512	723.8 to 1516	725.7 to 1520	727.6 to 1524	729.5 to 1528	731.4 to 1532	733.3 to 1536	735.2 to 1540	737.1 to 1544	739.0 to 1548	740.9 to 1552	742.8 to 1556	744.7 to 1560	746.6 to 1564	748.5 to 1568	750.4 to 1572	752.3 to 1576	754.2 to 1580	756.1 to 1584	758.0 to 1588	759.9 to 1592	761.8 to 1596	763.7 to 1600	765.6 to 1604	767.5 to 1608	769.4 to 1612	771.3 to 1616	773.2 to 1620	775.1 to 1624	777.0 to 1628	778.9 to 1632	780.8 to 1636	782.7 to 1640	784.6 to 1644	786.5 to 1648	788.4 to 1652	790.3 to 1656	792.2 to 1660	794.1 to 1664	796.0 to 1668	797.9 to 1672	799.8 to 1676	801.7 to 1680	803.6 to 1684	805.5 to 1688	807.4 to 1692	809.3 to 1696	811.2 to 1700	813.1 to 1704	815.0 to 1708	816.9 to 1712	818.8 to 1716	820.7 to 1720	822.6 to 1724	824.5 to 1728	826.4 to 1732	828.3 to 1736	830.2 to 1740	832.1 to 1744	834.0 to 1748	835.9 to 1752	837.8 to 1756	839.7 to 1760	841.6 to 1764	843.5 to 1768	845.4 to 1772	847.3 to 1776	849.2 to 1780	851.1 to 1784	853.0 to 1788	854.9 to 1792	856.8 to 1796	858.7 to 1800	860.6 to 1804	862.5 to 1808	864.4 to 1812	866.3 to 1816	868.2 to 1820	870.1 to 1824	872.0 to 1828	873.9 to 1832	875.8 to 1836	877.7 to 1840	879.6 to 1844	881.5 to 1848	883.4 to 1852	885.3 to 1856	887.2 to 1860	889.1 to 1864	891.0 to 1868	892.9 to 1872	894.8 to 1876	896.7 to 1880	898.6 to 1884	900.5 to 1888	902.4 to 1892	904.3 to 1896	906.2 to 1900	908.1 to 1904	910.0 to 1908	911.9 to 1912	913.8 to 1916	915.7 to 1920	917.6 to 1924	919.5 to 1928	921.4 to 1932	923.3 to 1936	925.2 to 1940	927.1 to 1944	929.0 to 1948	930.9 to 1952	932.8 to 1956	934.7 to 1960	936.6 to 1964	938.5 to 1968	940.4 to 1972	942.3 to 1976	944.2 to 1980	946.1 to 1984	948.0 to 1988	949.9 to 1992	951.8 to 1996	953.7 to 2000	955.6 to 2004	957.5 to 2008	959.4 to 2012	961.3 to 2016	963.2 to 2020	965.1 to 2024	967.0 to 2028	968.9 to 2032	970.8 to 2036	972.7 to 2040	974.6 to 2044	976.5 to 2048	978.4 to 2052	980.3 to 2056	982.2 to 2060	984.1 to 2064	986.0 to 2068	987.9 to 2072	989.8 to 2076	991.7 to 2080	993.6 to 2084	995.5 to 2088	997.4 to 2092	999.3 to 2096	1001.2 to 2100	1003.1 to 2104	1005.0 to 2108	1006.9 to 2112	1008.8 to 2116	1010.7 to 2120	1012.6 to 2124	1014.5 to 2128	1016.4 to 2132	1018.3 to 2136	1020.2 to 2140	1022.1 to 2144	1024.0 to 2148	1025.9 to 2152	1027.8 to 2156	1029.7 to 2160	1031.6 to 2164	1033.5 to 2168	1035.4 to 2172	1037.3 to 2176	1039.2 to 2180	1041.1 to 2184	1043.0 to 2188	1044.9 to 2192	1046.8 to 2196	1048.7 to 2200	1050.6 to 2204	1052.5 to 2208	1054.4 to 2212	1056.3 to 2216	1058.2 to 2220	1060.1 to 2224	1062.0 to 2228	1063.9 to 2232	1065.8 to 2236	1067.7 to 2240	1069.6 to 2244	1071.5 to 2248	1073.4 to 2252	1075.3 to 2256	1077.2 to 2260	1079.1 to 2264	1081.0 to 2268	1082.9 to 2272	1084.8 to 2276	1086.7 to 2280	1088.6 to 2284	1090.5 to 2288	1092.4 to 2292	1094.3 to 2296	1096.2 to 2300	1098.1 to 2304	1100.0 to 2308	1101.9 to 2312	1103.8 to 2316	1105.7 to 2320	1107.6 to 2324	1109.5 to 2328	1111.4 to 2332	1113.3 to 2336	1115.2 to 2340	1117.1 to 2344	1119.0 to 2348	1120.9 to 2352	1122.8 to 2356	1124.7 to 2360	1126.6 to 2364	1128.5 to 2368	1130.4 to 2372	1132.3 to 2376	1134.2 to 2380	1136.1 to 2384	1138.0 to 2388	1139.9 to 2392	1141.8 to 2396	1143.7 to 2400	1145.6 to 2404	1147.5 to 2408	1149.4 to 2412	1151.3 to 2416	1153.2 to 2420	1155.1 to 2424	1157.0 to 2428	1158.9 to 2432	1160.8 to 2436	1162.7 to 2440	1164.6 to 2444	1166.5 to 2448	1168.4 to 2452	1170.3 to 2456	1172.2 to 2460	1174.1 to 2464	1176.0 to 2468	1177.9 to 2472	1179.8 to 2476	1181.7 to 2480	1183.6 to 2484	1185.5 to 2488	1187.4 to 2492	1189.3 to 2496	1191.2 to 2500	1193.1 to 2504	1195.0 to 2508	1196.9 to 2512	1198.8 to 2516	1200.7 to 2520	1202.6 to 2524	1204.5 to 2528	1206.4 to 2532	1208.3 to 2536	1210.2 to 2540	1212.1 to 2544	1214.0 to 2548	1215.9 to 2552	1217.8 to 2556	1219.7 to 2560	1221.6 to 2564	1223.5 to 2568	1225.4 to 2572	1227.3 to 2576	1229.2 to 2580	1231.1 to 2584	1233.0 to 2588	1234.9 to 2592	1236.8 to 2596	1238.7 to 2600	1240.6 to 2604	1242.5 to 2608	1244.4 to 2612	1246.3 to 2616	1248.2 to 2620	1250.1 to 2624	1252.0 to 2628	1253.9 to 2632	1255.8 to 2636	1257.7 to 2640	1259.6 to 2644	1261.5 to 2648	1263.4 to 2652	1265.3 to 2656	1267.2 to 2660	1269.1 to 2664	1271.0 to 2668	1272.9 to 2672	1274.8 to 2676	1276.7 to 2680	1278.6 to 2684	1280.5 to 2688	1282.4 to 2692	1284.3 to 2696	1286.2 to 2700	1288.1 to 2704	1290.0 to 2708	1291.9 to 2712	1293.8 to 2716	1295.7 to 2720	1297.6 to 2724	1299.5 to 2728	1301.4 to 2732	1303.3 to 2736	1305.2 to 2740	1307.1 to 2744	1309.0 to 2748	1310.9 to 2752	1312.8 to 2756	1314.7 to 2760	1316.6 to 2764	1318.5 to 2768	1320.4 to 2772	1322.3 to 2776	1324.2 to 2780	1326.1 to 2784	1328.0 to 2788	1329.9 to 2792	1331.8 to 2796	1333.7 to 2800	1335.6 to 2804	1

PRIEDAS C – GEDIMŲ ŠALINIMO VADOVAS

Klaidos kodas	Klaida	Aprašymas	Veiksmai
1002	Ispėjimas apie ekrano skiriamąją gebą	Rekomenduojama skiriamoji geba – 480 x 480. Žemesnė nei rekomenduojama ekrano skiriamoji geba gali paveikti grafinius vaizdus.	Paspauskite patvirtinimo mygtuką
1003	Mygtuko dydžio klaida	Siekiant užtikrinti tinkamus mygtukų dydžius, mygtukams naudojama bazinė grafika.	Paspauskite patvirtinimo mygtuką
1004	Galutinio naudotojo licencijos sutartis	VISADA PERSKAITYKITE IR LAIKYKITĖS NURODYMŲ PATEIKTŲ CHEMINIŲ MEDŽIAGŲ ETIKETĖSE. Lašelių dydžio klasifikacija atitinka BCPC specifikacijas ir ASABE standartą S572.1. Klasifikacijos gali keistis. Faktiniam lašelio dydžiui gali turėti įtakos purškiamo cheminė medžiaga, maišomi bakeliai, temperatūra, drėgmė, vėjo greitis, transporto priemonės greitis ir kt.	Paspauskite patvirtinimo mygtuką Vykdoma įjungus pultą. Norėdamas naudotis sistema operatorius turi paspausti patvirtinimo mygtuką
3002	Trūksta pradžios jungties	Pradžios jungtis neaptikta. Jungtis būtina darbiniam režimui.	
3003	Trūksta pabaigos jungties	Pabaigos jungtis neaptikta. Jungtis būtina darbiniam režimui.	
3004	Trūksta magnetinio vožtuvo	Vienas ar keli magnetiniai vožtuvai neaptikti. Magnetinis vožtuvas būtinas darbiniam režimui.	Norėdami gauti daugiau informacijos, atidarykite sistemos apžvalgos langą
3005	Įtampa per aukšta	Tvarkyklės įtampa viršija aukštos įtampos ribą.	Norėdami gauti daugiau informacijos, atidarykite sistemos apžvalgos langą.
3006	Įtampa per žema	Tvarkyklės įtampa žemesnė nei žemos įtampos riba.	Norėdami gauti daugiau informacijos, atidarykite sistemos apžvalgos langą.
3007	Magnetinio vožtuvo srovė per aukšta	Magnetinio vožtuvo įtampa viršija aukštos įtampos ribą.	Norėdami gauti daugiau informacijos, atidarykite sistemos apžvalgos langą.
3008	Magnetinio vožtuvo srovė per žema	Magnetinio vožtuvo srovė žemesnė nei žemos srovės riba.	Norėdami gauti daugiau informacijos, atidarykite sistemos apžvalgos langą.
3009	Trūksta slėgio jutiklio	Slėgio jutiklis neaptiktas. Slėgio jutiklis būtinas darbiniam režimui.	
3010	Trūksta strėlės sąsajos modulio	Ryšys su strėlės sąsajos moduliui nutrūko. Strėlės sąsajos modulis būtinas darbiniam režimui.	
3011	Trūksta IOM slėgio jutiklio	Nutrūko ryšys su įvesties / išvesties modulio (IOM) slėgio jutikliu. IOM. Slėgio jutiklis būtinas darbiniam režimui.	
3012	Trūksta tvarkyklės (-ių)	Nutrūko ryšys su tvarkykle ar tvarkyklėmis. Visos tvarkyklės būtinos darbiniam režimui.	Norėdami gauti daugiau informacijos, atidarykite sistemos apžvalgos langą.
3015	Pasiektas mažiausias darbinis ciklas	Sistamai nepavyksta išlaikyti reikiamo slėgio. Kontrolinis darbinis ciklas pasiekė žemiausią ribą.	
3016	Viršytas didžiausias darbinis ciklas	Sistamai nepavyksta išlaikyti reikiamo slėgio. Kontrolinis darbinis ciklas pakilo aukščiau didžiausios reikšmės ribos.	
3017	Viršytas didžiausias slėgis	Sistemos slėgis didesnis nei didžiausio slėgio signalo reikšmė. Darbinis ciklas pasiekė didžiausios reikšmės ribą, o slėgis vis dar per aukštas.	
3018	Viršytas lašelio dydis	Sistamai nepavyksta išlaikyti reikiamą lašelių dydį.	
3019	Viršytas didžiausias slėgis	Sistemos slėgis didesnis nei didžiausio slėgio signalo reikšmė.	
3020	Žemiau žemiausios slėgio reikšmės	Purkštukų slėgis nukrito žemiau rekomenduojamo purkštukų slėgio diapazono.	
3021	Viršytas didžiausias slėgis	Purkštukų slėgis pakilo aukščiau rekomenduojamo purkštukų slėgio diapazono.	
3022	Strėlės sąrankos klaida	Mašinos purkštukų ir srauto reguliatoriaus purkštukų skaičius nesutampa.	Norėdami gauti daugiau informacijos atidarykite Pagrindinis meniu -> Mašinos sąranka.

Klaidos kodas	Klaida	Aprašymas	Veiksmai
3024	ECU versijos klaida	ECU versija neįtraukta į tvarkyklės modulio programinės- aparatinės įrangos versiją.	Tvarkyklės ir ECU versijos nurodytos Pagrindinis meniu -> Pagalba -> Apie. Atnaujinkite tvarkyklės modulį, kad įtrauktumėte dabartinę ECU versiją.
3025	Pasirinktas bendrasis purkštukas	Pasirinktas bendrasis purkštukas. Lašelių ir slėgio režimai nepasiekiami.	
3026	Pasirinktas naudotojo nustatytas purkštukas	Pasirinktas naudotojo nustatytas purkštukas. Lašelių ir slėgio režimai nepasiekiami.	
3028	Paleidimo metu gali pasitaikyti šios klaidos: <ul style="list-style-type: none"> • 3002 Trūksta pradžios jungties • 3003 Trūksta pabaigos jungties • 3004 Trūksta magnetinio vožtuvo • 3009 Trūksta slėgio jutiklio • 3013 Tvarkyklės versijos klaida • 3022 Strėlės sąrankos klaida • 3023 Sekcijų kiekio klaida • 3024 ECU versija <i>PASTABA: Šis išspėjimas pakeičia aukščiau anksčiau aprašytus iššokančiuosius langus TIK paleidimo metu.</i>	Įvyko viena arba kelios paleidimo klaidos.	Daugiau informacijos apie klaidas rasite sistemos apžvalgos lange. Pašalinę visas klaidas sistemą paleiskite iš naujo.
3029	Darbinė klaida: Visi magnetiniai vožtuvai atidaryti	Sistemoje įvyko klaida, dėl kurios nepavyksta pasiekti darbinio lango. Siekiant išvengti papildomų klaidų, visi magnetiniai vožtuvai buvo atidaryti.	Sustabdykite darbą ir išspręskite valdymo problemą.

„DYNAJET®“ IC7140

MONTAVIMAS / SĄRANKA / NAUDOTOJO VADOVAS

Pagrindinės funkcijos ir privalumai:

- Purkštukai įsijungia / išsijungia 20 Hz dažnumu
- Kintantys purkštukai užtikrina tinkamą purškimo aprėptį
- Plačios galimybės nekeičiant purkštukų
 - Pasiekiamos įvairios taikymo normos
 - Didesnis greičio diapazonas geresniam produktyvumui pasiekti
 - Koreguokite lašelių dydį darbo metu
- Srautą (litrai per minutę arba galonai per minutę) nustato darbinis ciklas
 - Pavyzdžiui, 50 % (50 % įjungtas ir išjungta) atveju 05 purkštukas pasukamas į 025
- 90 % slydimo mažinimas taikant AIC11005 VP/VS arba AITTJ6011004 VP
- Neprivalomas veiksmas: ISOBUS technologija ir posūkio kompensacija



A Subsidiary of  *Spraying Systems Co.*

www.teejet.com