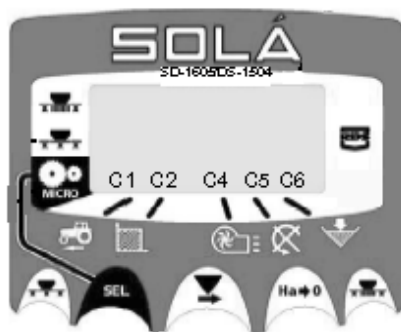


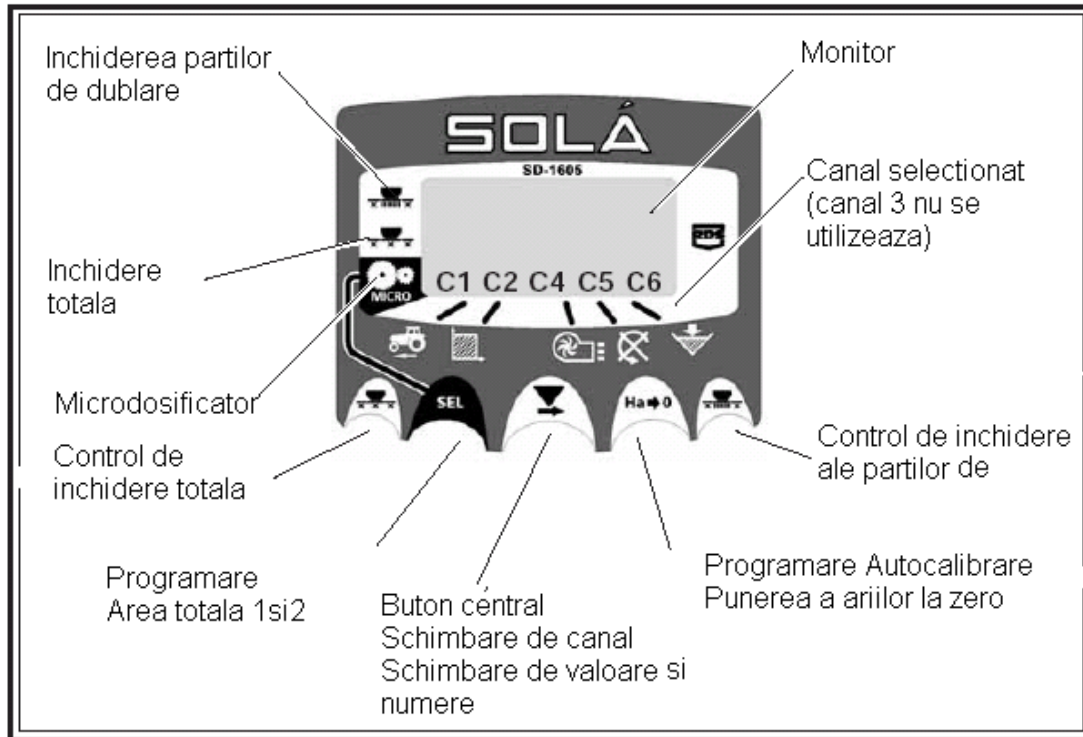


## CONTROL ELECTRONIC SD-1605/SD-1504



# CONTROL ELECTRONIC SOLÁ NEUMASEM

## 1. MONITOR DE CONTROL, DESCRIPTIE



Monitorul iese din fabrica programat pentru fiecare semanatoare unde este montat. Asa ca trebuie sa vizualizezi valorile si un mai este necesar sa intri in programare. Pe monitor avem 6 canale de lectura diferiti si 3 sageti indicatoare de situatie.

**C1** ne indica viteza de avans in m/seg

**C2** ne indica doua hecatre diferite (una partial si alta totala)

**C3** nu este abilitata

**C4** ne indica viteza de miscare a turbinei in rpm

**C5** ne indica viteza de miscare a axului de distributie in rpm

**C6** ne indica cand nivelul semintei in cuva este foarte mic

Prin defect, lectura care se arata in monitor este viteza de avanz. Cand exista vreo iregularitate in fiecare lectura , monitorul ne arata <<Alar>>, suna o alarma si se activeaza canalul unda s-a intamplat iregularitatea o faramarea. Alarma aceasta nu o sa dispara pana cand anomalia un este reparata.

Pentru a vedea lectura care ne intereseaza, apasa butonul central si miscate la canalul corespunzator. Dupa 10 secunde, lectura se intoarce automatic la C1.

## 2. VITEZA DE AVANS – C1

Selectioneaza canalul apasand butonul central. Sub 2.6 km/h se activeaza alarma. Se poate opri alarma intrand in modul de programare 2

### Calibrarea senzorului de viteza.

Calibrarea teoretica este, intrand valoarea de miscare a rotii in m. valoarea este

MOD.	4M	4,5M	5M	5,8M	6M
M.VALOAREA	5.630	5.210	4,50	3.980	3.980

1. Selectioneaza canalul de viteza C1
2. Apasa <<SEL>> ca sa intrati in modul 1. Tinandu-l apasat, in acelasi timp apasati butonul central (v) pentru a schimba de numar.
3. Mentineti butonul central apasat cateva secunde, pentru a schimba valoare cifrei care lumineaza. Lasa valoarea 5.714 pe monitor.
4. Monitorul o sa se schimbe in pozitia normala, lasand de apasat butoanele.

### NOTA

Exista un mod de calibrare al numarului de impingere, care este mai precis si de care are nevoie sa se realizeze un antrenament pe camp.

### AUTOCALIBRAREA SENZORULUI DE VITEZA

1. Marca 100 mts
2. Selecta canalul 1 (viteza )
3. Apasa <<SEL>> si tinandu-l apasat , apasa <<Ha - 0>>. Pe monitor o sa apara Auto. Numai apasa.
4. acum. parcurge cei 100 metri semnalati. Monitorul o sa numere ompingerile senzorului.
5. La sfarsit apasa din nou <<Ha - 0>>. Monitorul a memorizat numarul de pulsari.

## 3. AREA TOTALA / GROSURA SEMANATORII –C2

Putem sa marca doua arii totale si diferite una de cealalta.

### Vizualizarea arii totale

1. Selectioneaza canalul 2
2. Apasa <<SEL>> pentru a vedea area totala 1 si totalul 2 << tot.1 >> si << tot. 2 >>. Prima data vizualizam pe monitor << tot.1 >> si imediat valoarea sa in Ha.

## **Punera a zero a celor 2 arii totale**

1. Selectioneaza canalul 2
2. Apasa <<**SEL**>>pentru vizualizare
3. Apasati timp de 5 secunde butonul << **Ha-0** >>

## **PROGRAMAREA CAPACITATI SAU A LATIMII DE MUNCA**

1. Selectioneaza canalul 2 al ariei
2. Apasa << **SEL** >> mai mult de 5 secunde pana cand apare o valoare de latime si tinand apasat, apasa butonul central pentru a schimba cifra luminoasa
3. Apasa timp de mai mult de 3 secunde pe butonul luminos pentru a schimba valoarea sa
4. Pentru intoarcerea la pozitia normala numai apasa nici un buton.

## **LUCRU IN MODUL MICRO**

Cand muncim cu distribuitorul in modul de microdozificare ( pentru cuve mici si doze minime ) trebuie sa apasam butonul << **SEL** >> mai mult de 3 secunde pana cand apare o sageata indicatoare in modul micro pe monitor. In aceasta situatie, monitorul o sa ne mentina la o viteza si la o suferinta reala de lucru.

Pentru a se intoarce la pozitia normala de lucru, apasa din nou << **SEL** >> timp de 5 secunde pana cand sageata indicatoare dispare.

## **4. VITEZA DE INVARTIRE A TURBINEI / ALAREME ALE TURBINEI –C4**

### **Vizualizarea vitezei de invartere a turbinei**

Selectioneaza canalul 4 apasand butonul central

### **Alarem de viteza ale turbinei**

Se poate programa viteza minima de invartere a turbinei.

Sub 2 km/h aceste alerme se opresc.

### **Viteza minima a turbinei**

1. Selectioneaza canalul 4
2. Apasa << SEL >> mai mult de 5 secunde si mentinandul apasat.
3. Apasa butonul central pentru schibarea cifrei si valoarea ca in cazurile anterioare. Prin defect 3800 rpm
4. Pentru a se intoarce la pozitia normala numai apasa nici un buton.

### **Alegerea numarului de impulsuri pe tura a turbinei ( prin defect 2 )**

#### **NOTA**

Numarul de impulsuri pe tura a turbineie este intotdeauna 2. intrati in acest mod de programre in caz de eroare.

1. apastai butonul << **sel** >> in timp ce conectam monitorul cu inrerupatorul de spate, pentru a intra modul 2 de programare.
2. apasa << **sel** >> pentru a schimba de canal si maergi la canalul 4 ( turbina )

3. APASA BUTONUL CENTRAL CA SA SCHIMBI CIFRA LUMINOASA SI MENTINE APASAT CA SA MODIFICI VALOAREA ( TOT TIMPUL TREBUIE SA FIE 2 )
4. NUMAI APASA NICI UN BUTON SI INTOARCETE LA POZITIA NORMALA

## 5. AX DISTRIBUTOR –C5

Selecta canalul 5 apasand butonul central.

Cand azul nu se mai incvarte, dupa 4 de secunde suna alarma de 5 ori in continu. Si daca inca nu se invarte. Alrma sare la ficere 30 de secunde.

Daca vrei sa opresti alarma opreste monitorul si apridel din nou. Aceasta alarma ramane deszactivata sub 2 km/h.

Alarma axului se poate desactiva apasand << **Ha-0** >> mai mult de 5 secunde pe canalul selectat. Monitorul ne arata << Off >>. In aceasta situatie alarma nu o sa se activeaza nici daca oprim monitorul si il aprindem din nou.

## 6. ALRMA NIVEL CUVA –C6

Cand nivelul semintei este sub senzor, se activeaza alarma, sunt 5 sunete continu si pe monitor apare ALAr.

### Activarea si desactivarea alarmei a nivelului din cuva

1. Selectioneaza canalul 6 apasand butonul central
2. Apasa butonul << **SEL** >> in continu si.....
3. Apasa butonul central pentru a selecta << **0** >> ( desconectata ) sau <<**1**>> ( conectata )
4. Pentru a se intoarce la pozitia normala numai apasa nici un buton.

### OPCIONAL:

#### Inchiderea totala a semanatorii

Pentru a inchide iesirea semintei chiar daca semanatoarea este in functiune, apasa butonul din stanga si pe monnitor o sa apara sageata indicatoare.

Pentru a se intoarce la pozitia de lucru normala, apasati din nou butonul din stanga.

#### Inchiderea partiala a partilor de indoire

Pentru actionarea dispozitivul care ne incide iesirile bratelor ale partilor de indoire apasati butonul drept. Pe monitor o sa ne apara o sageata indicatoare.

Pentru a se intoarce la pozitia de lucru normala, apasati din nou butonul drept.

