

TIP DE TĂVĂLUG	TIP DE CULTURĂ	GREUTATE SPECIFICĂ (g/l)	FACTOR DE CALIBRARE ÎN FUNCȚIE DE NUMĂRUL DE SECTOARE PER MOTOR (g/rot)								TIP DE RĂZUIȚOR			ROT/MIN TURBINĂ			
			1	2	3	4	5	6	7	8				TIP DE MONTAJ	MAȘINI PRESURIZATE	MAȘINI SUPRAIE VENTURI	
	GRĂU	770	27	54	81	108	135	162	189	216				T1	3500	4700	
	ORZ	680	24	48	72	96	120	144	168	192				T1	3500	4700	
	LINTE	880	31	62	93	124	155	186	217	248				T1	3500	4700	
	MAZĂRE	840	29	58	87	116	145	174	203	232				T2	3500	4700	
	ÎNGRĂȘĂMĂNT	1000	64	128	192	256	320	384	448	512				T2	3500	4700	
	GRĂU	770	49	98	147	196	245	294	343	392				T1	3500	4700	
	ORZ	680	44	88	132	176	220	264	308	352				T1	3500	4700	
	OVĂZ	500	32	64	96	128	160	192	224	256				T1	3500	4700	
	MAZĂRE	840	54	108	162	216	270	324	378	432				T2	3500	4700	
	ÎNGRĂȘĂMĂNT	1000	83	166	249	332	415	498	581	664				T2	3500	4700	
	GRĂU	770	64	128	192	256	320	384	448	512				T1	3500	4700	
	ORZ	680	56	112	168	224	280	336	392	448				T1	3500	4700	
	OVĂZ	500	42	84	126	168	210	252	294	336				T1	3500	4700	
	MAZĂRE	840	70	140	210	280	350	420	490	560				T2	3500	4700	
	FASOLIE	750	62	124	186	248	310	372	434	496				T2	3500	4700	
		RĂPIȚĂ	650	1	2	-	-	-	-	-	-				T3	3000	4100
		TRIFOI	770	1	2	-	-	-	-	-	-				T3	3000	4100
		NAPI	700	1	2	-	-	-	-	-	-				T3	3000	4100
	RĂPIȚĂ	650	2	4	-	-	-	-	-	-				T3	3000	4100	
	TRIFOI	770	2	4	-	-	-	-	-	-				T3	3000	4100	
	NAPI	700	2	4	-	-	-	-	-	-				T3	3000	4100	

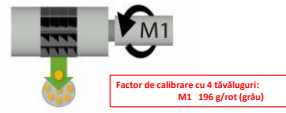
**ETAPE DE CALIBRARE**

- Introduceți pe monitor doza de însămânțare și viteza de lucru. (consultați paragraful privind calibrarea din manualul DRILL-Controller)
- Selecțiți tipul de tăvălug în funcție de cultura care trebuie însămânțată.
- Selecțiți numărul de tăvăluguri asociate motoarelor mașinii pentru a obține factorul de calibrare.
  - Factorul de calibrare va fi dat de numărul de role pe care fiecare motor al mașinii le trage. (Mașinile cu două motoare în același distribuitor vor avea 2 factori de calibrare egali)
  - Același număr de role va fi montat prin descarcare pe fiecare tub de transport de evacuare de sub dozator. (Mașinile cu ieșire dublă vor avea un număr par de role)


**Exemplu pentru începerea lucrului**

  - Cazul A: Pentru semințe precum grăul, orzul, ovăzul... Pentru o doză de 200 kg/ha, o viteză de lucru de 10 km/h, o lățime de lucru de 6 m și doar 1 motor, luați factorul de calibrare a 4 role negre.
  - Cazul B: Pentru semințele de rapiță,.... Pentru o doză de 3 kg/ha, o viteză de lucru de 10 km/h, o lățime de lucru de 6 m și doar 1 motor, luați factorul de calibrare a 2 role gri


În continuare sunt indicate dispunerea tăvălugurilor și valoarea factorului de calibrare care trebuie introduse în funcție de configurația mașinii.



Factor de calibrare cu 4 tăvăluguri:  
M1 196 g/rot (grâu)



Factor de calibrare cu 4 tăvăluguri:  
M1 98 g/rot (grâu)

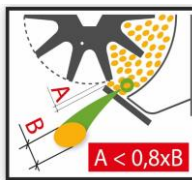


Factor de calibrare cu 2 tăvăluguri:  
M1 98 g/rot (grâu)
- Introduceți pe monitor valoarea factorului de calibrare în funcție de tipul și numărul de tăvăluguri selectate din tabel.
- Verificați viteza de lucru dorită cu valorile maxime și minime ale datelor de calibrare:
  - Valoarea vitezei minime trebuie să fie cuprinsă între 0,5 și 2 km/h.
  - Valoarea vitezei de lucru dorite trebuie să fie mai mare de jumătate din viteza maximă indicată pe monitor.

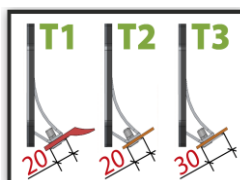
**DAȚĂ VALOAREA VITEZEI NU ÎNDEPLINEȘTE CONDIȚIILE SPECIFICATE LA PUNCTUL 5, REVENIȚI LA PUNCTUL 3**

  - Dacă valoarea vitezei minime este mai mare de 2 km/h, numărul de role trebuie redus sau comutat la role de volum mai mic.
  - Dacă valoarea vitezei maxime este sub viteza de lucru, ar trebui să creștem numărul de role sau să trecem la role cu volum mai mare.

**DAȚĂ VALOAREA VITEZEI ÎNDEPLINEȘTE CONDIȚIILE SPECIFICATE LA PUNCTUL 5, CONTINUAȚI CU PUNCTUL 6**
- Instalați numărul de role alese în dozatorul mașinii.
- Reglați răzuitorul de la distribuitorul mașinii în funcție de semințele care trebuie plantate, respectând dimensiunile din detaliu și tipul de montaj.
 



$A < 0,8 \times B$



20° 20° 30°

  - Distanța A trebuie să fie întotdeauna mai mare de 0 și de 0,8 ori mai mică decât dimensiunea laturii mai mici a semințelor.
  - În cazul producerii de pierderi din distribuitor, reduceți distanța A.
  - În cazul rușii siguranțelor fuzibile ale motorului, creșteți distanța A fără a depăși 0,8 x B (pentru a evita pierderile).
- Se efectuează testul de calibrare pentru a termina ajustarea factorului de calibrare al semințelor care urmează să fie însămânțate. (A se vedea secțiunea de calibrare din manualul DRILL-Controller)
- Repetati cel puțin de două ori calibrarea de probă pentru a vă asigura că ați obținut valoarea corectă.

**ATENȚIE:**  
REALIZAȚI CALIBRAREA DE PROBĂ DE FIECARE DATĂ CÂND CEL PUȚIN UNUL DINTRE PARAMETRII STABILIȚI ESTE MODIFICAT.