

FAST™

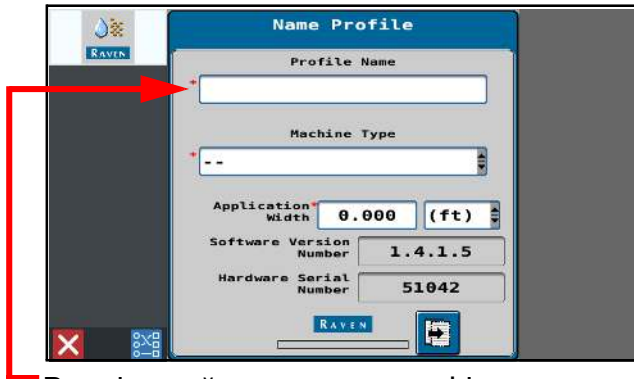
AG SOLUTIONS



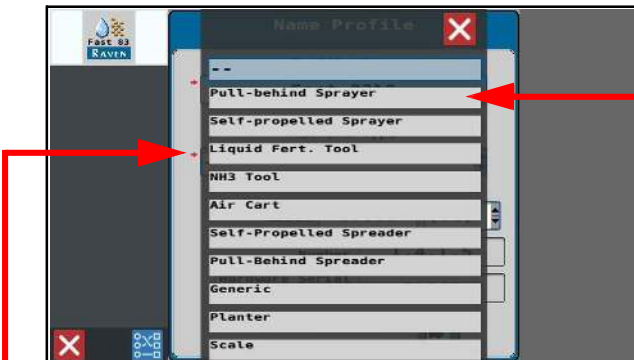
БЛОК КЕРУВАННЯ ШВИДКІСТЮ ВНЕСЕННЯ RAVEN ПОСІБНИК З НАЛАШТУВАННЯ



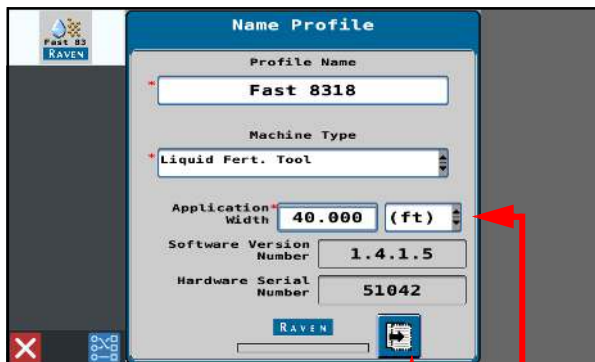
НАЛАШТУВАННЯ БЛОКА КЕРУВАННЯ ШВИДКІСТЮ ВНЕСЕННЯ RAVEN



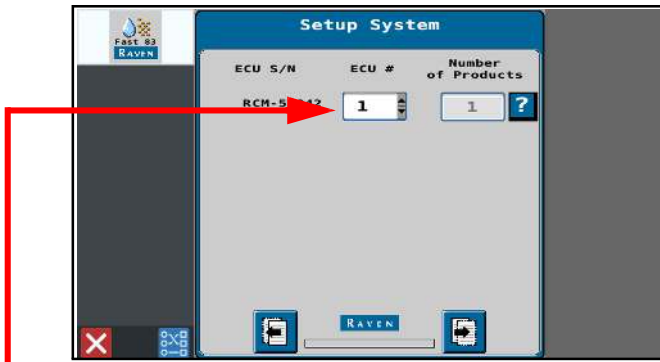
Введіть найменування профілю:
FAST + № моделі
(Приклад: FAST 9518T, FAST 8313)



Виберіть тип машини:
Для обприскувача: Pull - behind Sprayer (Причпний обприскувач)
Для машини для внесення добрив: Liquid Fert. Tool
(Машина для внесення рідких добрив)



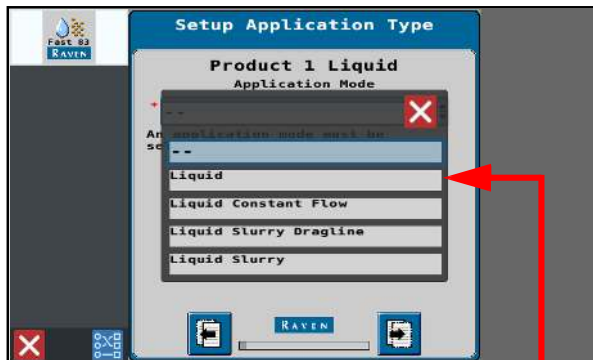
Введіть значення ширини
внесення
Натисніть Next (Далі).



Залишіть значення «1», якщо використовується один блок управління. Натисніть Next (Далі).



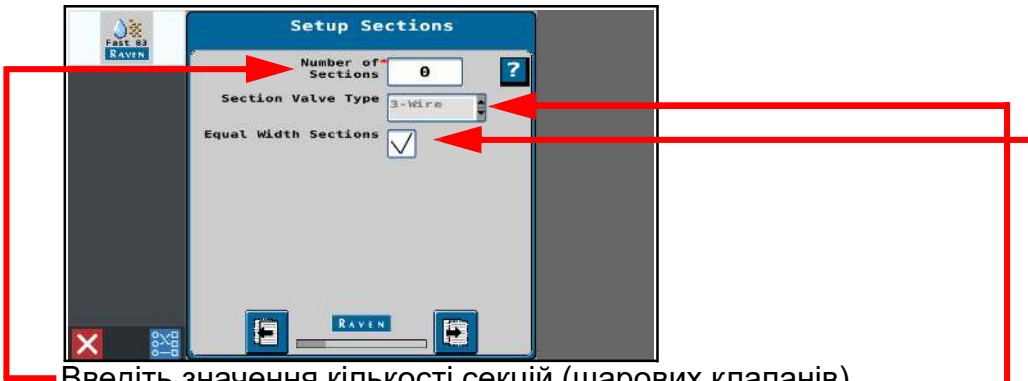
Виберіть режим
внесення.



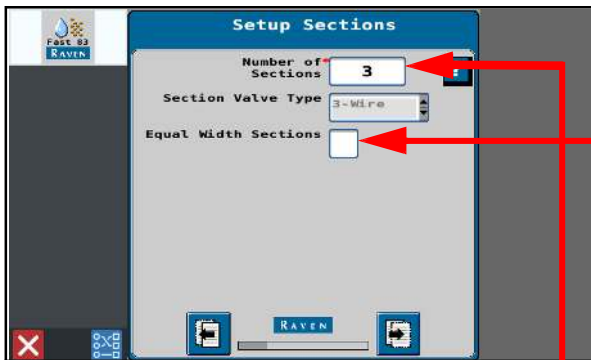
Для продуктів FAST вибирайте
лише Liquid (Рідкі).



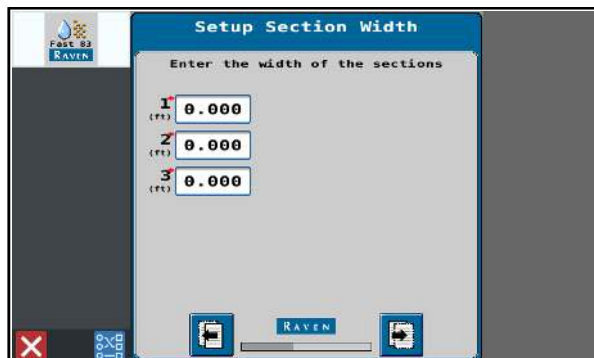
Вибір рідких добрив
зроблено.
Натисніть Next (Далі).



Введіть значення кількості секцій (шарових клапанів).
Компанія FAST використовує лише трьохдротові клапани.
Якщо секції мають різну ширину,
видаліть прапорець з поля.

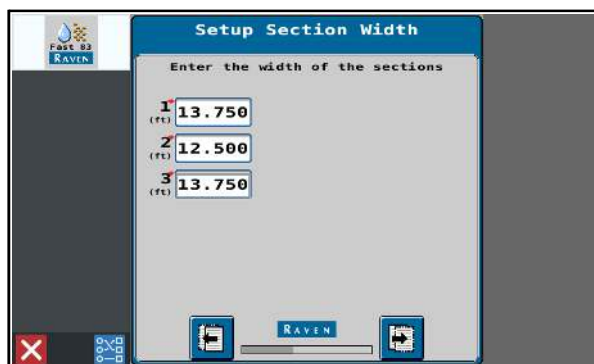


Приклад налаштувань:
3 секції, трьохдротовий клапан.
Прапорець видалений через різну ширину секцій.
Натисніть Next (Далі).



Введіть значення ширини секцій.

Для обприскувачів: Введіть значення кількості наконечників на секцію x відстань = ширина секції.
Сумарна ширина секцій повинна дорівнювати ширині внесення, введений на сторінці 1.



ДЛЯ МАШИН ДЛЯ ВНЕСЕННЯ:

приклад на 16 рядків, 17 сошників, відстань 76см.

Секція 1 = 5 сошників на повну швидкість внесення = 380см. $5 \times 76 = 380$ см.

1 сошник на половину швидкості внесення = 38см.
 $380 + 38 = 418$ см.

$418 / 100 = 4,18$ м (13,75 фута)

Секція 2 = 5 сошників на повну швидкість

внесення = 380см. $5 \times 76 = 380$ см

$380 / 100 = 3,80$ м (12,50 фута)

Секція 3 = 5 сошників на повну швидкість внесення = 380см. $5 \times 76 = 380$ см

1 сошник на половину швидкості внесення = 38см.
 $380 + 38 = 418$ см

$418 / 100 = 4,18$ м (13,75 фута)

приклад на 16 рядків, 15 сошників, відстань 76см.

Секція 1 = 4 сошника на повну швидкість внесення = 304см. $4 \times 76 = 304$ см.

1 сошник на 1,5 швидкості внесення = 114см.

$304 + 114 = 418$ см.

$418 / 100 = 4,18$ м (13,75 фута)

Секція 2 = 5 сошників на повну швидкість

внесення = 380см. $5 \times 76 = 380$ см.

$380 / 100 = 3,80$ м (12,50 фута)

Секція 3 = 4 сошника на повну швидкість

внесення = 304см. $4 \times 76 = 304$ см.

1 сошник на 1,5 швидкості внесення = 114см.

$304 + 114 = 418$ см.

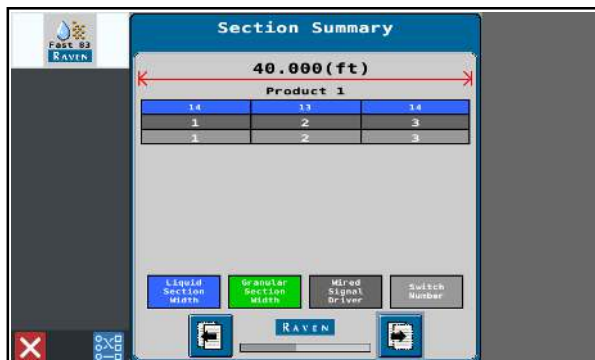
$418 / 100 = 4,18$ м (13,75 фута)

Сумарна кількість для секцій повинна дорівнювати нормі внесення, введений на сторінці 1.

Натисніть Next (Далі).



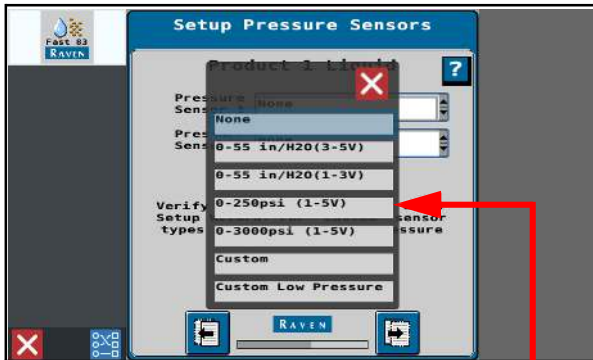
Використовується тільки за наявності особливих вимог.
Натисніть Next (Далі).



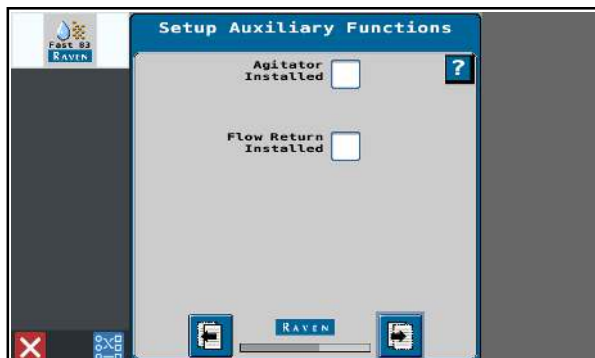
Сумарна кількість секцій для продукту.
У разі використання блока перемикачів
тут слід вводити призначення
перемикачів.
Натисніть Next (Далі).



Виберіть датчик тиску (за наявності).



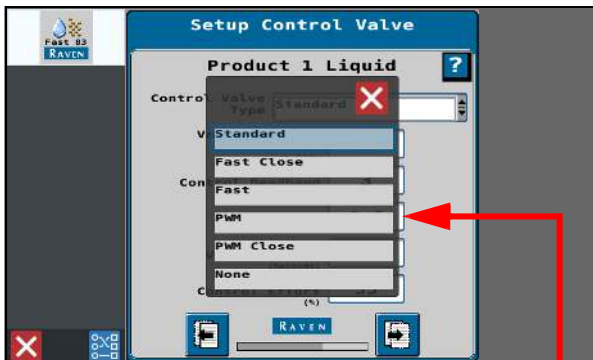
Компанія FAST використовує лише датчики 0–250 фунтів/кв. дюйм. Натисніть Next (Далі).



Компанія FAST не використовує додаткові функції. Залиште поле без прапорця.
Натисніть Next (Далі).



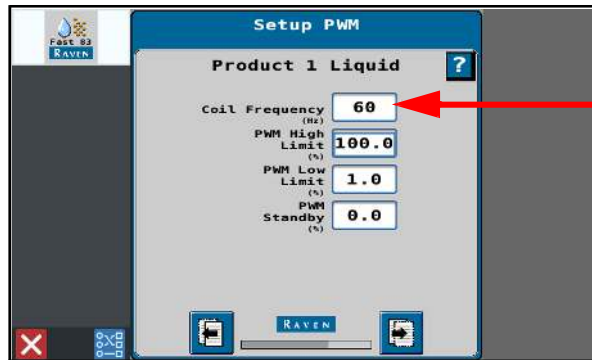
Налаштування стандартного регулюючого клапана.



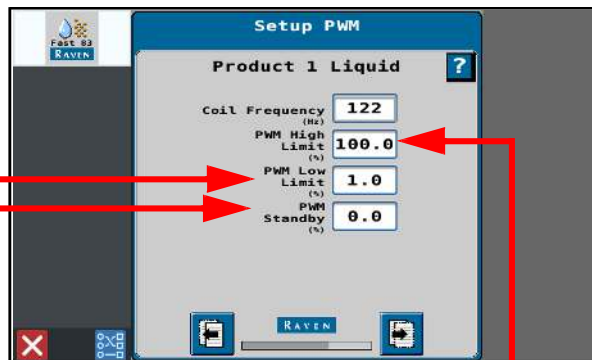
Якщо машина обладнана насосом з ШІМ-управлінням, виберіть PWM.



Налаштування ШІМ.
Натисніть Next (Далі).



У разі використання насоса ACE з ШІМ-управлінням, змініть частоту котушки на 122.



Максимальне значення ШІМ для насоса:

Введіть максимальний відсоток відносно робочого циклу ШІМ, щоб встановити максимальний бажаний вихід для гідравлічного регулюючого клапана з широтно-імпульсною модуляцією (ШІМ). Це налаштування обмежує ступінь відкриття клапана з ШІМ-управлінням.

(Зазвичай встановлюється перекривання зливу при тиску 100 фунтів/кв. дюйм)

Мінімальне значення ШІМ для насоса:

Введіть мінімальний відсоток відносно робочого циклу ШІМ, щоб встановити мінімальний бажаний вихід (нульова точка або точка відсікання) для гідравлічного регулюючого клапана з широтно-імпульсною модуляцією (ШІМ).

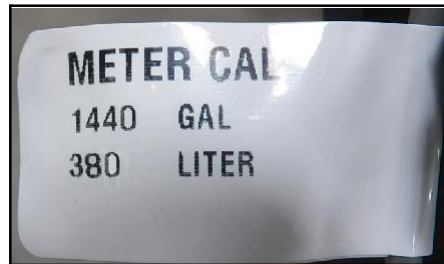
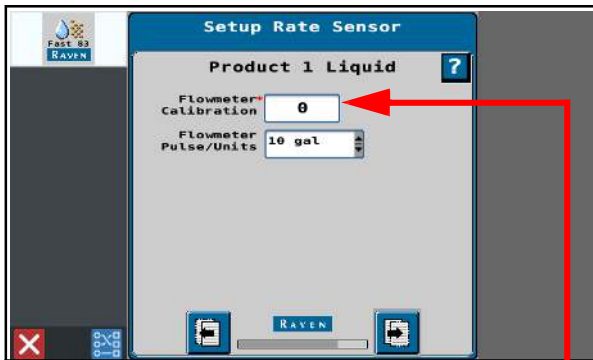
(Зазвичай встановлюється перекривання зливу при тиску 20 фунтів/кв. дюйм)

ШІМ в режимі очікування:

Введіть бажаний відсоток відносно робочого циклу ШІМ регулюючого клапана, коли всі секції вимкнені. Цей метод використовується, коли регулювання тиску в режимі очікування недоступно (датчик тиску не доступний або встановлена система безпосереднього впорскування).

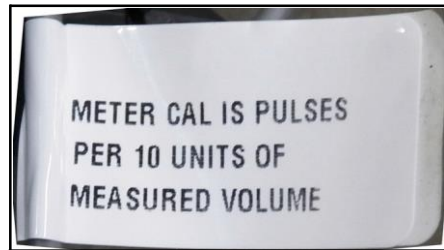
(Зазвичай встановлюється в межах 10 фунтів/кв. дюйм тиску розпилення.)

Натисніть Next (Далі).



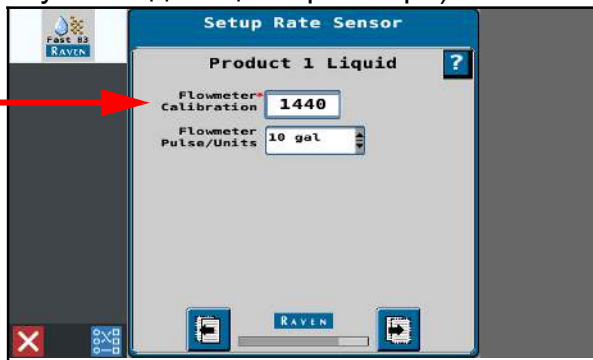
Число калібрування на ярлику витратоміра.

Введіть число калібрування, вказане на ярлику витратоміра.

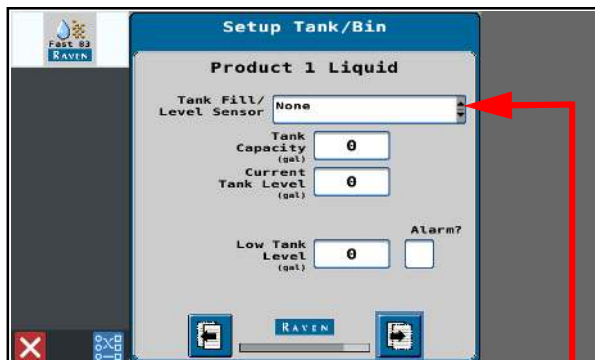


Число імпульсів/одиниць витратоміра на ярлику.

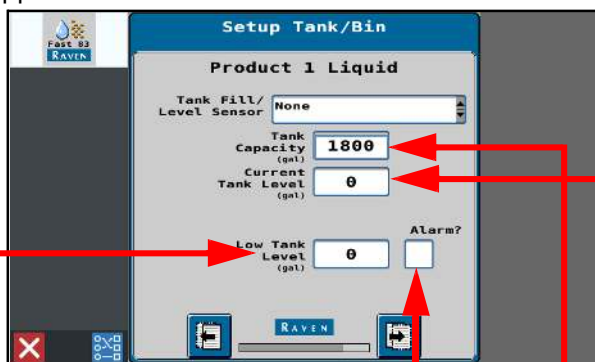
Виберіть пункт Flowmeter Pulse/Units (Імпульси/одиниці витратоміра).



Введене число калібрування витратоміра. Введене число імпульсів/одиниць витратоміра. Натисніть Next (Далі).



Компанія FAST не використовує датчик заповнення бака.



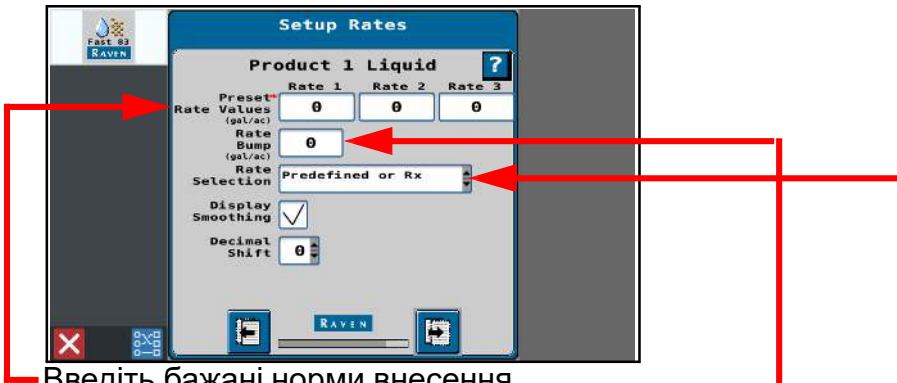
Введіть значення об'єму бака

Введіть значення поточного рівня в баку.

Введіть значення бажаного мінімального рівня в баку.

Виберіть режим сигналізації.

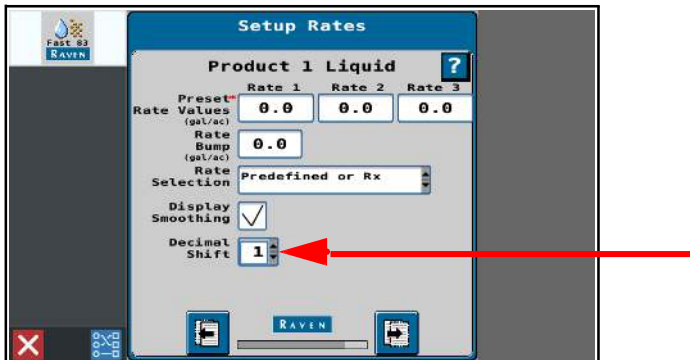
Натисніть Next (Далі).



Введіть бажані норми внесення.

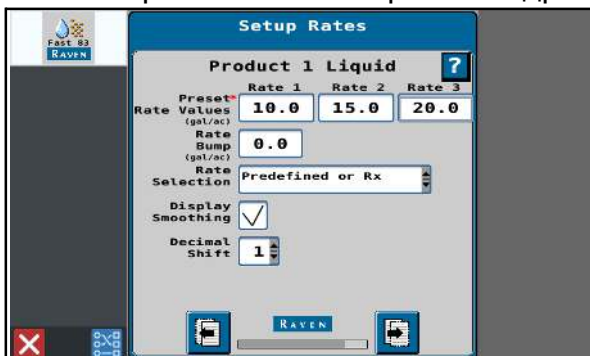
Введіть бажані перепади норми внесення.

Перепади норм внесення встановлюються за потреби відхилення від попередньо встановленої норми внесення.



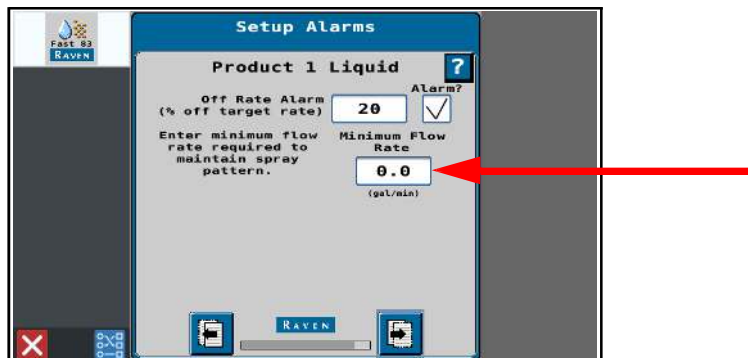
Для підвищення точності норми внесення

можна переключитися на режим із дрібними значеннями.



Приклад налаштувань.

Натисніть Next (Далі).



ПРИМІТКА. Це налаштування може відрізнятись в залежності від типу наконечника.

Обрискувачі:

Витрату форсунки при мінімальному значенні тиску (фунтів/кв. дюйм), помножите на кількість форсунок.

Приклад:

Для наконечників, встановлених компанією FAST, див. таблицю наконечників.

.18 x (кількість наконечників) = мінімальна витрата.

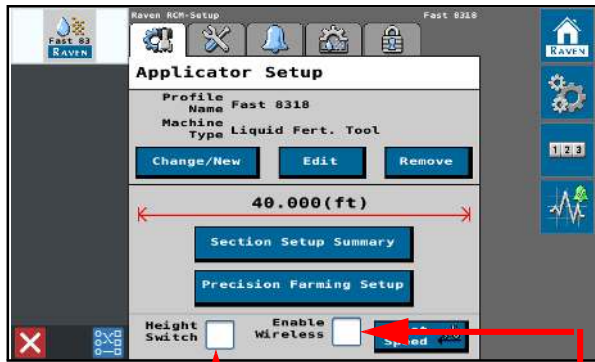
Машины для внесення рідких добрив:

Можуть працювати без введення мінімальної витрати, однак за бажанням можна використовувати цю саму формулу.

| NOZZLE TYPE | PSI | DROP SIZE | CAPACITY ONE NOZZLE IN GPM | CAPACITY ONE NOZZLE IN OZ./MIN. | SPEED | | |
|-----------------|-----|-----------|----------------------------|---------------------------------|-------|-------|-------|
| | | | | | 4 MPH | 5 MPH | 6 MPH |
| TTI110015 (100) | 15 | UC | 0.092 | 12 | 6.8 | 5.5 | 4.6 |
| | 20 | UC | 0.11 | 14 | 8.2 | 6.5 | 5.4 |
| | 30 | UC | 0.13 | 17 | 9.7 | 7.7 | 6.4 |
| | 40 | UC | 0.15 | 19 | 11.1 | 8.9 | 7.4 |
| | 50 | UC | 0.17 | 22 | 12.6 | 10.1 | 8.4 |
| | 60 | XC | 0.18 | 23 | 13.4 | 10.7 | 8.9 |
| | 70 | XC | 0.20 | 26 | 14.9 | 11.9 | 9.9 |
| | 80 | XC | 0.21 | 27 | 15.6 | 12.5 | 10.4 |
| | 90 | XC | 0.23 | 29 | 17.1 | 13.7 | 11.4 |
| | 100 | XC | 0.24 | 31 | 17.8 | 14.3 | 11.9 |
| TTI11002 (50) | 15 | UC | 0.12 | 15 | 8.9 | 7.1 | 5.9 |
| | 20 | UC | 0.14 | 18 | 10.4 | 8.3 | 6.9 |
| | 30 | UC | 0.17 | 22 | 12.6 | 10.1 | 8.4 |
| | 40 | UC | 0.20 | 26 | 14.9 | 11.9 | 9.9 |
| | 50 | UC | 0.22 | 28 | 16.3 | 13.1 | 10.9 |
| | 60 | UC | 0.24 | 31 | 17.8 | 14.3 | 11.9 |
| | 70 | XC | 0.26 | 33 | 19.3 | 15.4 | 12.9 |
| | 80 | XC | 0.28 | 36 | 21 | 16.6 | 13.9 |
| | 90 | XC | 0.30 | 38 | 22 | 17.8 | 14.9 |
| | 100 | XC | 0.32 | 41 | 24 | 19.0 | 15.8 |
| TTI110025 (50) | 15 | UC | 0.15 | 19 | 11.1 | 8.9 | 7.4 |
| | 20 | UC | 0.18 | 23 | 13.4 | 10.7 | 8.9 |
| | 30 | UC | 0.22 | 28 | 16.3 | 13.1 | 10.9 |
| | 40 | UC | 0.25 | 32 | 18.6 | 14.9 | 12.4 |
| | 50 | UC | 0.28 | 36 | 21 | 16.6 | 13.9 |
| | 60 | UC | 0.31 | 40 | 23 | 18.4 | 15.3 |
| | 70 | XC | 0.33 | 42 | 25 | 19.6 | 16.3 |
| | 80 | XC | 0.34 | 45 | 26 | 21 | 17.3 |
| | 90 | XC | 0.38 | 49 | 28 | 23 | 18.8 |
| | 100 | XC | 0.40 | 51 | 30 | 24 | 19.8 |
| TTI11003 (50) | 15 | UC | 0.18 | 23 | 13.4 | 10.7 | 8.9 |
| | 20 | UC | 0.21 | 27 | 15.6 | 12.5 | 10.4 |
| | 30 | UC | 0.26 | 33 | 19.3 | 15.4 | 12.9 |
| | 40 | UC | 0.30 | 38 | 22 | 17.8 | 14.9 |
| | 50 | UC | 0.34 | 44 | 25 | 20 | 16.8 |
| | 60 | UC | 0.37 | 47 | 27 | 22 | 18.3 |
| | 70 | XC | 0.40 | 51 | 30 | 24 | 19.8 |
| | 80 | XC | 0.42 | 54 | 31 | 25 | 21 |
| | 90 | XC | 0.45 | 58 | 33 | 27 | 22 |
| | 100 | XC | 0.47 | 60 | 35 | 28 | 23 |
| TTI11004 | 15 | UC | 0.24 | 31 | 17.8 | 14.3 | 11.9 |
| | 20 | UC | 0.28 | 36 | 21 | 16.6 | 13.9 |
| | 30 | UC | 0.35 | 45 | 26 | 21 | 17.3 |
| | 40 | UC | 0.40 | 51 | 30 | 24 | 19.8 |
| | 50 | UC | 0.45 | 58 | 33 | 27 | 22 |



Сторінка підсумків налаштування.
Натисніть Next (Далі).



Не використовується.
Для з'єднання з мобільним додатком.



ПРИМІТКИ



FAST GLOBAL
SOLUTIONS



FAST GLOBAL SOLUTIONS

4130 Commerce Boulevard

Windom, MN 56101

Безкоштовний дзвінок за
номером 1-800-772-9279

Тел.: 1-507-427-3861

Факс: 1-507-427-3030

www.fastsprayers.com