



Streutabellen für den ZS 200 M3/M4



M3	M4	Schieberstellung										
Drehzahl [min ⁻¹] (Arbeitsbreite/Auftreffpunkt)		9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
700 (~10m/-45)	700 (~10m/-45)	0,31	0,52	0,73	1,05	1,43	1,92	2,24	2,81			
1000 (~16m/-25)	1000 (~16/-45)			0,80	1,11	1,47	1,85	2,36	2,81	3,36	3,92	
1500 (~21m/0)	1500 (~21/-30)				1,13	1,49	1,91	2,52	3,10	3,69	4,32	5,06
2000 (~30m/+45)	2000 (~31/-15)				1,64	2,14	2,74	3,46	3,89	4,52	5,27	5,86
kg/min												

Hinweis: Der Schieber öffnet erst, wenn sich der Streuteller dreht!

Formel zur Bestimmung der Ausbringmenge durch Abdreprobe:

$$\frac{\text{gewünschte Ausbringmenge [kg/ha]} \times \text{Fahrgeschwindigkeit [km/h]} \times \text{Streubreite [m]}}{600} = \text{Gewicht [kg/min]}$$

Beispiel: $\frac{5 \text{ [kg/ha]} \times 12 \text{ [km/h]} \times 12 \text{ [m]}}{600} = 1,2 \text{ [kg/min]}$

Durchführung der Abdreprobe:

- Abdrehsack am Streugerät anbringen - Ausbringmenge pro Minute mit Formel berechnen - benötigte Drehzahl und Schieberstellung aus Streutabelle wählen und im Steuermodul einstellen - Abdreprobe erfolgt automatisch - Streugutmenge abwiegen - genaue Einstellwert durch Korrektur der Schieberöffnung und durch erneutes Abdrehen ermitteln - Punkte so oft wiederholen, bis gewünschte Ausbringungsmenge erreicht wurde - Ausbringung auf dem Feld kontrollieren (Fahrgeschwindigkeit, Ausbringungsmenge, Querverteilung)