

**9RT тракторлари
(Серия рақами 930001—) Экспорт
версияси**



JOHN DEERE

ОПЕРАТОР ҚЎЛЛАНМАСИ

**9RT Тракторлари (Серия рақами
930001—) Экспорт версияси**

OMTR141023 НАШР G5 (UZBEK)

John Deere Waterloo Works

**Экспорт варианты
PRINTED IN U.S.A.**

Кириш

Кириш

Машинани тўғри ишлатиш ва сервис кўрсатиш учун БУ ҚўЛЛАНМАНИ ЎҚИБ чиқинг. Акс ҳолда жароҳат олиш ёки ускуналарга шикаст етказиш мумкин. Бу қўлланма ва машинадаги хавфсизлик белгилари бошқа тилда ҳам мавжуд бўлиши мумкин. Буюртма қилиш учун www.techpubs.deere.com (Ag&Turf/JDPS), www.johndeereotechinfo.com (C&F) саҳифаларига кириш ёки John Deere дилерига мурожаат қилинг.

Бу қўлланма машинанинг АЖРАЛМАС ҚИСМИ ДЕБ ҲИСОБЛАНИШИ ва машина сотилганида бирга берилиши лозим.

Бу қўлланмадаги ЎЛЧОВЛАР метр тизимида ва АҚШда ишлатиладиган бирликларда берилган. Фақат мос келадиган эҳтиёт қисмлар ва болтларни ишлатинг. Метр ёки дюйм ўлчовидаги болтларга муайян метрли ёки дюймли ключ керак бўлиши мумкин.

ЎНГ ТОМОН ВА ЧАП ТОМОН олдинга юриш йўналишига нисбатан аниқланади.

Техник хусусиятлар ёки машина рақамлари бўлимидаги МАҲСУЛОТ ИДЕНТИФИКАЦИЯ РАҚАМЛАРИНИ (PIN) ЁЗИБ ОЛИНГ. Барча рақамларни ёзиб олинг, машина ўғирланганида топишга ёрдам беради. Қисмларни буюртма қилишда PIN маълумотлари муҳим. Идентификация рақамларини машинадан ташқаридаги ишончли жойга ёзиб қўйинг.

Машинани шу қўлланмада кўрсатилган тарзда ишлатган ва сақлаган мижозларга Жон Дир кўмак дастурининг бир қисми сифатидаги КАФОЛАТ тақдим қилинади. Харид вақтида олинган кафолат талонида ёки баёнотида кафолат ҳақида ёзилган.

Кафолат муддатида носозлик аниқланса, Жон Дир машинани қайтариб олиши кафолатланади. Айрим ҳолларда, машинанинг кафолати тугаган бўлса ҳам, Жон Дир машинани такомиллаштиради ва бунинг

учун мижоздан пул олмаслиги мумкин. Машинадан нотўғри фойдаланилса ёки қувватини заводда белгиланган характеристикаларидан ошириш мақсадида ўзгартириш киритилса, кафолат йўққа чиқади ва такомиллаштиришдан бош тортилиши мумкин. Машина ёқилғи узатилишини орттириш ёки бошқа усул ёрдамида кучайтирилса, шундай чора кўрилади.

Агар сиз бу машинанинг эгаси бўлмасангиз, маҳаллий Жон Дир дилерига бу машинанинг серия рақамини хабар қилганингиз маъқул. Шунда John Deere муаммолар ёки такомиллаштириш кераклиги ҳақида хабар беради.

DX, IFC1-UZ-03APR09

Ишланган газ чиқариш характеристикалари ва ўзгартириш

Ишлатиш ва сервис

Ишланган газ чиқариш миқдорлари моторнинг тоифаси/сертификациясига оид талаблар доирасида қолиши учун мотор ҳамда газ чиқариш назорати тизимини шу қўлланмадаги йўриқномаларга мувофиқ ишлатиш ва сервис кўрсатиш лозим.

Ўзгартириш

Ишланган газ чиқаришни назорат қилиш тизимини қасддан ўзгартириш ёки суиистеъмол қилиш мумкин эмас, айниқса ишланган газ рециркуляцияси (EGR) ёки DEF (дизель газларини тозалаш суюқлиги) қўшиш тизимини ўчириб қўйиш ёки сервис кўрсатмаслик мумкин эмас. Моторнинг ишланган газ назорати тизими ўзгартирилса, Европа Иттифоқи сертификати ва тегишли кафолатлар йўққа чиқади.

DX, EMISSIONS, PERFORM-UZ-12JAN18

Савдо белгилари

Савдо белгилари	
ACS™ (ActiveCommand руль бошқаруви)	Deere & Company савдо белгиси
ActiveSeat™	Deere & Company савдо белгиси
AirCushion™	Deere & Company савдо белгиси
Apple CarPlay®	iPhone ва Siri – Apple Inc. савдо белгилари, АҚШ ва бошқа давлатларда қайд қилинган. Apple CarPlay – Apple Inc. савдо белгиси
AutoLoad™	Deere & Company савдо белгиси
AutoPowr™	Deere & Company савдо белгиси
AutoTrac™	Deere & Company савдо белгиси
Bio Hy-Gard™	Deere & Company савдо белгиси
Bluetooth®	Bluetooth SIG савдо белгиси
Break-In Plus™	Deere & Company савдо белгиси
CommandARM™	Deere & Company савдо белгиси
CommandCenter™	Deere & Company савдо белгиси

Савдо белгилари	
CommandPRO™	Deere & Company савдо белгиси
Cool-Gard™	Deere & Company савдо белгиси
DURABUILT™	Camoplast Inc. савдо белгиси
e18™	Deere & Company савдо белгиси
e23™	Deere & Company савдо белгиси
eAutoPowr™	Deere & Company савдо белгиси
Efficiency Manager™	Deere & Company савдо белгиси
ExactRate™	Deere & Company савдо белгиси
GreenStar™	Deere & Company савдо белгиси
Hy-Gard™	Deere & Company савдо белгиси
HydraCushion™	Deere & Company савдо белгиси
ILS™ (Мустақил боғлаш амортизацияси)	Deere & Company савдо белгиси
iTEC™	Deere & Company савдо белгиси
IVT™ (Чексиз ўзгарувчан узатиш қутиси)	Deere & Company савдо белгиси
JDLINK™	Deere & Company савдо белгиси
PLUS-50™	Deere & Company савдо белгиси
PowerShift™	Deere & Company савдо белгиси
PowerTech™	Deere & Company савдо белгиси
PowerZero™	Deere & Company савдо белгиси
QUICK METAL™	Henkel Corporation савдо белгиси
Quik-Tatch™	Deere & Company савдо белгиси
Service ADVISOR™	Deere & Company савдо белгиси
SERVICEGARD™	Deere & Company савдо белгиси
Siri®	iPhone ва Siri – Apple Inc. савдо белгилари, АҚШ ва бошқа давлатларда қайд қилинган. Apple CarPlay – Apple Inc. савдо белгиси
SprayMaster™	Deere & Company савдо белгиси
StarFire™	Deere & Company савдо белгиси
StellarSupport™	Deere & Company савдо белгиси
TEFLON™	DuPont Co. савдо белгиси
TLS™ (Уч қаторли амортизация)	Deere & Company савдо белгиси
TouchSet™	Deere & Company савдо белгиси

Мундарижа

Бет

Бет

Глоссарий

Атамалар глоссарийи 00-1

Хавфсизлик

Хавфсизликка оид маълумотларни таний билиш	05-1
Сигнал сўзларни тушуниш	05-1
Хавфсизлик кўрсатмаларига риоя қилиш	05-1
Фавқулдда ҳолатларга тайёр туриш	05-1
Ҳимоя кийимини кийинг	05-2
Шовқиндан ҳимояланинг	05-2
Ёқилғини эҳтиёт қилинг — Ёнғинга йўл қўйманг	05-2
Моторни ишга тушириш суюқлигини эҳтиёт қилинг	05-2
Ёнғиннинг олдини олиш	05-3
Ёнғин чиқса	05-3
Ёқилғи қуяётганда статик электр хавфига йўл қўйманг	05-4
ROPS тўғри ўрнатилган ҳолда турсин	05-4
Буклама ROPS ва хавфсизлик камарини тўғри ишлатиш	05-4
Айланаётган валларга яқинлашманг	05-5
Зина ва суянчиқлардан тўғри фойдаланинг	05-6
ISOBUS контроллерлари учун оператор қўлланмаларини ўқинг	05-6
Хавфсизлик камарини тўғри ишлатинг	05-6
Тракторни хавфсиз ишлатиш	05-6
Орқага юришда эҳтиёт бўлинг	05-8
Ўрмон ҳўжалигида эксплуатация қилишдаги чекловлар	05-8
Юкловчи тракторни хавфсиз ишлатиш	05-8
Машинага йўловчи миндирманг	05-9
Ўргатиш ўриндиғи	05-9
Хавфсизлик чироқлари ва мосламаларини ишлатиш	05-9
Шатакка олинган қурилмани хавфсиз тезликда ташинг	05-10
Нишаблик, нотекис ва ғадир-будир ерда эҳтиёт бўлинг	05-10
Ботиб қолган машинани чиқариш	05-11
Агрохимикатларга тегинманг	05-11
Агрохимикатлар билан муромалага киришганда хавфсизлик чораларига риоя қилинг	05-12
Аккумуляторларни хавфсиз сақлаш	05-12
Босим остидаги қувурлар яқинида қиздирманг	05-13
Пайвандлаш ёки қиздиришдан олдин бўёқни кўчириб ташланг	05-14

Электрон деталлар ва тутқишлар билан хавфсиз ишланг	05-14
Хавфсиз тарзда техник хизмат кўрсатиш амалиётларига риоя қилинг	05-15
Қайноқ ҳаводан эҳтиёт бўлинг	05-15
Чиқариш фильтрини хавфсиз тозаланг	05-15
Ҳаво айланадиган жойда ишланг	05-16
Машина барқарор турсин	05-17
Машина юриб кетмасин	05-17
Машинани хавфсиз тарзда тўхтатиб қўйиш	05-17
Тракторни хавфсиз кўчиринг	05-17
Совитиш тизимида хавфсиз сервис кўрсатинг	05-18
Тўплагич тизимларига хавфсиз сервис кўрсатинг	05-18
Шиналарга техник хизмат кўрсатиш чоғида хавфсизлик чораларига риоя қилинг	05-18
Олд узатмали тракторга хавфсиз сервис кўрсатинг	05-19
Ғилдирак болт/гайкаларини қотириш	05-19
Юқори босимли суюқликлардан эҳтиёт бўлинг	05-19
Юқори босимли ёқилғи тизимини очманг	05-20
Қўшимча мосламаларни хавфсиз сақланг	05-20
Ҳисобдан чиқариш — Суюқлик ва моддаларни тегишли тарзда қайта ишлаш ва чиқитга чиқариш	05-20

Хавфсизлик белгилари

Оператор қўлланмаси	05A-1
Хавфсизлик камари	05A-1
Тўхтаб туриш тормози (йиғилган қувват)	05A-2
Гусеница тўплагичлари	05A-2
Орқа шатак (фақат Хитой учун жиҳозланган бўлса) [Ag]	05A-3
Орқа ҚОҚ (фақат Хитой учун жиҳозланган бўлса) [Ag]	05A-3
Моторни совитиш тизими (фақат Хитой учун)	05A-3

Транспорт ҳақида умумий маълумот

9RT сериясидаги трактор	10-1
-------------------------------	------

Моторни ишлатиш

Мотор созламалари - Кириш	20-1
Мотор созламалари	20-1
Мотор созламалари — Мотор қуввати	20-3
Мотор созламалари — Макс. мотор тезлиги	20-3
Мотор созламалари - Чиқинди газ фильтри тизими ҳақида	20-4
Мотор созламалари - Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш	20-5

Давоми кейинги бетда

Оригинал йўриқнома. Бў қўлланмада берилган барча маълумотлар, расмлар ва характеристикалар чоп этилган вақтдаги энг янги маълумотларга асосланади. Исталган вақтда огоҳлантириш бермасдан ўзгартириш киритиш ҳуқуқи сақлаб қолинган.

COPYRIGHT © 2025
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
Previous Editions
Copyright © 2024

Бет	Бет
Мотор созламалари - Чиқинди газ филтрини АВТОМАТИК тозалаш режимини ўчириш 20-6	CommandARM ҳолатини созлаш 30B-7
Мотор созламалари — Тўхтаб турган ҳолатда филтрни тозалаш 20-6	CommandCenter
Мотор созламалари – Секинлаткич 20-8	Электрон дисплейни тўғри ишлатиш 30C-1
Мотор созламалари — Қўшимча 20-8	Орқа шатак ёки РТО мавжудлиги 30C-1
Машинани тўхтатиш кераклиги тўғрисидаги огоҳлантириш 20-8	Машина созламалари ҳақида умумий маълумот 30C-1
Моторнинг ёқилғи тизими ва қувват даражаси 20-9	G5 CommandCenter дисплейига ўтиш 30C-3
Аккумуляторни узиш калити 20-10	Мувофиқ келадиган универсал дисплейлар 30C-4
Моторни ўт олдириш 20-10	Дисплейни ёқиш ва ўчириш 30C-4
Ўғирлашдан ҳимоя қилиш тизими 20-11	Саҳифа ва қийматларни ўзгартириш 30C-5
Моторни ишга тушириш 20-12	Экранда ўрнатилган стандарт ва Service ADVISOR ёрдами 30C-5
Моторни тўхтатиш 20-13	Радарни калибрлаш 30C-6
Ёқилғиси тугаган моторни қайта ишга тушириш 20-13	Сирпанишни калибрлаш 30C-6
Ёнилғи сарфини камайтириш 20-13	Руль созламалари—кириш 30C-7
Қўшимча аккумулятор ёки қувватлагич 20-14	Руль созламалари 30C-7
Совуқ ҳавода ишлатиш	Руль созламалари—Рулни қўлда бошқариш сезувчанлиги 30C-8
Совуқ ҳавода ўт олдириш — Ўт олдириш воситаси билан 20A-1	Бошқарув воситаларини созлаш 30C-8
Ўт олдириш суюқлиги канистрини алмаштириш 20A-1	Видеокамера дисплейини ўрнатиш 30C-9
Моторни совитиш воситаси иситкичидан фойдаланиш 20A-1	Ускунани тўлиқ интеллектуал бошқариш tizimi (iTEC)
Чиқинди газлар назорати ускунаси	CommandARM Назорат функциялари 40-1
Чиқиш газлари нейтрализацияси индикаторлари 20B-1	iTEC станция тавсифи (ЕИ 1322/2014) 40-1
Газларни танлов асосида нейтрализация қилиш (SCR) тизими 20B-3	CommandCenter саҳифалари тавсифлари ва функциялари 40-1
Дизель қуруми филтрига (DPF) сервис 20B-4	Ҳолат соҳаси 40-2
Олд консол	Барча кетма-кетликлар саҳифаси 40-2
Олд консол 30-1	Янги кетма-кетликни қўшиш 40-3
Руль чамбараги ва устунини ростлаш 30-1	Кетма-кетлик босқичи ҳолати 40-4
Сигнални ишлатиш 30-1	Кетма-кетликни таҳрирлаш ёки олиб ташлаш 40-4
Ювгичлар ва ойнатозалагичларни ишлатиш 30-1	Кетма-кетлик тўпламлари саҳифаси 40-5
Ўт олдиргич 30-2	Кетма-кетликни бажариш 40-5
Бурилиш сигналларини ишлатиш 30-2	Тавсиялар (AutoLearn) 40-6
Тепкилар 30-2	iTEC функциялари – Efficiency Manager: 40-7
Чироқларни бошқариш 30-3	Трактор-агрегатни автоматлаштириш (TIA)
Бурчакдаги дисплей	TIA — Умумий маълумот 40A-1
Бурчакдаги дисплей 30A-1	TIA ускунасини фаоллаштириш 40A-1
CommandARM бошқарув элементлари	TIA тизимини ишлатиш 40A-2
CommandARM 30B-1	ҚТҚ талаблари [Ag] 40A-2
CommandARM шатак бошқарув элементлари [Ag] 30B-1	SCV техник талаблари 40A-2
CommandARM SCV бошқарув дастаклари 30B-2	PowerShift трансмиссияси талаблари 40A-2
CommandARM PTO бошқарув дастаклари [Ag] 30B-2	AutoTrac йўналтирув иловаси талаблари 40A-3
CommandARM иқлим, радио ва ёритишни бошқарув элементлари 30B-2	Орқа шатак талаблари [Ag] 40A-3
CommandARM бошқарув элементлари – Чап томон 30B-4	Қувват узатмаси
CommandARM Ёрдамчи тормоз дастаги 30B-6	Қувват узатмаси ҳақида умумий маълумот 50-1
CommandARM Навигация панели 30B-6	Қувват узатмаси ҳимояси 50-1
	Тормозлар
	Тиркама тормоз тизими созламалари — Кириш 50A-1
	Тиркама тормоз тизими созламалари 50A-1
	Тиркама тормози тизими созламалари— Тормозни кучайтириш 50A-2
	Тиркама тормоз тизими созламалари – Тормозланиш вақтини коррекциялаш 50A-2

Бет

Бет

Тиркама тормоз тизими созламалари—	
Тиркама тормози синови	50A-3
Тиркама тормоз тизими созламалари—	
Қўшимча созламалар	50A-4
Тормоздан фойдаланиш	50A-4
Тиркама тормозларини ростлаш (фақат	
ЕОИИ талабларига мос келадиган	
тракторлар учун)	50A-4
Гидравлик тиркама тормозлари	
(жиҳозланган бўлса)	50A-5

Трансмиссия—Умумий маълумот

Трансмиссия созламалари — Қўшимчага	
кириш	50B-1
Трансмиссия созламалари — Қўшимча	50B-1
Трансмиссия-гидравлика тизими мойини	
қизитиш	50B-3
Орқага юриш сигнали	50B-4

e18 PowerShift трансмиссияси

Трансмиссияни ишлатиш — e18	50G-1
Трансмиссияни алмаштириш — e18	50G-2
e18 созланган тезликлари ва Efficiency	
Manager	50G-3
e18 Трансмиссия созламалари — Кириш	50G-4
e18 Трансмиссия созламалари	50G-5
e18 Трансмиссия созламалари — Режим	50G-6
e18 Трансмиссия созламалари — Махсус	50G-7
e18 Трансмиссия созламалари —	
Камайитириш	50G-7
e18 Трансмиссия созламалари — ECO	50G-8
e18 Трансмиссия созламалари —	
Максимал тезликлар	50G-8

ҚОҚ—Умумий маълумот [Ag]

РТО созламалари — Кириш	60A-1
ҚОҚ созламалари	60A-1
ҚОҚ созламалари - Қўшимча	60A-2
РТО созламалари — Илашма нормаси	60A-3
РТО созламалари — Орқа РТО тезлик	
чеклови	60A-3
ҚОҚ созламалари—ҚОҚ Уриндикда эмас	60A-4
Ишлатиш бўйича кўрсатмалар (EU 1322-	
2014)	60A-4
РТОларни ишлатиш	60A-5
Ташқи РТО калитлари	60A-6
Тўғри мотор тезлигини танлаш	60A-6

Орқа ҚОҚ [Ag]

РТО қалқонидан фойдаланиш	
(жиҳозланган бўлса)	60C-1
РТО узатмали агрегатни бириктириш [Ag]	60C-1

Орқа шатак [Ag]

Шатакнинг кўтариш қуввати	60E-1
Орқа шатак созламалари — Кириш	60E-1
Орқа шатак созламалари	60E-1
Орқа шатак созламалари - Юқори чегара	60E-3
Орқа шатак созламалари — Пасайиш	
тезлиги	60E-3
Орқа шатак созламалари - Кўтариш	
тезлиги	60E-4

Орқа шатак созламалари — Юклаш	
чуқурлиги	60E-4
Орқа шатак созламалари - Сирпаниш	
сезувчанлиги	60E-5
Орқа шатак созламалари — Ҳолати	60E-5
Орқа шатак созламалари - Ҳолат	
бошқаруви	60E-7
Орқа шатак созламалари — Тортишни	
бошқариш	60E-7
Шатак бошқарув дастаги ростламалари	60E-8
Шатак чуқурлиги ўрнатмаси	60E-9
Чайқалиш операцияси	60E-9
Орқа тиркама деталлари	60E-9
Ташқи тиркаш мосламаси тугмалари	60E-9
Шатакни қўлда тушириш	60E-10
Ён тараф блокларини созлаш	60E-10
Мосламани автоматик шатакка	
бириктириш	60E-11
Агрегатни автоматик шатакдан ажратиб	
олиш	60E-11
Агрегат даражасини ростлаш	60E-11
Ёнга чайқалишни ростлаш	60E-12
Шатакни конверсиялаш—4N/4/3 тоифали	
конверсияланадиган автоматик шатак	60E-12
Конверсиялаш тоифаси 4N/3 тоифали	
конверсияланадиган автоматик	
шатакнинг пастки илмоқлари	60E-14
Конверсиялаш тоифаси 4N/3 тоифали	
конверсияланадиган автоматик	
шатакнинг юқори илмоғи	60E-14

Шатакка олиш рамаси

Шатак рамаси юкламаси чекловлари [Ag]	60F-1
Скрепернинг қўлланиши [Скрепер]	60F-1
Тўғри шатак мосламаси штифтидан	
фойдаланиш—5 дан 4 тоифагача[Ag]	60F-2
Шатакка олиш рамаси статик вертикал	
юкламасини ҳисоблаш [скрепер]	60F-3
Орқа ўқ ортида вертикал шатакка олиш	
рамаси юклама масофасини ҳисоблаш	
[скрепер]	60F-3
Шатакка олиш рамасини ростлаш [Ag]	60F-4
Кенг чайқалувчи шатак мосламаси	
рамасини ростлаш [Ag] (жиҳозланган	
бўлса)	60F-5
Шатакка олиш рамасини ёки тез ечиловчи	
мосламани қисқа шатакка олиш рамаси	
тирагига ўрнатиш [Скрепер]	60F-5
Қисқа шатакка олиш рамаси конверсияси	
[Скрепер]	60F-6
Шатак арқони	60F-6
Қисқич мосламасини ўрнатиш ва	
фойдаланиш [Ag]	60F-7
5-тоифа кучайтирилган тиркама рамаси	
юк меъёри [Ag] (жиҳозланган бўлса)	60F-7

Гидравлика—Умумий маълумот

Гидравлик тизим ҳақида маълумот	70-1
Гидравлик параметрли коннектор	70-1

Тақсимлаш клапанлари

SCV созламалари - Кириш	70A-1
SCV созламалари	70A-1
SCV созламалари - Стандарт режим	70A-3

Бет	Бет
SCV созламалари - Мустақил режим 70A-4	Скрепер ҳақида маълумот [скрепер]
SCV созламалари - Мультисервис режими ... 70A-4	Скреперни ишлатиш цикли 70E-1
SCV созламалари - Оқимни ростлаш 70A-5	Оғирликни узатиш чекловлари 70E-2
SCV созламалари - Вақтни ростлаш 70A-6	Скрепер/Трактор бирикмаси 70E-2
SCV созламалари - Қўшимча 70A-6	Юклаш техникалари 70E-3
SCV созламалари—Мустақил режимни фаоллаштириш 70A-7	AutoLoad жгутини улаш 70E-4
SCV созламалари – Автоматлаштириш 70A-7	AutoLoad созламалари – Кириш 70E-4
SCV созламалари - Тайинлаш 70A-7	AutoLoad созламалари 70E-5
SCV созламалари - Оқимни ростлаш сезувчанлиги 70A-8	AutoLoad созламалари – Скрепер ҳолати 70E-6
SCV созламалари — Оқим ёрдами 70A-8	AutoLoad созламалари – Бошланғич тортиш қаршилиги 70E-6
SCV бошқарув дастаги ростламалари 70A-8	AutoLoad созламалари – Скрепер ҳолати 70E-7
Умумий SCV оқими 70A-10	AutoLoad созламалари – Ўртача тортиш қаршилиги 70E-8
Оқимни тақсимлаш 70A-11	AutoLoad созламалари – Кенгайтирилган 70E-8
Гидравлик уланишлар	AutoLoad созламалари – Скрепер ўлчамлари 70E-8
Гидравлик шлангларни улаш/узиш 70B-1	Гусеницалар — Умумий маълумот
Катта ҳажмдаги гидравлик мойни талаб қиладиган агрегатлар 70B-2	Гусеницадан фойдаланиш бўйича умумий кўрсатмалари 80-1
Юкка сезувчан гидравлик тизимдан фойдаланиш—Power Beyond 70B-2	Гусеница сервиси 80-1
Компонентлар идентификацияси ва жойлашуви [Ag] 70B-4	Ўриндиқлар
Гидравлик пуркаш насосларидан [Ag] фойдаланиш 70B-7	Пневматик ўриндиқни ростлаш 90-1
Агрегатни улашга мисол [Ag]: Юқори босимда ёпиқ марказий клапан ва насос юқори босимда — илашма камроқ 70B-8	ActiveSeat II иловасини ростлаш 90-3
Агрегатни улашга мисол [Ag]: Вакуум моторли сеялка ва мотор қайтиш учидан фойдаланувчи SCV га қайтиш кувури 70B-9	Оператор жойидалиги датчиги 90-6
Агрегатни улашга мисол [Ag]: Вакуумли мотор ва моторга қайтувчи қайтиш кувурига эга сеялка - шатак ва агрегатни кўтариш ёрдамчиси билан 70B-10	Ўргатиш ўриндиғини ростлаш 90-6
Агрегатни улашга мисол [Ag]: Босимни бошқариш клапани қўлланилиши - илашма камроқ (доимий сиқувчи босимли тизимга эга дон сеялкалари ёки пневматик сеялкалар) 70B-11	Кўзгулар
Агрегатни улашга мисол - максимал сарфли гидравлика [Ag]: Бошқариш клапанларини улаш - камроқ илашма 70B-12	Кўзгуларни ростлаш 90A-1
Компонентлар идентификацияси ва жойлашуви (скрепер) 70B-13	Чироқлар
Скрепер гидравлик шланги учлари [скрепер] 70B-14	Чироқ идентификацияси (А версия) 90C-1
Агрегатни улашга мисол [скрепер]: 1, 2 ва 3 скреперларни тортиш 70B-14	Чироқ идентификацияси (В версия) 90C-1
TouchSet чуқурлик бошқаруви	Чироқ созламалари — Кириш 90C-2
TouchSet чуқурлик бошқаруви созламалари ва ростламалари 70C-1	Чироқ созламалари 90C-3
Агрегатнинг ҳолат коннекторини улаш/ узиш 70C-1	Чироқ созламалари—Иш чироқларининг олдидан ўрнатилган созламалари 90C-4
Лазерли скрепер бошқаруви [Ag]	Чироқ созламалари — Капот/камар қатори чироқлари 90C-4
Лазерли скрепер — Скрепер бошқарув блоки билан жиҳозланган скреперлар учун 70D-1	Чироқ созламалари – Қўшимча 90C-5
	Авариявий чироқлар ва габарит чироқлари ... 90C-5
	Маёқ чироғи 90C-5
	7 контактли розетка (А версиясидаги чироқ) 90C-6
	7 контактли розетка (В версиясидаги чироқ) 90C-6
	Ташиш чироқлари 90C-7
	Аксессуарлар
	Ўнг томон бошқарув панели 90D-1
	CommandARM Console Storage 90D-2
	Олд олд бурчак тиргаги 90D-2
	Чап бурчакдаги орқа тиргак 90D-3
	Ўнг бурчакдаги орқа тиргак 90D-3
	Машиналар синхронлашув антеннасини ўрнатиш 90D-4
	Совиткич ва совитиш/сақлаш қутиси 90D-4
	Соябон 90D-5
	Сақлаш бўлмалари 90D-5
	Монитор кронштейни 90D-5
	Фавқулодда чиқиш 90D-5

Саноат диапазонли ёки оддий диапазонли (CB) антенна ва/ёки радио	90D-6
StarFire ресиверини маҳкамлаш	90D-7
RTK (Реал вақт кинематикаси) радиони ўрнатиш	90D-8
Агрегат коннектори	90D-8
Агрегат Ethernet коннектори	90D-8
Автоном тизим коннекторлари	90D-9
RS232 серия алоқаси уланиши	90D-9
AutoLoad жгут коннектори [Скрепер]	90D-9
Занжир узатиш қопламаси	90D-10

HVAC

HVAC Созламалари - Кириш	90E-1
HVAC созламалари	90E-1
HVAC созламалари - Иқлим назоратини автоматлаштириш	90E-2
HVAC Созламалари - Ҳароратни Ўрнатиш	90E-2
HVAC Созламалари – Ҳаво Оқими Режими ...	90E-3
HVAC Созламалари – Вентилятор Тезлиги ...	90E-3
HVAC Созламалари—Кондиционер Тизими	90E-4

Самарадорлик учун балластлаш

Умумий балластлаш ҳақида маълумот	100-1
Умумий кўрсатмалар	100-1
Умумий вазни тақсимлаш бўйича кўрсатмалар	100-2
Балласт вариантлари	100-3
Агрегатлар билан балластлаш тавсиялари	100-3
Сирғанишни ўлчаш	100-4
Quick-Tatch вазнидан фойдаланиш	100-4
Оралиқ филдиракдан фойдаланиш	100-6
Филдирак вазини ушловчи ключ (JDG10958)	100-7
Агрегат қўлланмалари	100-7
Трактор балласт пакетини ҳисоблаш	100-7
Балластланмаган трактор вазни жадвали	100-9
Балласт ўзгаришларини ҳисоблаш учун ишчи жадвал	

Ташиш

Тракторни йўлларда ҳайдаш	
Шатакка олиш массаси	
Шатакка олинган юкламалар ва балласт билан ташиш	
Орқага ўрнатилган қурилмаларни балласт билан ташиш	
Шатакка олинган қурилмани хавфсиз тезликда ташиш	
Хавфсизлик занжиридан фойдаланиш	
Шатакка олиш нуқталари	
Шатак режими—Мотор ўт олади	
Шатак режими—Мотор ўт олмайди	
Фавқулодда тўхташ бошқаруви	
Ташувчи транспорт	
Ботиб қолган тракторни чиқариш	

Ёнилғи, смазка ва совитиш моддаси—

Умумий маълумот	
Трактор мотори турини аниқлаш	
Дизель моторларида совуқ ҳаво таъсирини минималлаштириш	
Мой филтърлари	

Ёнилғи

Дизель ёқилғиси	
Ёрдамчи дизель ёқилғиси қўшимчалари	
Биодизель ёқилғиси	
Дизель ёқилғисининг мойлиги	
Дизель ёқилғисини ташиш ва сақлаш	
Ёнилғи бакини тўлдириш	
Дизель ёқилғисини синаш	
Ёқилғи филтърлари	

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF)

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) — Газларни танлов асосида нейтрализация қилиш тизими (SCR) билан жиҳозланган моторларда ишлатиш	
Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) сақлаш	
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакини тўлдириш	
DEF бакини тўлдириш — Final Tier 4/Stage V мотор	
Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) текшириш	
Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) йўқ қилиш	

Мотор мойи

Юқори баландликда ишлатиш учун дизелли мотор мойининг сервис интервали	
John Deere Break-In Plus мотор мойи — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V	
Дизель мотор мойи — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V	
Дизель мотор мойи — Tier 2 ва Stage II	
Мотор мойи ва филтрга сервис оралиқлари — Tier 2 ва Stage II моторлар	
Дизель мотор мойи — Tier 3 ва Stage IIIA	
Мотор мойи ва филтрга сервис оралиқлари — Tier 3 ва Stage III A — PowerTech Plus моторлари	
Мотор мойи ва филтрга сервис оралиқлари — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V моторлари	

Мотор совитиш суюқлиги

Дизель мотор совиткичи (нам дастакли цилиндр гильзалари билан жиҳозланган мотор)	
John Deere Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчиси	
Иссиқ иқлимда ишлатиш	
Совитувчи концентрат билан аралаштириш учун сув сифати	
Совитиш моддасининг музлаш нуқтасини синаш	
Совитиш моддасини йўқ қилиш	

Бошқа смазкалар

Трансмиссия ва гидравлика мойи	
--------------------------------------	--

Трансмиссия ва гидравлик смазкалардан фойдаланиш	
Ўта юқори босим учун (EP) универсал смазка	
Смазкани сақлаш	
Смазкаларни аралаштириш	

Сервис—Умумий маълумот

Сервис бўлимлари ҳақида	
Талабга мувофиқ бажариладиган сервис вазибалар	
Трактор мотори чиқиндиларининг ҳолатини аниқлаш	
Капотни очиш	
Моторга кириш панелини олиб қўйиш	
Моторни олд ён қалқонини ечиб олиш	
Моторнинг орқа ён тўсиғини ечиб олиш	
Кабина орқа панелни олиб ташлаш	
Аккумулятор бўлмасига кириш	
Тракторни кўтариш – Кўтариш нуқталари ва тиргакни жойлаштириш	
STC (улаш мосламаси) фитингларига сервис кўрсатиш ва улаш	
Юқори босимли ювиш мосламасидан фойдаланиш	
Трансмиссияни калибрлаш	
Трансмиссияни калибрлашни бекор қилиш	
Ёнилғи тизимини ўзгартирманг	
Ёнилғи тизимидан ҳавони чиқариш	
Рух парчалари билан қопланган маҳкамлагичларни аниқлаш	
Болт ва винтларнинг метр тизимидаги айланиш моментлари	
Болт ва винтларнинг дюймдаги айланиш моментлари	

Сервис—Чиниқтириш (100 соат ёки камроқ)

Обкатка сервисларини амалга ошириш	
Гусеница тизимларини обкатка қилиш	

Сервис—Қайд жадваллари

Сервис ёзув жадвали тўғрисида умумий маълумот	
Сервис оралиғи жадвали	
Сервис ёзуви жадвали	

Сервис—Тозалаш

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакини тозалаш	
DEF бакининг тўлдиргич бўғзидаги фильтри	
Тракторнинг ташқариси	
Дисплейни тозалаш	
Моторни совитиш тизими—13.6 л мотор Икки нурли радар датчиги	
Ихтиёрий ёқилғи сув ажраткичи	
AirCushion осма тизимидаги ҳаво компрессори насосини, ички фильтр ва ҳаво ёстиқчалари	
Агрегат коннектори	

Сервис—Текшириш

Моторни совитиш моддаси миқдори	
Совиткичнинг музлаш нуқтаси	
Ёқилғисув ажраткич	
Гусеницалар	
Мотор ва газ чиқариш бўлмалари	
Кондиционер тизими	
Мотор сув насоси оқава тешиги	
Ёқилғи баки тиндиргичи	
Мотор мойи миқдори	
Гидравлик тизимда мой миқдори	
Гусеница тўғрилиги	
Гусеница таранглиги	
Узатма ва оралиқ ғилдираклар ва ўрта роликлар	
Гусеницада чиқинди ва ахлат тўпланиши	
Ёрдамчи тормоз	
Трансмиссия ТУХТАБ ТУРИШ тизими	
AirCushion осма тизими	
Мотор ҳаво олиш тизими	
Хавфсизлик камарлари	
Моторнинг ёрдамчи узатма камари ва узатма камари таранглаткичи	
Етакловчи ғилдирак втулка копруси, ўрта роллерлар ва ўрта ғилдирак втулкаси мой миқдори	
Мотор клапани тирқиши	
Шатакка олиш рамаси датчигини калибрлаш (скрепер)	
Шатакка олиш рамаси ейилиши	
Мотор тормози	

Сервис—Қотириш

Етакловчи ғилдирак гайкалари, оралиқ ғилдирак ва ўрта ролик қалпоқчали винтлари	
Шатакка олиш рамаси тиргаги қалпоқчали винтлари	

Сервис—Алмаштириш

Вентилятор камарини алмаштириш — 13,6 л Tier 2 ва Stage II мотори	
Вентилятор камарини алмаштириш — 13,6 л Tier 3/Stage IIIA мотори	
Моторнинг ёрдамчи узатма камари	
Мотор мойи ва фильтри	
Ёқилғи фильтрлари — 13,6 л мотор Ихтиёрий ёқилғи сув ажраткичи фильтр элементи (жиҳозланган бўлса)	
Ёқилғи баки вентиляция фильтрлари	
Кабина фильтрлари	
Ҳаракатланувчи штанга буфер стопорлари Моторнинг йирик ва майда ҳаво фильтрлари	
SCV тақсимловчи клапанли фильтр	
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки вентиляция фильтри	
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) ички фильтрига етиб бориш	
Дизель чиқиш газини тозалаш суюқлиги (DEF) фильтрини алмаштириш	
Дизель чиқиш газини тозалаш суюқлиги (DEF) дозалаш блоки фильтрига етиб бориш	

Дизел чиқиш газини тозаловчи суюқлик (DEF) дозалаш блоки фильтрини алмаштириш	
Гидравлик тизим мойи ва фильтрлари	
AirCushion осма тизими ҳаво компрессори ҳаво киритиш фильтри	
Мотор совитиш суюқлиги	
Моторнинг картер сўндиргичи	

Сервис—Мойлаш

Орқа шатак	
Оғир шароитларга мўлжалланган кўтариш тягаси штифтлари (опционал)	
Кўтариш цилиндрлари ва тебранувчан вал Гусеница тарангловчи цилиндри	

Сервис – Электр тизими

Сервис — Электр тизими шарҳи	
Электрон бошқарув блоклари яқинида пайвандлаш	
Электрон бошқарув блоки улагичларини тоза ҳолда сақланг	
Сиқилган ҳаводан фойдаланиш	
Юқори босимли ювиш мосламасидан фойдаланиш	
Аккумуляторни узиш	
Аккумуляторлар ва уланишлар сервиси	
Юклама маркази — Кабина	
Юклама маркази—Олд	
Асосий сақлагичларга кириш	
Мосламанинг қувват релеси модули рельсларига кириш	
Галоген лампаларни хавфсиз равишда ишлатинг	
Фараларни йўналтириш	
Олд панжара чироқларини ростлаш	
Галоген лампаларни алмаштириш	
Олд HID/LED чироқ мосламасини алмаштириш	
Олд/орқа камар линияси иш чироғини ўзгартириш	
Кабина штифти чироғини алмаштириш	
Буралувчи кабина чироғини алмаштириш	
Орқа габарит чироғи — Орқа индикаторни алмаштириш	
Маёқ чироғини алмаштириш	
Трансформер дастали чироқни алмаштириш	
Кабинанинг плафон лампасини алмаштириш	
Тиркама лампасини алмаштириш	

Муаммоларни ҳал қилиш—Жараёнлар

Муаммоларни ҳал қилиш функциялари	
Электр тизими	
Мотор	
Шатак	
Гидравлик тизим	
Оператор иш жойи	
Тақсимлаш клапани (SCV)	
Руль тизими	
Тракторни ишлатиш	
Трансмиссия	

Муаммоларни ҳал қилиш—Носозлик диагностик кодлари (DTC)

CommandCenter тизимидаги STOP, сервис ва маълумот сигналлари	
Носозлик диагностик кодларига кириш	

Сервис — Сақлаш

Тракторни сақлашга қўйиш	
Тракторни сақлашдан чиқариш	

Техник хусусиятлар

Мотор	
Сигимлар	
Гидравлик тизим	
Трансмиссия ва юритувчи узатма	
РТО [Ag], шатак [Ag] ва шатакка олиш рамаси	
Электр тизими	
Интеграциялашган технология	
Умумий ўлчамлар	
Трактор юкламалари/вазнлари	
Товуш даражаси (ЕИ 1322/2014)	
Тебраниш даражаси	
Кабина таснифи EN 15695-1 га мос келади (Ўсимликларни ҳимоялайдиган кимёвий моддалар ва суюқ ўғит сепиш учун) (ЕИ 1322/2014)	
Юриш тезликлари – e18 PowerShift трансмиссияси	
Евроосиё иқтисодий иттифоқи	
Ишланган газ чиқаришга оид зарур маълумотлар	
Карбонат ангидрид (CO ₂) чиқариш	
Хитой чиқинди газ назоратига оид кафолат баёноти	
Учинчи томон дастурий таъминот билдиришномалари ва лицензиялар	

Идентификация рақамлари

Паспорт маълумотлари туширилган табличкалар	
Артикул	
Артикул (фақат Хитой)	
Мотор серия рақами	
Кабина серия рақами	
Трансмиссия серия рақами	
Ўқ серия рақами	
ҚТҚ муфтаси серия рақами [Ag]	
ҚТҚ узатма вали серия рақами [Ag]	
Гусеница серия рақамлари	
Эгаликни тасдиқловчи ҳужжатни йўқотманг	
Машиналарни хавфсиз сақланг	

Эгаликнинг ўзгариши

Кейинги эгалик	
----------------------	--

Олдиндан етказиб бериш

Олдиндан етказиб бериш назорат рўйхати	
Етказиб беришдаги текшириш рўйхати ва сертификати	

Глоссарий

Атамалар глоссарийи

НОМИ	ҚИСҚАРТМАСИ	ТАВСИФИ
Қишлоқ хўжалиги трактори	[AG]	Тракторнинг асосий қўлланиши
Скреперли трактор	[Скрепер]	Тракторнинг асосий қўлланиши
Кондиционер	A/C	Оператор кабинасидаги ҳаво ҳароратини сақлашда ишлатиладиган тизим
Автоматик PowerShift	APS	Трансмиссия хусусияти
Контроллернинг ҳудудий тармоғи	CAN	Борт электрон қурилмаларини уловчи алоқа тизими
Двигателни совуқ ўт олдириш ток кучи	CCA	Совуқ об-ҳавода ишлаш аккумуляторнинг ишлаш қобилиятига алоқадор
Шассини бошқариш блоки	CCU	Трактор мониторинги учун компьютерлаштирилган тизим
Дизель газини тозалаш суюқлиги	DEF	Қисқартма
Дизель қуруми фильтри	DPF	Кул ва қурумнинг атмосферага киришига тўсқинлик қиладиган фильтр
Носозлик диагностик кодлари	DTC	Операторга тўхташ, сервис ёки ахборот тўғрисида огоҳлантирувчи кодлар
Тежамкор режим	ECO	Қисқартма
Моторни бошқариш блоки	МББ	Қисқартма
Моторнинг дақиқасига айланиши	айл/дақ	Қисқартма
Дақиқасига галлон	gpm	1 дақиқа муддатда ўлчанган суюқлик сарфи
Глобал позициялаш тизими	GPS	Қисқартма
Оғир шароитларга мўлжалланган	HD	Қисқартма
Юқори интенсив разряд	HID	Хепол туридаги иш чироғи олд томонни ёритиш учун ишлатилади
Иситиш, вентиляция ва ҳавони совитиш тизими	HVAC	Қисқартма
Халқаро стандартлаштириш ташкилоти	ISO	Қисқартма
Жон Дир марказий шинани дамлаш тизими	John Deere CTIS	Қисқартма
Чап	LH	Қисқартма
Дақиқасига литр	Л/дақ	1 дақиқа муддатда ўлчанган суюқлик сарфи
Ёруғлик чиқарадиган диод	LED	Қисқартма
Паст ҳарорат занжири	ПХЗ	Қисқартма
Максимал балласт вазни	MBW	Қисқартма
Механик узатмали олд ғилдирак	MFWD	Трансмиссиядан механик узатиладиган тортувчи олд ўқ
Артикул	PIN	Трактор идентификациясига тегишли серия рақами
PowerShift трансмиссияси	PST	Қисқартма
EVT/eAutoPowr трансмиссияни бошқариш блоки	PTE	Қисқартма
IVT/AutoPowr трансмиссияни бошқариш блоки	PTI	Қисқартма
Қувват олиш	ҚТҚ	Қисқартма
PowerShift трансмиссияси бошқарув блоки	PTP	IVT трансмиссияни алмаштириш функцияларини бошқариш учун компьютерлаштирилган тизим ишлатилади
Ағдарилишдан ҳимоя мосламаси	ROPS	Қисқартма
Ўнг	RH	Қисқартма
Дақиқасига айланишлар	айл/дақиқа	Қисқартма
Автомобил саноати ва транспорт инженерлари жамияти	SAE	Стандартлаштириш муҳандислик ташкилоти
Тақсимлаш клапани	SCV	Гидравлик функцияларни масофавий бошқариш учун ишлатиладиган қурилма
Шина босим тизими	ШБТ	Қисқартма
Кучланиш В синфи	VC-B	Қисқартма

RX32825,000179D-UZ-29JUN22

Хавфсизлик

Хавфсизликка оид маълумотларни таний билиш



T81389—UN—28JUN13

Бу хавфсизлик сигнали белгисидир. Машинада ёки ушбу қўлланмада шу белгини кўрсангиз, жароҳат олиш хавфи борлигини билинг.

Тавсия этилган эҳтиёт чоралари ва хавфсиз ишлатиш амалиётларига риоя қилинг.

DX,ALERT-UZ-03OCT22

Сигнал сўзларни тушуниш



ОГОҲЛАНТИРИШ

ДИҚҚАТ

TS187—UZ—17OCT19

ХАВФ; ХАВФ сигнал сўзи хатарли шароитни билдиради, унинг олди олинмаса, ўлим ёки жиддий жароҳат билан тугайди.

ОГОҲЛАНТИРИШ; ОГОҲЛАНТИРИШ сигнал сўзи хатарли шароитни билдиради, унинг олди олинмаса, ўлим ёки жиддий жароҳат билан тугаши мумкин.

ДИҚҚАТ; ДИҚҚАТ сигнал сўзи хатарли шароитни билдиради, унинг олди олинмаса, енгил ёки ўртача жароҳат олиш мумкин. ДИҚҚАТ сўзи эҳтиётсизлик билан фойдаланиш оқибатида тан жароҳати етказиши мумкин бўлган ҳолатларда ҳам ишлатилиши мумкин.

ХАВФ, ОГОҲЛАНТИРИШ ёки ДИҚҚАТ сигнал сўзлари хавфсизлик сигнали белгиси билан ишлатилади. ХАВФ сўзи энг жиддий хатарни билдиради. ХАВФ ёки ОГОҲЛАНТИРИШ хавфсизлик белгилари хатарли жой яқинига қўйилади. ДИҚҚАТ белгиларида эҳтиёт чоралари келтирилади. ДИҚҚАТ

сўзи ушбу қўлланмадаги хавфсизлик хабарларига диққатни жалб қилади.

DX,SIGNAL-UZ-05OCT16

Хавфсизлик кўрсатмаларига риоя қилиш



TS201—UN—15APR13

Ушбу қўлланмадаги ва машинадаги белгилардаги хавфсизлик хабарларини ўқиб чиқинг. Хавфсизлик белгиларини яхши ҳолатда сақланг. Тушиб қолган ёки зиён етган белгиларни алмаштиринг. Янги эҳтиёт қисмларига хавфсизлик белгилари қўйилиши шарт. Янги хавфсизлик белгиларини John Deere дилеридан олинг.

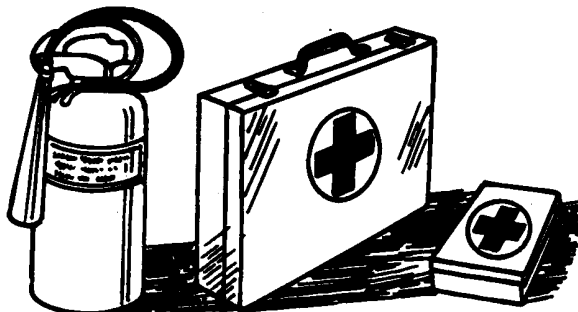
Бошқа таъминотчилардан олинган эҳтиёт қисмларда бу қўлланмада тасвирланмаган қўшимча хавфсизлик маълумоти бўлиши мумкин.

Машинани қандай ишлатиш ва тўғри бошқаришни ўрганинг. Йўл-йўриқсиз ҳеч ким ишлатишига рухсат берманг.

Машинани яхши иш ҳолатида сақланг. Машинага рухсатсиз ўзгартириш киритилса, ишлаши ва/ёки хавфсизлиги ёмонлашиши ва ишлаш муддатига таъсир қилиши мумкин.

DX,READ-UZ-01AUG22

Фавқулодда ҳолатларга тайёр туриш



TS291—UN—15APR13

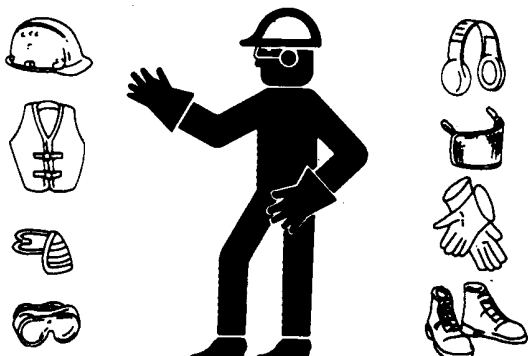
Ёнғинга тайёр бўлинг.

Аптечка билан ўт ўчиргич тайёр турсин.

Шифокорлар, тез ёрдам, шифохона ва ўт ўчириш хизмати рақамлари телефон яқинида турсин.

DX,FIRE2-UZ-03MAR93

Ҳимоя кийимини кийинг



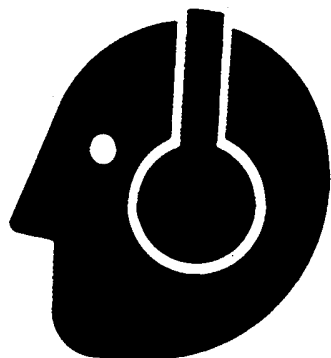
TS206—UN—15APR13

Ишга мос келадиган лойиқ кийимлар ва хавфсизлик мосламаларини тақинг.

Ускуналардан хавфсиз фойдаланиш учун оператор бошқа нарсага чалғимаслиги керак. Машинани ишлатаётганда радио ёки мусиқа қулоқчинларини тақманг.

DX,WEAR2-UZ-03MAR93

Шовқиндан ҳимояланинг



TS207—UN—23AUG88

Шовқин даражасига кўп нарса таъсир қилади, жумладан: машина конфигурацияси, машинанинг ҳолати ва қарови, ер юзаси, ишлаш муҳити, иш режими, атрофдаги шовқин ва тиркамалар.

Баланд шовқин оқибатида эшитиш қобилияти пасайиши ёки йўқолиши мумкин.

Доим ҳимоя мосламасини тақиб олинг. Қулоқлик каби ҳимоя воситаларини тақиб орқали ёқимсиз баланд шовқинлардан ҳимояланинг.

DX,NOISE-UZ-03OCT17

Ёқилғини эҳтиёт қилинг — Ёнғинга йўл қўйманг



TS202—UN—23AUG88

Ёқилғини эҳтиёт қилинг: у ўта ёнувчан. Чекаётганда ёки очиқ олов ёки учқун яқинида машинага ёқилғи қўйманг.

Ёқилғи қуйишдан олдин доим моторни ўчиринг. Ёқилғи бакини ташқарида тўлдиринг.

Йиғилиб қолган чиқинди, смазка ва қолдиқларни тозалаш орқали ёнғиннинг олдини олинг. Тўқилган ёқилғини доим тозалаб олинг.

Ёнувчан суюқликларни ташиш учун фақат мос идишларни ишлатинг.

Кузовига пластик қопланган пикапларда ёқилғи бакини тўлдирманг. Ёқилғи қуйишдан олдин бакни доим ерга қўйинг. Бидон қопқоғини очишдан олдин ёқилғи қуйиш учлигини (пистолетни) бакка теккизинг. Қуйиш давомида учликни ёқилғи бакининг оғзига теккизиб туринг.

Очиқ аланга, учқун ёки сув иситкич ва бошқа жиҳозлардаги чўғланма мавжуд жойларда ёқилғи бакини сақламанг.

DX,FIRE1-UZ-12OCT11

Моторни ишга тушириш суюқлигини эҳтиёт қилинг



TS1356—UN—18MAR92

Моторни ишга тушириш суюқлиги ўта ёнувчан.

Уни ишлатаётганда учқун ёки оловни

яқинлаштирманг. Ишга тушириш суюқлигини батарея ва кабеллардан узоқда тутинг.

Босимли бакни сақлашда бехосдан чиқиб кетмаслиги учун идиш қопқоғини ёпинг, салқин ва бехавотир жойда сақланг.

Ишга тушириш суюқлигининг идишини ёқманг ёки тешманг.

Чўғланма свечали ёки ҳаво тортадиган иситкичли двигателда ишга тушириш суюқлигини ишлатманг.

DX,FIRE3-UZ-14MAR14

Ёнғиннинг олдини олиш

Ёнғин хавфини камайтириш учун тракторни мунтазам равишда текшириш ва тозалаб туриш лозим.

- Қушлар ва бошқа ҳайвонлар мотор бўлимига ёки тутун чиқариш тизимига уй қуриши ёки бошқа ёнадиган материалларни олиб келиши мумкин. Ҳар куни биринчи марта ишлатишдан олдин тракторни текшириш ва тозалаб туриш лозим.
- Одатдаги иш давомида ўт-ўлан, ҳосил қолдиқлари ва бошқа чиқиндилар тўпланиши мумкин. Айниқса қуруқ ҳаво шароитида ёки ҳосил қолдиқлари ёки ҳосил чанги бор шароитларда ишлаганда бунга амал қилиниши керак. Машинанинг меъёрида ишлаши ҳамда ёнғиннинг хавфини камайтириш учун бундай чиқиндиларни тозалаш керак. Кун давомида тракторни вақти-вақти билан кўздан кечириб, тозалаб туринг.
- Тракторни мунтазам ва тўлиқ тозалаб туриш ҳамда оператор қўлланмасида келтирилган бошқа одатий техник хизмат амалиётларини бажариш ёнғин келиб чиқиш хавфини ва қимматга тушадиган бекор туриш эҳтимолини сезиларли даражада пасайтиради.
- Очиқ аланга, учкун ёки сув иситкич ва бошқа жиҳозлардаги чўғланма мавжуд жойларда ёқилғи бакини сақламанг.
- Ёқилғи линиялари, бак, қопқоқ ва фитингларда шикастланиш, ёрилиш ёки сизиб чиқиш йўқлигини тез-тез текшириб туринг. Керак бўлса алмаштиринг.

Машинада ва оператор қўлланмасида келтирилган барча ишлатиш тартиби ва эҳтиёт чораларига амал қилинг. Текшириш ва тозалаш пайтида қайноқ мотор ва ҳаво чиқарадиган деталлардан эҳтиёт бўлинг. Кўздан кечириш ёки тозалашдан олдин доим моторни ЎЧИРИНГ, трансмиссияни тўхтаб туришга қўйинг ёки тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг. Калит чиқариб олинса, текшириш ва тозалаш пайтида бошқалар тракторни ишга тушира олмайди.

DX,WW,TRACTOR,FIRE,PREVENTION-UZ-12OCT11

Ёнғин чиқса



TS227—UN—15APR13

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг.

Ёнғин аломатини сезган заҳоти машинани тўхтатинг. Ёнғинни тутун ҳиди ёки аланга билан аниқлаш мумкин. Ёнғин тез кенгайиб, тез тарқалиб кетиши сабабли, дарҳол машинадан тушинг ва оловдан хавфсиз тарзда узоқлашинг. Машинага қайтманг! Энг муҳими хавфсизликдир.

Ёнғинга қарши кураш хизматида кўнғироқ қилинг. Кўчма ўт ўчиргич кичик бир оловни ўчириши ёки ёнғин бўлими келгунига қадар чеклаб туриши мумкин; аммо кўчма ўт ўчиргич чекловларга эга. Доим оператор ва атрофдагиларнинг хавфсизлигини биринчи ўринга қўйинг. Агар ёнғинни ўчиришга уринаётган бўлсангиз, тўсқинликсиз қочиш йўлида шамолга орқа тутинг, шунда оловни ўчириб бўлмаган ҳолда тезда узоқлашишингиз мумкин.

Ўт ўчиргич кўрсатмаларини ўқинг ва ёнғин бошланишидан олдин уларнинг жойлашуви, қисмлари ва ишлаши билан танишиб чиқинг. Маҳаллий ёнғин бўлинмалари ёки ёнғин ускуналарини тарқатувчилар ёнғинни ўчириш бўйича машғулотлар ва тавсияларни таклиф қилишлари мумкин.

Агар ўчиргичда қўлланма берилмаган бўлса, қўйидаги умумий йўриқномаларга амал қилинг:

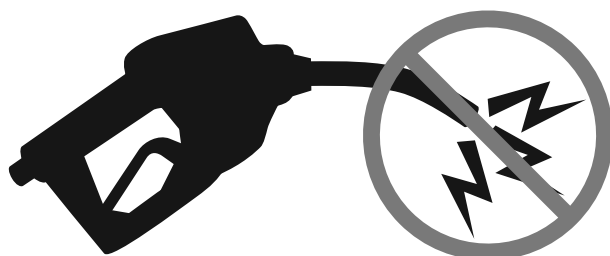
1. Штифтни тортинг. Ўчиргичнинг учини ўзингизга қаратмасдан ушлаб туриб, қулфлаш механизмининг бўшатинг.
2. Пастга қаратинг. Ўт ўчиргични аланганинг асосига қаратинг.
3. Дастакни секин ва равон сиқинг.
4. Учликни у ён-бу ёнга қаратинг.

DX,FIRE4-UZ-22AUG13

Ёқилғи қуяётганда статик электр хавфига йўл қўйманг



RG22142—UN—17MAR14



RG21992—UN—21AUG13

Ультра кам олтингургуртли дизель (ULSD) ёқилғисидagi олтингургурт ва бошқа бирикмаларнинг олиб ташланиши туфайли ўтказувчанлиги камаяди ва статик зарядни сақлаш имконияти ошади.

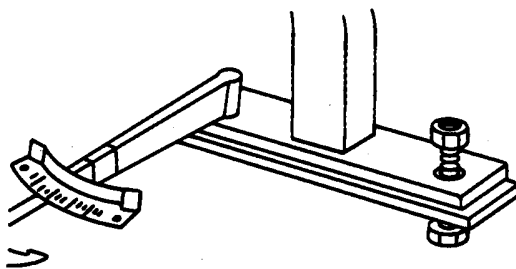
Нефть заводларида ёқилғига токни тарқатиб юборувчи қўшимча қўшилган бўлиши мумкин. Аммо вақт ўтиши билан қўшимчанинг кучини камайтирадиган омиллар бир талай.

ULSD ёқилғиси тизимда айланиши давомида унда статик заряд тўпланиб қолиши мумкин. Ёнувчан буғлар бор жойда статик электр разряди чиқса, ёнғин ёки портлаш ҳосил бўлиши мумкин.

Шу сабабли, машинага ёқилғи қуйишнинг бутун тизими (ёқилғи таъминоти баки, ўтказиш насоси, ўтказиш шланги, пистолет ва бошқалар) тегишли тарзда ерга уланган ва металлизация қилинган бўлиши керак. Ёқилғини етказиш тизими тегишлича ерга улаш ва металлизация қоидаларига мувофиқлигини билиш учун ёқилғи ёки ёқилғи тизимини етказиб берувчи компания билан маслаҳатлашинг.

DX,FUEL,STATIC,ELEC-UZ-12JUL13

ROPS тўғри ўрнатилган ҳолда турсин



TS212—UN—23AUG88

Агар бирор сабаб билан ағдарилишдан ҳимоя мосламаси (ROPS) бўшаган ёки олиб ташланган бўлса, барча қисмлари тегишлича қайта ўрнатилишига амин бўлинг. Монтаж болтларини тегишли моментда қотиринг.

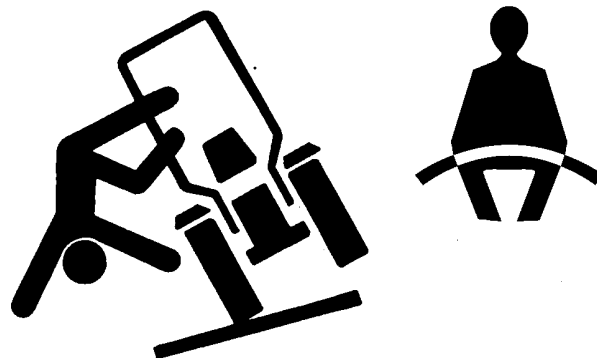
Агар ROPS тузилишига зарар етган, аварияда ағдарилган, пайвандланган, букилган, тешилган, қирқилган ёки бошқа йўл билан ўзгарган бўлса, у тақдим этадиган ҳимоя кучсизланади. Зиён етган ROPS қайта ишлатилмаслиги ҳамда алмаштирилиши керак.

Ўриндиқ ROPS хавфсизлик ҳудудининг бир қисмидир. Фақат машинангиз учун тасдиқланган Жон Дир ўриндиғига алмаштинг.

ROPS ўзгартирилишидан олдин ишлаб чиқарувчидан рухсат олиш шарт.

DX,ROPS3-UZ-12OCT11

Буклама ROPS ва хавфсизлик камарини тўғри ишлатиш



TS1729—UN—24MAY13

Ағдарилиш туфайли жароҳат ёки ўлим хавфининг олдини олинг.

- Агар бу машина буклама ағдарилишдан ҳимоя тузилмаси (ROPS) билан жиҳозланган бўлса, уни тўлиқ ёйилган ва қулфланган ҳолда тутинг. ROPS тўлиқ ёйилган ҳолатда ишлатаётганда хавфсизлик камарини тақиб олинг.

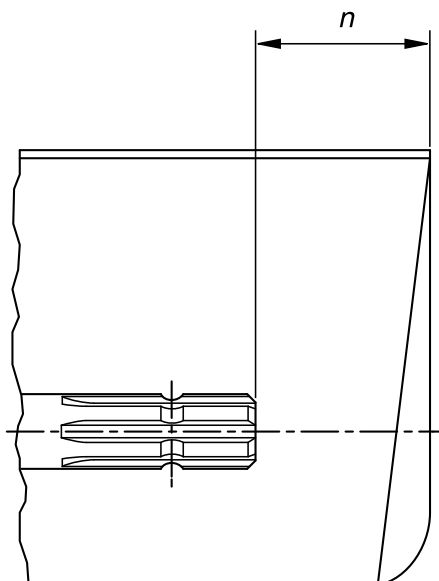
- Лўқидонни ушлаб туриб, хавфсизлик камарини танадан ўтказиб тортинг.
- Лўқидонни тўқага киргизинг. Шик этиб тушсин.
- Ременни тортиб кўринг, маҳкам жойлашганига амин бўлинг.
- Хавфсизлик камарини сон устидан маҳкамланг.
- Агар бу машинада ROPS букланган ҳолда (масалан, паст бинога кириш учун) ишлатилаётган бўлса, жуда эҳтиёткорлик билан ҳайданг. ROPS букланган пайтида хавфсизлик камарини ТАҚМАНГ.
- Машина нормал шароитда ишлашни бошлагач, ROPS кўтарилган ва тўлиқ кенгайтирилган ҳолатга қайтарилсин.

DX,FOLDROPS-UZ-22AUG13

Айланаётган валларга яқинлашманг



TS1644—UN—22AUG95



H96219—UN—29APR10

Айланаётган валга илашиб қолиб, жиддий жароҳат олиш ёки ўлиш мумкин.

Ҳар доим тракторнинг асосий тўсиғи ва вал тўсиқлари жойида бўлсин. Айланувчи тўсиқлар бемалол бурилсин.

Фақат етарли даражада тўсиқ ва қалқонли РТО кардан валларидан фойдаланинг.

Ўзингизга лойиқ формани кийинг. РТО ҳаракатлантирадиган мосламада бирор нарсани ўзгартириш, улаш ёки тозалашдан олдин моторни тўхтатиб, РТО вал тўхтаганига амин бўлинг.

Трактор ва асосий агрегат РТО валининг ўртасида бирон бир адаптер мосламасини қўйманг, бу 1000 айл/дақ трактор валининг 540 айл/дақ агрегатни 540 айл/дақ дан юқори тезликда қувват беришига имкон беради.

Айланадиган агрегат валининг, трактор валининг ёки адаптернинг ҳимояланмаган қисмининг пайдо бўлишига олиб келадиган бирон бир адаптер мосламасини қўйманг. Жадвалда кўрсатилганидек, тракторнинг асосий тўсиғи шлицли валнинг учи ва унга қўшилган адаптер мосламасининг устига чиқиши керак.

Асосий агрегат РТО валининг эгилиши мумкин бўлган бурчак, тракторнинг асосий тўсиғи шакли ва ҳажмига ва агрегатнинг РТО валининг шакли ва ўлчамига қараб эгилиши мумкин.

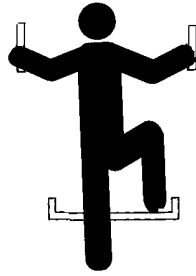
Трактор асосий тўсиғига ёки агрегат РТО валининг тўсиғига зарар етказадиган даражада мосламаларни баланд қилиб қўйманг. Агар агрегат баландлигини ошириш зарур бўлса, РТО узатма ўқи валини ажратиб олинг. (РТО трансмиссиясини қўшиш/ажратишга қаранг)

РТО 3/4 туридан фойдаланганда, РТО асосий тўсиғи ва улаш релелари турига қараб эгилиш ва бурилиш бурчаклари пасайиши мумкин.

РТО тури	Диаметр	Шлицлар	$n \pm 5$ мм (..20 дюйм)
1	35 мм (1.378 дюйм)	6	85 мм (3.35 дюйм)
2	35 мм (1.378 дюйм)	21	85 мм (3.35 дюйм)
3	45 мм (1.772 дюйм)	20	100 мм (4.00 дюйм)
4	57.5 мм (2.264 дюйм)	22	100 мм (4.00 дюйм)

DX,PTO-UZ-28FEB17

Зина ва суянчиқлардан тўғри фойдаланинг



T133468—UN—15APR13

Машинага чиққанда ва тушганда машинага юзланган бўлинг. Зина, тутқич ва суянчиқлар билан 3 нуқтали контактда бўлинг.

Лой, қор ёки намлик туфайли сирғанчиқ бўлиб қолганида эҳтиёт бўлинг. Зиналарга смазка ёки мой тўкилмасин, тоза тутинг. Машинадан тушаётганда ҳеч қачон сакраманг. Ҳеч қачон ҳаракатдаги машинага чиқманг ёки тушманг.

DX,WW,MOUNT-UZ-12OCT11

ISOBUS контроллерлари учун оператор қўлланмаларини ўқинг

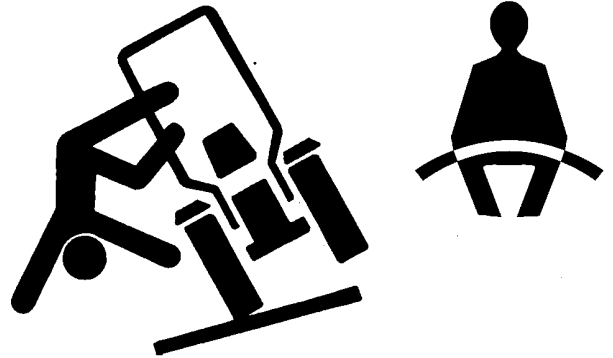
GreenStar иловаларидан ташқари, ушбу дисплей ISO 11783 стандартига мос келадиган ҳар қандай ISOBUS контроллери учун дисплей мосламаси сифатида ишлатилиши мумкин. Дисплейга ISOBUS агрегатларини бошқариш имконияти ҳам киради. Шу тарзда фойдаланилганда дисплейга жойлаштирилган маълумот ва бошқариш функциялари ISOBUS контроллери томонидан таъминланади ва ISOBUS контроллери ишлаб чиқарувчиси зиммасига юкланади.

Бу функцияларнинг баъзилари операторга ҳам, бошқа одамга ҳам хавф туғдириши мумкин. ISOBUS контроллери ишлаб чиқарувчиси томонидан тақдим этилган Оператор қўлланмасини ўқинг ва фойдаланишдан олдин қўлланмадаги ва ISOBUS контроллери маҳсулотигадаги барча хавфсизлик хабарларига риоя қилинг.

ҚАЙД: ISOBUS 11783 ISO стандартига таянади.

DX,WW,ISOBUS(T)-UZ-04APR22

Хавфсизлик камарини тўғри ишлатинг



TS1729—UN—24MAY13

Ағдарилиш туфайли жароҳатланиш ёки ўлим хавфининг олдини олинг.

Бу машина ағдарилишдан ҳимоя тузилмаси (ROPS) билан жиҳозланган. ROPS билан ишлатаётганда хавфсизлик камарини тақиб олинг.

- Лўкидонни ушлаб туриб, хавфсизлик камарини тана устидан ўтказиб тортинг.
- Лўкидонни тўқага киргизинг. Шиқ этиб тушсин.
- Лўкидонни тортиб кўринг, маҳкам жойлашганига амин бўлинг.
- Хавфсизлик камарини сон устидан маҳкамланг.

Агар маҳкамлаш мосламалари, тўқа, ремен ёки ретракторда шикастланиш аломатлари кўринса, бутун хавфсизлик камарини алмаштиринг.

Хавфсизлик камари ва маҳкамловчи болтларини йилига камида бир марта текширинг. Маҳкамловчи болтлар ёки ременда кесилган, ипи чиққан, ҳаддан ташқари ёки ноодатий ейилган, ранги ўчган ёки ишқаланган аломатларини текширинг. Фақат машинангиз хусусиятларига жавоб берадиган эҳтиёт қисмлар билан алмаштиринг.

DX,ROPS1-UZ-22AUG13

Тракторни хавфсиз ишлатиш

Сиз бу оддий эҳтиёткорлик чораларига риоя қилган ҳолда бахтсиз ҳодисалар хавфини камайтиришингиз мумкин:

- Тракторингиздан фақат қишлоқ хўжалигини юритиш учун мўлжалланган турли хил алмашадиган ускуналарини итариш, тортиш, шатакка олиш, ҳаракатга келтириш ва кўтариш учун мўлжалланган ишларда фойдаланинг.
- Операторлар ҳайдовчи жойи ва/ёки бошқариш мосламаларидан фойдаланиш ҳамда машинани тўғри ва хавфсиз бошқара олиш учун ҳам ақлий, ҳам жисмоний имкониятларга эга бўлиши шарт.
- Машинани чалғиган, чарчаган ёки касал пайтингизда бошқарманг. Машинани тўғри

бошқариш учун оператор диққатини тўлиқ жамлаши ва доим ҳушёр туриши лозим.

- Ушбу трактор дам олиш учун транспорт воситаси сифатида фойдаланиш учун мўлжалланмаган.
- Тракторни ишлатишдан олдин ушбу қўлланмани ўқинг ва қўлланмада ва трактордаги фойдаланиш ва хавфсизлик қоидаларига риоя қилинг.
- Олд юклагичлар каби қурилмаларингиз/қўшимчаларингиз учун оператор қўлланмасида келтирилган ишлатиш ва балласт қўйиш кўрсатмаларига амал қилинг.
- Ўрнатилган ёки осма техникалар ёки тиркамаларнинг оператор қўлланмасида келтирилган кўрсатмаларга амал қилинг. Барча кўрсатмаларга риоя қилинмаса, трактор-машина ёки трактор-тиркамадан фойдаланманг.
- Моторни ишга тушириш ёки ишлатишдан олдин ҳамма машинадан, бириктирилган қурилмалар ва иш жойидан узоқлаштирилганига ишонч ҳосил қилинг.
- Уч нуқтали тиркама ва қабул қилиш тутқичини бошқариш пайтида (агар мавжуд бўлса) эҳтиёт бўлинг.
- Ҳаракатланувчи қисмларга қўл-оёқни ва кийимни яқинлаштирманг.

Ҳайдашдаги огоҳлантиришлар

- Ҳеч қачон ҳаракатланаётган тракторга чиқманг ёки тушманг.
- Автотранспорт воситасини ишлатишдан олдин барча керакли машғулотларни яқунланг.
- Барча болалар ва аҳамиятсиз ходимларни трактор ва барча жиҳозлардан узоқроқ тутинг.
- Агар Жон Дир томонидан тасдиқлаган хавфсизлик камарига эга ўриндиққа ўтирилмаса, ҳеч қачон тракторга минманг.
- Барча тўсиқлар/қалқонлар жойида турсин.
- Умумий фойдаланишдаги йўлларда ишлаганда тегишли визуал ва овозли сигналлардан фойдаланинг.
- Тўхташдан олдин йўлнинг бир томонига ўтинг.
- Бурилиш, индивидуал тормозларни қўллаш ёки нотекис ер ёки тоғ ёнбағирларида хавф туғилганда тезликни камайтиринг.
- Қўшимча жиҳозлар кўтарилган ҳолатда бўлганида барқарорлик бузилади.
- Йўлда юриш учун тормоз педалларини жуфтлаштиринг.
- Силлиқ юзаларда тўхташда тормозни узиб-узиб босинг.
- Ўрнатилган бўлса, қанотлар ва қанот ҳалқаларини мунтазам тозалаб туринг. Умумий йўлларда ҳайдашдан олдин лойни тозаланг.

Иситиладиган ва ҳаво айланадиган оператор ўриндиғи

- Ҳаддан ташқари қизиқ кетган ўриндиқ иситгичи куйдириши ёки ўриндиққа шикаст етказиши мумкин. Куйиш хавфини камайтириш учун ўриндиқ иситгичидан узоқ вақт фойдаланишда эҳтиёт бўлинг, айниқса ҳарорат ўзгариши ёки терининг оғриғи сезилмаса. Кресло исиб кетишига олиб келадиган тўшак, ёстиқ, қоплама ёки шунга ўхшаш нарсаларни нарсаларни ўриндиққа қўйманг.

Юкларни тортиш

- Оғир юкларни тортиш ва тўхтатишда эҳтиёт бўлинг. Тезлик баланд бўлганида ва шатакка олинган юкламанинг вазни туфайли ҳамда қияликларда тўхташ учун керак бўлган масофанинг узунлиги ошади. Шатакка олинган юкламаларнинг тормози бор-йўқлиги, вазни трактор учун ҳаддан ташқари оғир бўлиши ёки ҳаддан ташқари тез ҳаракатланиш бошқарувнинг йўқотилишига сабаб бўлиши мумкин.
- Агрегат ҳамда унинг юкмаси умумий вазнини инобатга олинг.
- Орқага ағдарилишнинг олдини олиш учун шатакка олинган юкларни фақат тасдиқланган муфталарга уланг.

Тракторни тўхтатиб қўйиш ва тушиш

- Ишга туширишдан олдин SCV ларни ўчириг, РТО ни узинг, моторни тўхтатинг, агрегат/тиркамаларни ерга туширинг, агрегат/тиркамани бошқариш мосламаларини нейтрал ҳолатга келтиринг ва тўхтаб туриш механизмини, шу қаторда тўхтаб туриш лўкидони ва тормозини уланг. Шунингдек, агар трактор назоратсиз қолдирилса, калитни чиқариб олинг.
- Мотор ўчирилиб, трансмиссия тезликда қолдирилган бўлса ҳам, трактор юриб кетиши мумкин.
- Ҳеч қачон ишлаб турган РТО ёки ишлаб турган агрегатга яқинлашманг.
- Қурилмаларга сервис кўрсатишдан олдин барча ҳаракатлар тўхташини кутинг.

Кўп учрайдиган ҳодисалар

Хавфли ишлатиш ёки тракторни нотўғри ишлатиш бахтсиз ҳодисаларга олиб келиши мумкин. Тракторни ишлатишдаги хатарли ҳолатлардан огоҳ бўлинг.

Тракторларга боғлиқ энг кўп учрайдиган ҳодисалар:

- Ағдарилиб кетиши
- Автомобиллар билан тўқнашув
- Нотўғри ўт олдириш ҳолатлари
- РТО валларига илашиб қолиш

- Трактордан тушиб кетиш
- Шатакка олиш пайтида мажақланиш ёки эзилиш

DX,WW,TRACTOR-UZ-08MAY19

Орқага юришда эҳтиёт бўлинг



PC10857XW—UN—15APR13

Машинани юргизишдан олдин йўлда ҳеч ким йўқлигига амин бўлинг. Ортга ўгирилиб, яхшилаб қаранг. Орқа кўринмаса ёки жой тор бўлса, бир киши огоҳлантириб турсин.

Машина орқасида тўсиқ ёки одам борлигини аниқлашда камерага ишониб қолманг. Кўплаб омиллар тизимни чеклаши мумкин, масалан, техник хизмат тажрибаси, атроф-муҳит шароити ва ишлаш масофаси.

DX,AVOID,BACKOVER,ACCIDENTS-UZ-30AUG10

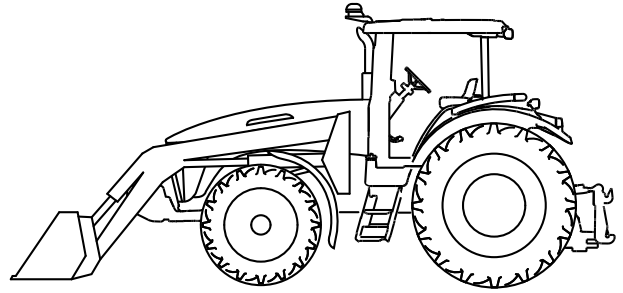
Ўрмон хўжалигида эксплуатация қилишдаги чекловлар

Жон Дир тракторларидан ўрмон хўжалигида фойдаланиш бу ташиш, тўнка чиқариш, итариш ёки РТО, гидравлика ёки электр тизимлар мавжуд агрегатларни ишлатиш каби тракторларга тегишли амалиётлар билан чекланади.

Булар нормал ишлашда тушиб кетиш ёки кириб кетиш хавфи мавжуд бўлмаган амалиётлардир. Белгиланганларидан ташқари, ҳар қандай ўрмон хўжалигига, масалан, йўналтириш ва юклаш ишлари, амалиётга тегишли компонентларни, жумладан қулаб тушадиган объектни ҳимоя қилиш тузилмаси (FOPS) ва/ёки Операцион ҳимоя тузилмаларини (OPS) бириктиришни талаб қилади.

DX,WW,FORESTRY-UZ-12OCT11

Юкловчи тракторни хавфсиз ишлатиш



TS1692—UN—09NOV09

Юклаш воситасига эга машинадан фойдаланганда, трактор ва юк кўтарувчисининг барқарорлигини таъминлаш учун керак бўлганда тезликни камайтиринг.

Тракторнинг ағдарилиши ва олдинги шиналар ва тракторнинг шикастланишига йўл қўймаслик учун юк кўтарувчи билан соатига 10 км (6 мил) дан ортиқ тезликда юк олиб юрманг.

Трактор шикастланмаслиги учун, агар трактор 3 метрли олдинги ўқ билан жиҳозланган бўлса, олдинги юклагич ёки пуркагич бакини ишлатманг.

Ҳеч кимга кўтарилган юк кўтаргич остида юриш ёки ишлашга рухсат берманг.

Юклагични иш платформаси сифатида ишлатманг.

Юклагичда, ковшда ёки агрегат ёки қурилмада ҳеч кимни кўтарманг ва олиб юрманг.

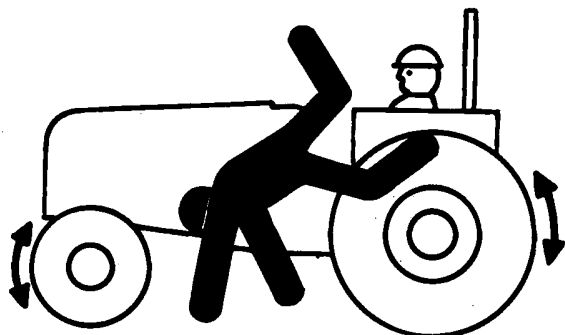
Оператор жойини тарк этишдан олдин юклагични ерга тушинг.

Ағдарилишдан ҳимоя тузилмаси (ROPS) ёки кабина томи, агар жиҳозланган бўлса, оператор жойига тушадиган юклардан етарли даражада ҳимоя қила олмайди. Оператор жойига юк тушишининг олдини олиш учун ҳар доим махсус мосламалар учун мос агрегатлардан фойдаланинг (яъни паншахалар, думалоқ той паншахалари, той боғловчилар ва қисқичлар).

ТРАКТОРНИ ТАЙЁРЛАШ бўлимидаги балластга оид тавсияларга биноан тракторга балласт қўйинг.

DX,WW,LOADER-UZ-18SEP12

Машинага йўловчи миндирманг



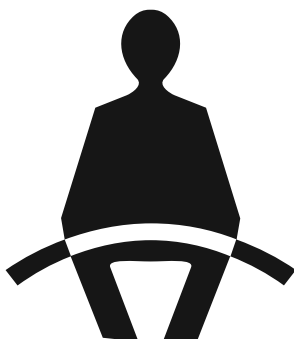
TS290—UN—23AUG88

Машинада фақат оператор ўтирсин. Йўловчиларни миндирманг.

Машинадаги йўловчиларга ёт жисм тегиб кетиши ва машинадан тушиб кетиши оқибатида жароҳат олиши мумкин. Йўловчилар операторга ҳам халақит беради, натижада машина хавфли бошқарилиши мумкин.

DX,RIDER-UZ-03MAR93

Ўргатиш ўриндиғи

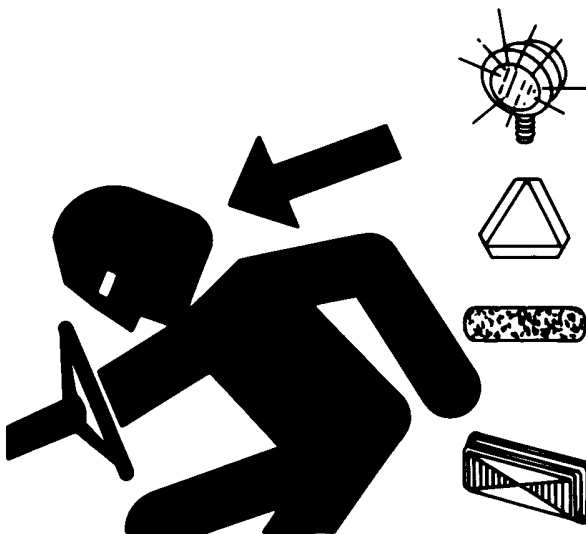


TS1730—UN—24MAY13

Ўргатиш ўриндиғи бор бўлса, у фақат операторларга ўргатиш ва машина муаммоларини диагностика қилиш учун мўлжалланган.

DX,SEAT,NA-UZ-22AUG13

Хавфсизлик чироқлари ва мосламаларини ишлатиш



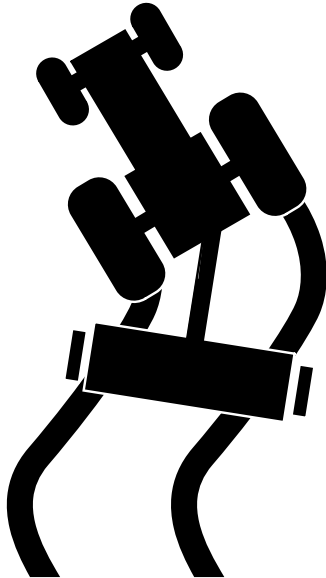
TS951—UN—12APR90

Катта йўлдаги бошқа ҳайдовчилар, тиркамали ёки шатакка олинган мосламали секин юривчи тракторлар ва ўзиюрар машиналарга урилиб кетманг. Орқада автомобил бор-йўқлигини текширинг (айниқса бурилишларда) ва бурилиш чироқларини ёқинг.

Прожектор, аварийка ва бурилиш чироқларини кундузи ҳам, кечкурун ҳам ишлатинг. Техникани ёритиш ва белги қўйиш борасидаги маҳаллий қоидаларга риоя қилинг. Чироқлар ва белгилар кўринарли, тоза ва яхши ишлаётган ҳолда бўлсин. Шикастланган ёки йўқолган чироқлар ва белгиларни алмаштиринг ёки таъмирланг.

DX,FLASH-UZ-07JUL99

Шатакка олинган қурилмани хавфсиз тезликда ташинг



TS1686—UN—27SEP06

Йўлдаги максимал тезлигидан оширманг. Ушбу тортиш мосламаси юк кўтариш мосламалари учун рухсат этилган транспорт тезлигидан юқори бўлган транспорт тезлигида ишлашга қодир.

Шатакка олинган агрегатни олиб кетишдан олдин, агрегатдаги белгилардан ёки агрегатнинг оператор қўлланмасида кўрсатилган маълумотлардан максимал ташиш тезлигини аниқланг. Ҳеч қачон агрегатнинг максимал ташиш тезлигидан ортиқ тезликда ташиманг. Агрегатнинг максимал ташиш тезлигидан ошиб кетиш қуйидагиларга олиб келиши мумкин:

- Шатак мосламаси/агрегат бошқарувини йўқотиш
- Тормоз босганда тўхташ имконияти пасайиши ёки бўлмаслиги
- Агрегат шинасининг ёрилиши
- Агрегат тузилмаси ёки деталларига шикаст етиши

Агар максимал юкланган оғирлиги 1500 кг (3307 фунт) дан кўп ва тортиш мосламасининг оғирлигидан 1,5 барабар кўп бўлса, агрегатлар тормоз билан жиҳозланган бўлиши керак.

Мисол: Агрегат оғирлиги 1600 кг (3527 фунт) ва тортиш мосламасининг оғирлиги 1600 кг (3527 фунт) ни ташкил этади, агрегатга тормоз керак эмас.

Тормозсиз агрегатлар: 32 км/соат (20 мил/соат) тезликдан ортиқ тезликларда ташиманг.

Тормозли агрегатлар:

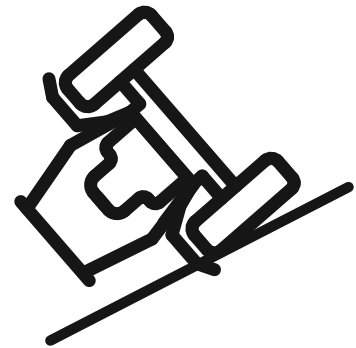
- Агар ишлаб чиқарувчи максимал ташиш тезлигини кўрсатмаса, 40 км/соат (25 мил/соат) дан юқори тезликда ҳаракатланманг.

- 40 км/соат (25 мил/соат) тезликда ташишда тўлиқ юкланган агрегат тортиш мосламасининг оғирлигидан 4,5 барабар кам бўлиши керак.
- 40-50 км/соат (25-31 мил/соат) тезликда ташишда тўлиқ юкланган агрегат тортиш мосламасининг оғирлигидан 3,0 барабар кам бўлиши керак.

Трейлерни тортишда тормозланиш хусусиятлари билан танишиб чиқинг ва трактор/тиркама бирикмасининг секинлашув даражасига мувофиқлигини таъминланг.

DX,TOW1-UZ-28FEB17

Нишаблик, нотекис ва ғадир-будир ерда эҳтиёт бўлинг



RXA0103437—UN—01JUL09

Тракторни ағдариб юбориши мумкин бўлган чуқурча, ариқ ва тўсиқларга яқинлашманг, айниқса нишаблик жойларда. Кўтарилишдаги кескин бурилишлардан эҳтиёт бўлинг.

Зовурдан, ҳайдалган шароитдан ёки тик қияликдан олдинга силжиш тракторнинг орқага ағдарилиб кетишига олиб келиши мумкин. Иложи борича бундай ҳолатлардан қочинг.

Тор йўлакда юқори тезликда ағдарилиш хавфи ортади.

Тракторни ағдариб юбориши мумкин бўлган ҳолатларнинг ҳаммаси келтирилмаган. Барқарорлик бузилиши мумкин бўлган ҳар қандай вазиятда огоҳ бўлинг.

Нишаблар бошқарувни йўқотиш ва автоҳалокатлар билан боғлиқ бўлиб, жиддий жароҳат ёки ўлимга олиб келиши мумкин. Ҳар қандай нишабликда юрганда эҳтиёт бўлиш лозим.

Нотекис ёки ғадир-будир ер бошқарувни йўқотиш ва автоҳалокатлар билан боғлиқ бўлиб, жиддий жароҳат ёки ўлимга олиб келиши мумкин. Нотекис ёки ғадир-будир ерда эҳтиёт бўлиш лозим.

Машинани ҳеч қачон ариқ ёқаси, жарлик, зовур, тик тушган тепалик ёки дарй ёнида ҳайдаманг. Агар ғилдирак четидан ўтиб кетса ёки чуқурликка кирса, машина тўсатдан ағдарилиши мумкин.

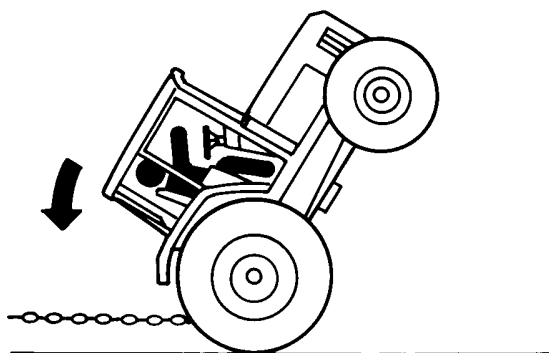
Нишабда тўхташ ёки қўтарилиш шарт бўлмаслиги учун паст тезликда юринг.

Нишабликда юришни бошлаш, тўхташ ёки бурилишдан эҳтиёт бўлинг. Агар шиналар тортишни йўқотса, РТОни бўшатиш ва аста-секин, тўғри йўналишда пастга тушинг.

Қияликларда барча ҳаракатларни секин ва раво бажаринг. Тезликни ёки йўналишни кескин ўзгартирманг, бу машинанинг ағдарилишига олиб келиши мумкин.

DX,WW,SLOPE-UZ-28FEB17

Ботиб қолган машинани чиқариш



TS1645—UN—15SEP95



TS263—UN—23AUG88

Ботиб қолган машинани чиқаришга ҳаракат қилишнинг хатарли томонлари бор, масалан, тортаётган трактор ағдарилиб кетиши, занжир ёки штанга синиши (трос тавсия этилмайди) ва отилиб кетиши мумкин.

Трактор лойда ботиб қолса, орқага юринг. Шатакка олинган агрегатларни ажратинг. Орқа ғилдираклар орқасидан лойни ковланг. Қаттиқ таянччи таъминлаш учун ғилдираклар орқасига тахта қўйинг ва аста-секин чиқиб кетишга ҳаракат қилинг. Зарур бўлса, барча ғилдиракларнинг олд қисмидан лой қазинг ва секин олдинга ҳайданг.

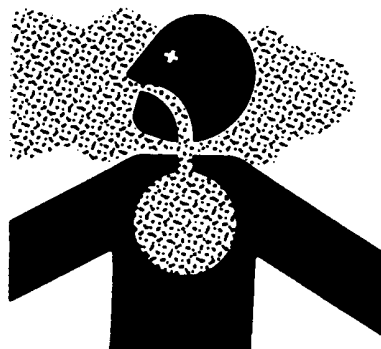
Агар бошқа жиҳоз билан тортиб олиш керак бўлса, штанга ёки узун занжирдан фойдаланинг (кабел тавсия этилмайди). Занжирда камчилик йўқлигини текширинг. Шатак мосламаларининг барча қисмлари

керакли катталиқда ва юкни эплай оладиган даражада бақувватлигига амин бўлинг.

Доим мосламанинг уланадиган жойига илинг. Олд панелдаги бириктириш жойига уламанг. Юрғизишдан олдин одамларни узоқлаштиринг. Таранглатиш учун секин тортинг: кескин тортилса, ҳар қандай мослама отилиб кетиш хавфи мавжуд.

DX,MIREU-UZ-07JUL99

Агрохимикатларга тегинманг



TS220—UN—15APR13



TS272—UN—23AUG88

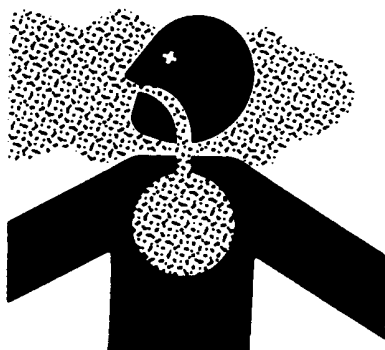
Бу ёпиқ кабина буғ, аэрозол ёки чангни ичга тортишдан ҳимоя қилмайди. Агар пестицид ишлатиш қўлланмаларида нафас йўлини ҳимоя қилиш айtilган бўлса, кабина ичида мос респираторни тақиб олинг.

Кабинани тарк этишдан олдин, пестицид ишлатиш қўлланмасида талаб қилинганидек, шахсий ҳимоя воситаларини тақиб олинг. Кабинага қайтиб кираётганда ҳимоя воситаларини ечинг ва кабинадан ташқаридаги ёпиқ қутида ёки бошқа турдаги зич ёпилган идишда сақланг ёки кабина ичидаги пластмасса пакет сингари пестицидга чидамли идишда сақланг.

Кабинага киришдан олдин пойабзал, этик ёки бошқа химикат теккан жойларни тозаланг.

DX,CABS-UZ-25MAR09

Агрохимикатлар билан муомалалага киришганда хавфсизлик чораларига риоя қилинг



TS220—UN—15APR13



A34471

A34471—UN—11OCT88

Қишлоқ хўжалигида ишлатиладиган химикатлар, масалан, фунгицидлар, гербицидлар, инсектицидлар, пестицидлар, родентицидлар ва ўғитлар эҳтиёткорлик билан ишлатилмаса, соғлигингизга ёки атроф-муҳитга зарар етказиши мумкин.

Агрохимикатларни самарали, хавфсиз ва қонуний ишлатиш учун ёрлиқлардаги йўл-йўриқларга доим амал қилинг.

Таъсир ёки жароҳат хавфини камайтириш:

- Ишлаб чиқарувчи тавсия қилган шахсий ҳимоя воситаларини тақиб олинг. Ишлаб чиқарувчининг йўриқномаси бўлмаса, қуйидаги умумий кўрсатмаларга амал қилинг:
 - **"Хавф"** белгили химикатлар: Энг токсикларидир. Одатда ҳимоя кўзойнаклари, респиратор, қўлқоп ва тери ҳимоясидан фойдаланишни тақозо қилади.
 - **"Огоҳлантириш"** белгили химикатлар: Камроқ токсикдир. Одатда, ҳимоя кўзойнаклари, қўлқоп ва терини ҳимоя қилиш воситаларидан фойдаланишни тақозо қилади.
 - **"Диққат"** белгили химикатлар: Энг кам токсикдир. Одатда, қўлқоп ва терини ҳимоя қилиш воситаларидан фойдаланишни тақозо қилади.
- Буг, аэрозол ёки чангда нафас олманг.

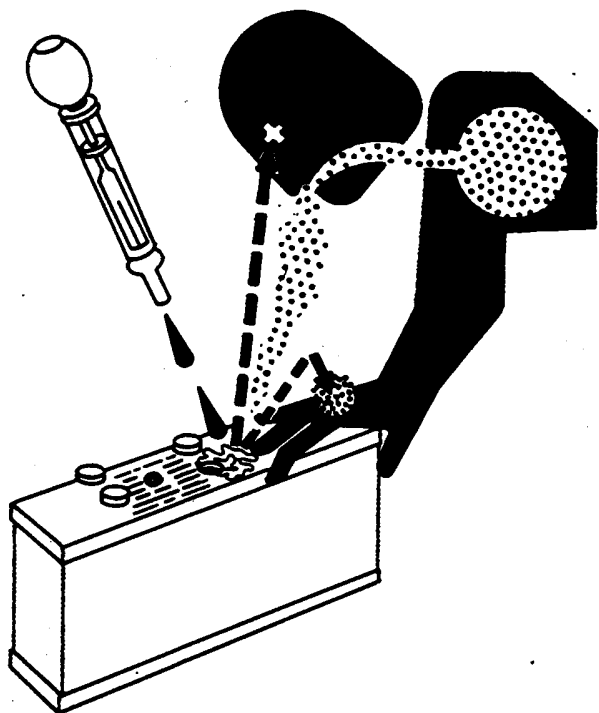
- Химикатлар билан ишлаётганда доим совун, сув ва сочиқ тайёр турсин. Агар химикат териға, қўлга ёки юзга тегса, дарҳол совунлаб ювиб ташланг. Агар химикат кўзга тушса, дарҳол сув билан чайиб ташланг.
- Химикатлар билан ишлагандан кейин ҳамда овқатланиш, ичиш, чекиш ёки ҳожатга чиқишдан олдин қўлингиз ва юзингизни ювинг.
- Кимёвий модда сепаетган пайтда чекманг ёки овқатланманг.
- Химикатлар билан ишлагандан кейин доим ванна ёки душ қабул қилинг ва кийимларни алмаштиринг. Кийимларни ювилганидан кейин кийинг.
- Химикат ишлатаётганда ёки ундан кейин мазангиз қочса, дарҳол тиббий ёрдам олинг.
- Кимёвий моддаларни ўз идишида сақланг. Химикатларни ёрлиқсиз контейнерларга ёки озиқ-овқат ва ичимлик учун ишлатиладиган идишларга солманг.
- Химикатларни хавфсиз ва беркитилган жойда, одамлар ёки уй ҳайвонларининг озиқларидан узоқда сақланг. Болаларни яқинлаштирманг.
- Идишларни доим тегишли тарзда утилизация қилинг. Бўш идишларни уч марта лаб чайинг ва тешиб ёки синдириб ташлаб, тегишли тарзда чиқитга чиқаринг.

DX,WW,CHEM01-UZ-24AUG10

Аккумуляторларни хавфсиз сақлаш



TS204—UN—15APR13



TS203—UN—23AUG88

Аккумулятор гази портлаши мумкин. Аккумуляторларга учқун ва алангани яқинлаштирманг. Аккумуляторнинг электролит миқдорини текшириш учун фонардан фойдаланинг.

Ҳеч қачон устунлари орасига металл буюм қўйиш орқали аккумулятор зарядини текширманг. Вольтметр ёки гидрометр ишлатинг.

Доим аккумуляторнинг ерга уланган (-) зажимини биринчи навбатда олиб ташланг ва ерга уланган зажимни охирида алмаштиринг.

Аккумулятор электролитидаги сульфат кислота заҳарли бўлиб, терини қуйдириши, кийимларни тешиши ва кўзга сачраганда кўр қилиб қўйиши мумкин.

Қуйидаги эҳтиёт чораларини кўринг:

- Аккумуляторларни ҳаво айланадиган жойда тўлдинг.
- Кўзойнак ва резина қўлқоп тақиб олинг
- Аккумуляторларни тозалаш учун ҳаво пуркаманг
- Электролит қўшилганида буғида нафас олманг
- Электролитни сачратиб ёки тўкиб юборманг
- Батареяни кучайтириш ёки зарядлаш амалини тўғри бажаринг.

Агар кислота терига ёки кўзга тушса:

1. Терини сув билан чайиб ташланг.

2. Кислотани зарарсизлантириш учун ошхона содаси ёки лайм суртинг.
3. Кўзни сув билан 15-30 дақиқа чайинг. Дарҳол тиббий ёрдам олинг.

Агар кислота ютиб юборилса:

1. Мажбурлаб қайт қилманг.
2. Кўп миқдорда сув ёки сут ичинг, аммо 2 литрдан (2 квартадан) ошиб кетмасин.
3. Дарҳол тиббий ёрдам олинг.

ОГОҲЛАНТИРИШ: Аккумулятор штирлари, қисқичлари ва шу каби анжомларида кўрғошин ва кўрғошин бирикмалари бор, Калифорния штатида бу химикатлар саратон келтириб чиқаради ва репродуктив тизимга зарар келтиради, деб ҳисобланади. **Тегингандан кейин қўлингизни ювинг.**

DX,WW,BATTERIES-UZ-02DEC10

Босим остидаги қувурлар яқинида қиздирманг

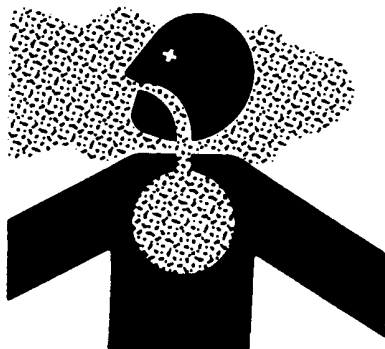


TS953—UN—15MAY90

Босимли қувурлар яқинида қиздирсангиз, олов пуркалиши мумкин, натижада сиз ва атрофдагилар қуйиб қолади. Босимли қувурлар ёки бошқа ёнувчи материаллар яқинида пайвандлаш, кавшарлаш ёки факел ишлатиш орқали қиздирманг. Иссиқлик аланга чегарасидан ўтиб кетса, босимли қувурлар ёрилиб кетиши мумкин.

DX,TORCH-UZ-10DEC04

Пайвандлаш ёки қиздиришдан олдин бўёқни кўчириб ташланг



TS220—UN—15APR13

Заҳарли буғлар ва чангдан сақланинг.

Пайвандлаш, кавшарлаш пайтида ёки факел ишлатилганда бўёқ қизиби, зарарли газлар чиқариши мумкин.

Қиздиришдан олдин бўёқни кўчириб ташлаш:

- Қиздириладиган жойнинг камида 100 мм (4 дюйм) атрофидан бўёқни кўчириб ташланг. Агар бўёқни кўчириб бўлмаса, қиздириш ёки пайвандлашдан олдин респиратор тақиб олинг.
- Бўёқни қумқоғоз ёрдамида ёки қириб кўчирсангиз, чангдан нафас олманг. Респиратор тақиб олинг.
- Эритма ёки суюлтиргич ишлатсангиз, пайвандлашдан олдин суюлтиргични совунлаб ювиб ташланг. Атрофдаги эритма ёки суюлтиргич идишлари ёки бошқа ёнувчи буюмларни йўқотинг. Пайвандлаш ёки қиздиришдан олдин газлар тарқалишини камида 15 дақиқа кутиб туринг.

Пайвандланадиган жойларда хлорли эритма ишлатманг.

Токсик газлар ва чанглар чиқиб кетадиган баҳаво жойда ишланг.

Бўёқ ва эритмани тегишли тарзда утилизация қилинг.

DX,PAINT-UZ-24JUL02

Электрон деталлар ва тутқичлар билан хавфсиз ишланг



TS249—UN—23AUG88

Электрон деталларни ўрнатиш ёки ускунадан ечиб олиш пайтида йиқилиш натижасида жиддий жароҳат олиш мумкин. Ўрнатиш нуқтасига осон етиш учун нарвон ёки платформадан фойдаланинг. Маҳкам ва ишончли таянчлар ва суянчиқларни ишлатинг. Ҳўл ёки музлаган жойларда деталларни ўрнатманг ёки ечманг.

Агар минора ёки бошқа баланд иншоотга RTK база станцияси ўрнатаётган ёки сервис кўрсатаётган бўлсангиз, мос тирноқлар (темир чангак) ишлатинг.

Агар асбобда ишлатиладиган глобал жойлашув тизими мачтасини ўрнатаётган ёки сервис кўрсатаётган бўлсангиз, мос келадиган кўтарилиш усулларида фойдаланинг ва ҳимоя воситаларини тақиб олинг. Мачта оғир бўлиб, ишлаш қийин бўлиши мумкин. Ўрнатиш нуқталари ердан ёки платформадан баландда бўлса, иккита одам керак бўлади.

DX,WW,RECEIVER-UZ-24AUG10

Хавфсиз тарзда техник хизмат кўрсатиш амалиётларига риоя қилинг

Йиқилсангиз, жиддий жароҳат етиши мумкин. Нуқтага осон етиш учун нарвон ёки платформадан фойдаланинг. Маҳкам ва ишончли таянчлар ва суянчиқларни ишлатинг.

DX,SERV-UZ-28FEB17



TS218—UN—23AUG88

Ишга киришишдан аввал техник хизмат кўрсатиш жараёнини тўлиқ тушуниб олинг. Жойни тоза ва куруқ ҳолда тутинг.

Ҳеч қачон машина ҳаракатланаётганида смазкаламани, техник хизмат кўрсатманг ёки ростламанг. Ҳаракатланувчи қисмларга қўл-оёқни ва кийимни яқинлаштирманг. Босимни чиқариш учун барча қувватни ва ишлатиш тугмаларини ўчиринг. Қурилмаларни ерга туширинг. Моторни тўхтатинг. Калитни чиқариб олинг. Машина совишини кутинг.

Сервис кўрсатиш учун кўтарилиши керак бўлган қисмларни тиргак билан мустаҳкамланг.

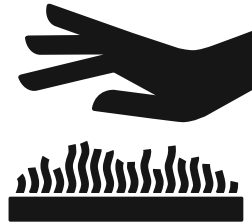
Барча қисмларни яхши ҳолатда ва тўғри ўрнатилган ҳолатда тутинг. Бузилганларини дарҳол тузатинг. Ейилган ёки синган қисмларни алмаштиринг. Тўпланиб қолган смазка, мой ёки чиқиндиларни олиб ташланг.

Ўзиюрар қурилмаларнинг электр қисмларини тузатиш ёки пайвандлаш ишларини олиб боришдан олдин аккумуляторнинг ерга уланиш кабелини (-) ажратинг.

Шатакка олинган қурилмаларнинг электр қисмларини тузатиш ёки пайвандлаш ишларини олиб боришдан олдин трактордан келган симларни узинг.

Баландликда ишлаётганда ёки тозалаётганда

Қайноқ ҳаводан эҳтиёт бўлинг



RG17488—UN—21AUG09

Мотор ишлаб турганида машина ёки тиркамаларга сервис кўрсатилса, жиддий жароҳат олиш мумкин. Қайноқ ҳаво ва қисмларга тегишдан эҳтиёт бўлинг.

Ишлаётганида ҳаво чиқарадиган қисмлар ва қувурлар қизиб кетиши мумкин. Чиқаётган газлар ва қисмлар қизиб кетиб, одамни куйдириши, аланга чиқариши ёки оддий буюмларни эритиши мумкин.

DX,EXHAUST-UZ-20AUG09

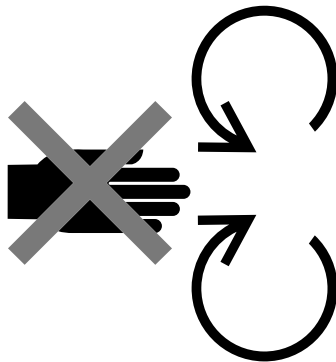
Чиқариш фильтрини хавфсиз тозаланг



TS227—UN—15APR13



TS271—UN—23AUG88



TS1693—UN—09DEC09



TS1695—UN—07DEC09

Чиқариш фильтрини тозалаш пайтида узоқ вақт давомида мотор тез холостойда ва юқори ҳароратда ишлаши мумкин. Чиқаётган газлар ва фильтр қисмлари қизиб кетиб, одамни куйдириши, аланга чиқариши ёки оддий буюмларни эритиши мумкин.

Қайноқ газ ёки деталлардан шикастланиши ёки зарар кўриши мумкин бўлган одамлар, ҳайвонлар ёки иншоотлардан машинани узоқроқда тутинг. Чиқаётган газ яқинидаги ёнувчан материаллар ва буғлар туфайли ёнғин ёки портлаш хавфининг олдини олинг. Газ чиқариш туйнугини одамлардан ёки эриши, ёниши ёки портлаши мумкин бўлган нарсалардан узоқда тутинг.

Чиқариш фильтрини тозалаётганда ва ундан кейин машина атрофида тутаб ёнаётган чиқиндилар бўлмаслигини кузатиб турунг.

Мотор ишлаб турганида ёқилғи қуйилса, ёнғин ёки портлаш содир бўлиши мумкин. Ёқилғи қуйишдан

олдин доим моторни ўчириш ва тўқилган ёқилғини тозалаб олинг.

Машинани юк машинасида ташиётганда доим мотор ўчиқлигига амин бўлинг.

Газ чиқариш деталларига иссиқлигида тегинилса, жиддий жароҳат олиш мумкин.

Совимагунича бу деталларга тегинманг.

Агар сервис учун мотор ишлаб туриши керак бўлса:

- Фақат сервисга керак бўлган қисмларни ишга тушириш
- Оператор ўрнига ва машинага бошқалар яқинлашмасин

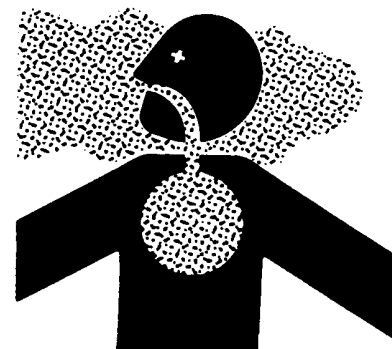
Ҳаракатланувчи қисмларга қўл-оёқни ва кийимни яқинлаштирманг.

Оператор ўрнини тарк этишдан олдин доим ҳаракатни тақиқланг (нейтрал), тўхтаб туриш тормозини босинг ва қурилма ёки ускуналардан қувватни узинг.

Машинани назоратсиз қолдиришдан олдин моторни ўчириб, калитни (агар мавжуд бўлса) чиқариб олинг.

DX,EXHAUST,FILTER-UZ-12JAN11

Ҳаво айланадиган жойда ишланг



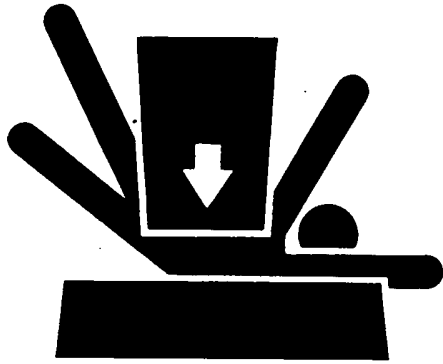
TS220—UN—15APR13

Мотордан чиқадиган тутун касаллик ёки ўлимга олиб келиши мумкин. Моторни ёпиқ жойда ишлатиш керак бўлса, вентилияцион туйнук орқали тутунни чиқариб ташланг.

Агар вентилияцион туйнук бўлмаса, эшикларни очиб, ҳавони айлантириш.

DX,AIR-UZ-17FEB99

Машина барқарор турсин



TS229—UN—23AUG88

Машинада ишлашдан олдин доим тиркамани пасайтиринг ёки ерга қўйинг. Иш пайтида машина ёки тиркама кўтарилиши керак бўлса, уларга тиргак қўйинг. Агар кўтарилган ҳолда қолса, гидравлик тарзда тутиб турилган мосламалар ерга тушиши ёки бўшаб қолиши мумкин.

Узоқ вақт оғирлик остида турганда майдаланиб кетадиган шлакоблок, ичи кавак гишт ёки устунларни машинага тиргак қилманг. Биттагина домкратнинг ўзи тираб қўйилган машина тагида ишланган. Ушбу қўлланмада тавсия этилган чораларни кўринг.

Машинага асбоблар ёки тиркамалар уланса, уларнинг қўлланмасида белгиланган эҳтиёт чораларига амал қилинг.

DX,LOWER-UZ-24FEB00

Машина юриб кетмасин



TS177—UN—11JAN89

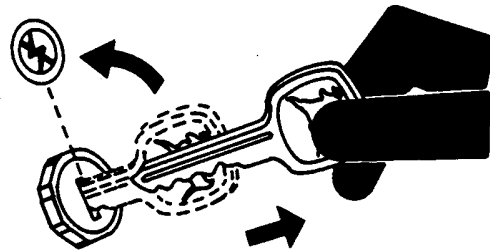
Машина юриб кетиши оқибатида жароҳат олиш ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг.

Стартер зажимларини туташтириш орқали моторни ишга туширманг. Ноодатий тарзда ўт олдирилса, машина юриб кетади.

ҲЕЧ ҚАЧОН ерда турган ҳолда моторни ишга туширманг. Фақат оператор ўриндиғида ўт олдилинг, узатма нейтралда ёки тўхтаб туриш режимида бўлсин.

DX,BYPAS1-UZ-29SEP98

Машинани хавфсиз тарзда тўхтатиб қўйиш



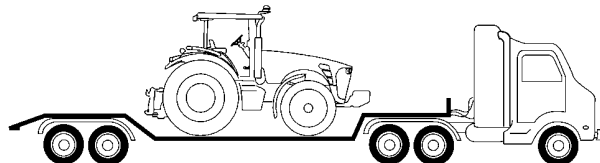
TS230—UN—24MAY89

Машинада иш бошлашдан аввал:

- Барча ускуналарни ерга туширинг.
- Моторни тўхтатинг ва калитни чиқариб олинг.
- Аккумуляторнинг массага уланишини узинг.
- Оператор иш жойига "ИШЛАТМАНГ" белгисини осинг.

DX,PARK-UZ-04JUN90

Тракторни хавфсиз кўчириш



RXA0103709—UN—01JUL09

Ўчирилган тракторни кўчиришнинг энг яхши усули бу платформали юк ташувчида ташишдир. Тракторни занжир билан юк ташувчига маҳкамланг. Ўқлари ва ттрактор рамаси мос келадиган маҳкамлаш нуқталаридир.

Тракторни паст платформали юк машинасида ёки ясси релсли вагонда ташишдан олдин, капотнинг трактор моторига маҳкамлангани ва эшиклар, том люки (агар мавжуд бўлса) ва деразалар яхши ёпилганига ишонч ҳосил қилинг.

Ҳеч қачон тракторни соатига 10 км (6 мил) дан юқори тезликда тортманг. Оператор шатакдаги трактор рулини бошқариши ва тормозлаши керак.

DX,WW,TRANSPORT-UZ-19AUG09

Совитиш тизимига хавфсиз сервис кўрсатинг



TS281—UN—15APR13

Босим остидаги совитиш тизимидан отилиб чиққан суюқлик жиддий куйдириши мумкин.

Моторни ўчиринг. Қуйиш қопқоғини қўл билан ушлайдиган даражада совиганидан кейингина очинг. Аввал қопқоқни секин бураб, босимни чиқаринг, кейин очинг.

DX,WW,COOLING-UZ-19AUG09

Тўплагич тизимларига хавфсиз сервис кўрсатинг



TS281—UN—15APR13

Кондиционер, гидравлик ва тормоз тизимларида ишлатиладиган, босим остидаги тўплагичлардан чиққан суюқлик ёки газ жиддий жароҳат етказиши мумкин. Иссиқлик туфайли тўплагич ёрилиб кетиши, босимли линиялар тасодифан ёрилиб кетиши мумкин. Босимли тўплагич ёки босимли линия яқинида пайвандламанг ёки горелка ишлатманг.

Тўплагични ечишдан олдин тизимдан босимни чиқариб ташланг.

Тўплагични ечишдан олдин гидравлик тизимдан босимни чиқариб ташланг. Гидравлик тизим ёки тўплагич босимини чиқариб ташлаш учун ҳеч қачон уланган жойни бўшатишга уринманг.

Тўплагични таъмирлаб бўлмайди.

DX,WW,ACCLA2-UZ-22AUG03

Шиналарга техник хизмат кўрсатиш чоғида хавфсизлик чораларига риоя қилинг



RXA0103438—UN—11JUN09

Шина ва тўғинлар ажратиладиганда отилиб кетиб, жароҳат ёки ўлимга сабаб бўлиши мумкин.

Керакли асбоб-ускуналар ва тажрибангиз бўлмаса, шинани ўрнатишга уринманг.

Шинадаги босимни меъёрида сақланг. Тавсия этилган босимдан ошириб дамламанг. Шина ва филдирак мажмуасини асло пайвандламанг ёки қиздирманг. Ҳарорат туфайли босим ошиб кетиб, шина портлаши мумкин. Пайвандлаш оқибатида филдирак заифлашиши ёки деформацияга учраши мумкин.

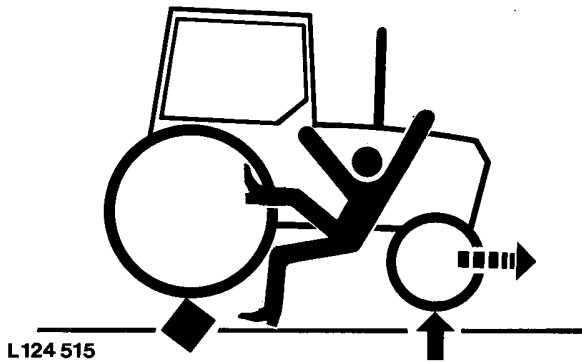
Шинани дамладиганда олинадиган штуцер ва узайтиргич шлангидан фойдаланинг, шина олдида ёки тепасида турманг. Мавжуд бўлса, химоя панжарасидан фойдаланинг.

Филдиракларнинг босими, кесилган ва бўртиб чиққан жойлари, зиён етган тўғин, етишмаётган болт ва гайкалар бўлмаслиги учун текшириб чиқинг.

Филдирак ва шиналар оғир бўлади. Филдирак ва шиналарни кўтариш, ўрнатиш ёки ечиб олишда хавфсиз кўтариш ускунасини ишлатинг ёки ёрдамчи олинг.

DX,WW,RIMS-UZ-28FEB17

Олд узатмали тракторга хавфсиз сервис кўрсатинг

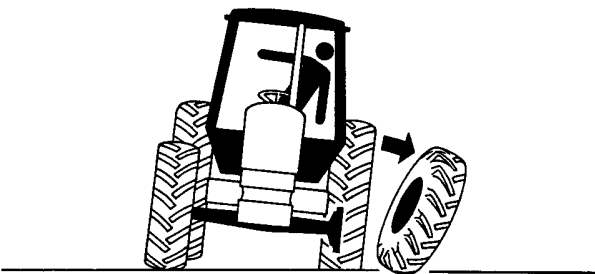


L124515—UN—06AUG94

Олд узатмали, орқа ғилдираклари ердан кўтариб қўйилган ва ғилдиракларни мотор кучи билан айлантириб, сервис кўрсатганда, доим олд ғилдиракларга шунга ўхшаш тарзда тиргак қўйинг. Электр қуввати ёки трансмиссия гидравлик тизимидаги босимнинг йўқолиши олдинги ғилдиракларни ҳаракатга келтиради, олд ғилдираклар кўтарилмаса, орқа ғилдиракларни тиргакдан чиқариб олади. Бундай шароитда олд узатмали ғилдираклар ҳатто ўчирилган ҳолатда ҳам ишга тушиб кетиши мумкин.

DX,WW,MFWD-UZ-19AUG09

Ғилдирак болт/гайкаларини қотириш



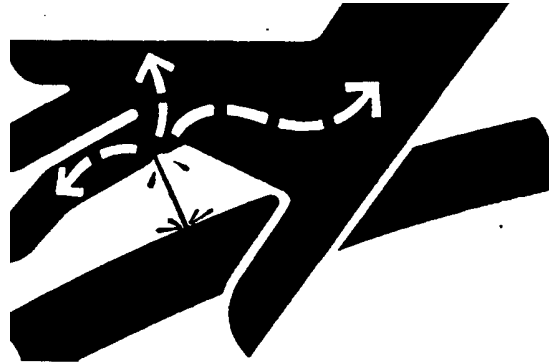
L124 516

L124516—UN—03JAN95

Ғилдирак болт/гайкаларини Обкатка даври ва Сервис бўлимида кўрсатилган оралиқларда буранг.

DX,WW,WHEEL-UZ-12OCT11

Юқори босимли суюқликлардан эҳтиёт бўлинг



X9811—UN—23AUG88

Гидравлик шлангларни йилига камида бир марта текшириб туринг – сизиб чиқиш, тугун, кесилган жой, ёриқ, ейилиш, қавариқ, коррозия, сим ўрамаси чиқиб қолган ва бошқа турдаги ейилиш ёки шикаст бўлмаслиги керак.

Ейилган ёки шикастланган шлангларни дарҳол Жон Дир томонидан маъқулланган эҳтиёт қисмларига алмаштиринг.

Босим билан чиқаётган суюқлик терига тегса, жиддий жароҳат етказиши мумкин.

Гидравлик ёки бошқа линияларни узишдан олдин босимни бўшатиш орқали хавфнинг олдини олинг. Босим беришдан олдин ҳамма уланган жойларини қотиринг.

Картон бўлағи билан суюқлик сизиб чиқиши ҳолатларини текширинг. Қўл ва танани юқори босимли моддалардан ҳимояланг.

Фавқулодда ҳолат юз берганда дарҳол шифокорга учрашинг. Терига кириб қолган суюқлик жарроҳлик йўли билан бир неча соат ичида олиб ташланиши керак, акс ҳолда гангрена бошланиши мумкин. Бунақа жароҳатни тушунмайдиган шифокорлар тушунадиганига юбориши лозим. Бундай маълумот инглиз тилида Deere & Company тиббий департаментида бор, манзили Moline, Illinois, U.S.A. ёки телефон рақами: 1-800-822-8262 ёки +1 309-748-5636.

DX,FLUID-UZ-12OCT11

Юқори босимли ёқилғи тизимини очманг



TS1343—UN—18MAR92

Ёқилғи қувурларида қолган юқори босимли суюқлик жиддий жароҳат етказиши мумкин. Фақат шу турдаги тизимни тушунадиган техниклар тузатиши мумкин. Юқори Босимли Умумий Ёқилғи Магистрالي (HPCR) тизимида ишлайдиган двигателларда ёқилғи қувурларини, датчикларни ёки ёқилғи насоси ва учликлар ўртасидаги компонентларни ажратманг ёки таъмирлашга уринманг.

DX,WW,HPCR1-UZ-07JAN03

Кўшимча мосламаларни хавфсиз сақланг



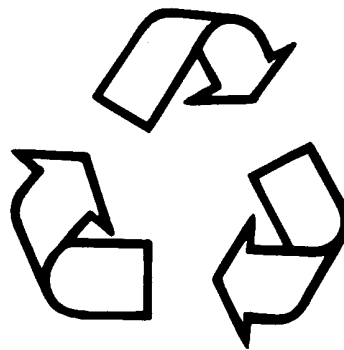
TS219—UN—23AUG88

Иккиталик ғилдираклар, панжарали ғилдираклар ва юклагичлар каби сақланган мосламалар тушиб кетиб, жиддий жароҳат ёки ўлимга олиб келиши мумкин.

Агрегат ва кўшимча мосламаларни тушиб кетмайдиган қилиб сақланг. Сақланадиган жойга ўйнаётган болалар ва катталарни яқинлаштирманг.

DX,STORE-UZ-03MAR93

Ҳисобдан чиқариш — Суюқлик ва моддаларни тегишли тарзда қайта ишлаш ва чиқитга чиқариш



TS1133—UN—15APR13

Машина ва/ёки компонентни ҳисобдан чиқаришда хавфсизлик ва атроф-муҳит муҳофазаси ҳисобга олиниши керак. Бу чораларга қуйидагилар киради:

- Объектлар ва материалларни ажратиб олиш ёки ташишда тегишли асбоблар ва шахсий ҳимоя воситалари, масалан, махсус кийим, қўлқоп, ниқоб ёки кўзойнақдан фойдаланинг.
- Махсус компонентлар борасидаги кўрсатмаларга риоя қилинг.
- Йиғилган энергияни чиқариб юборинг, бунинг учун осилиб турган элементларни пасайтиринг, пружиналарни бўшатинг, аккумулятор ёки бошқа электр манбаларини узинг, гидравлик компонентлар ва бошқа тизимлардаги босимни чиқариб юборинг.
- Ўғит ва пестицид каби агрохимикат қолдиқлари қолган компонентларга тегмасликка ҳаракат қилинг. Бундай компонентларни тегишли тарзда ташинг ва чиқитга чиқаринг.
- Компонентларни чиқитга чиқаришдан олдин моторлар, ёқилғи баклари, радиаторлар, гидравлик цилиндрлар, резервуарлар ва линиялар ичини бўшатинг. Суюқликларни чиқариб ташлаётганда зич ёпиқ идишлардан фойдаланинг. Озиқ-овқат ёки ичимлик идишларини ишлатманг.
- Суюқликларни ерга, канализацияга ёки сув манбаларига тўкманг.
- Чиқинди суюқликларни, филтёрларни (масалан, мой, ёқилғи, совитиш моддаси, тормоз суюқлиги), аккумулятор ва бошқа моддалар ёки қисмларни ташиш ёки утилизация қилишда барча миллий ва маҳаллий қонунлар, қоидалар ва кўрсатмаларга риоя қилинг. Ёнувчан суюқликлар ёки компонентларни махсус печлардан бошқа жойда ёндиришни қонун тақиқлаши мумкин ва бу зарарли тутун ёки кул ҳосил қилиши мумкин.
- Ҳавони кондиционерлаш тизимларига тегишли тарзда техник хизмат кўрсатинг ва утилизация қилинг. Кондиционер моддалари чиқиб кетса, атмосферага зарар етказиши мумкинлиги

сабабли, уларни тиклаш ва қайта ишлашни махсус марказларга топшириш давлат томонидан талаб қилиниши мумкин.

- Қисман ёки тўлиқ қайта ишлаш мумкин бўлган шиналар, металл, пластик, резина ва электрон компонентларни қайта ишлаш вариантларини чамалаб кўринг.
- Чиқиндиларни қайта ишлаш ёки чиқитга чиқариш борасида маълумот олиш учун маҳаллий атроф-муҳит ёки қайта ишлаш марказига ёхуд Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

DX,DRAIN-UZ-01JUN15

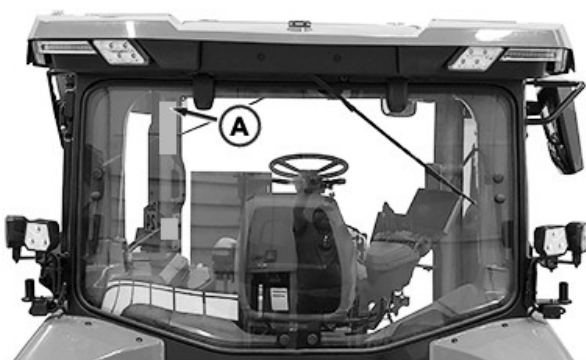
Хавфсизлик белгилари

Оператор қўлланмаси



(A)

RXA0186042—UN—18NOV21



RXA0167890—UN—13MAY19

А—Оператор қўлланмаси ёрлиғи (чап олд кабина бурчаги)

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат хавфидан сақланинг.

Бу оператор қўлланмасида машинани хавфсиз ишлатиш борасидаги муҳим маълумотлар ва хавфсизлик белгиларининг изоҳлари мавжуд. Бахтсиз ҳодисалардан сақланиш учун барча хавфсизлик қоидаларига риоя қилинг.

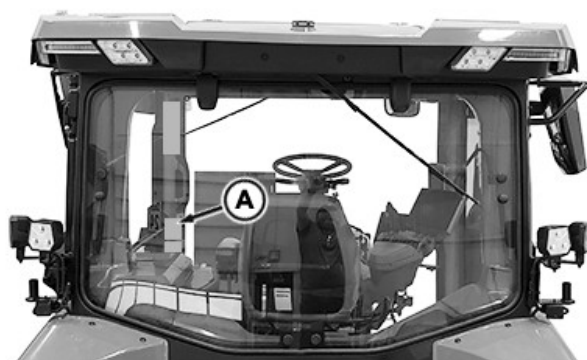
КТ81203,0000494-UZ-05JAN22

Хавфсизлик камари



(A)

RXA0186043—UN—18NOV21



RXA0169970—UN—12AUG19

А—Хавфсизлик камари ёрлиғи (чап олд кабина бурчаги)

Хавфсизлик камарини тўғри ишлатинг.

⚠ ДИҚҚАТ: Ағдалириш туфайли жароҳат ёки ўлим хавфининг олдини олинг.

Ушбу машина ағдалиришдан ҳимоя тузилмаси (ROPS) билан жиҳозланган.

ROPS билан ишлатаётганда хавфсизлик камарини тақиб олинг.

- Лўкидонни ушлаб туриб, хавфсизлик камарини танадан ўтказиб тортинг.

- Лўкидонни тўқага киргизинг. Шиқ этиб тушсин.

- Лўкидонни тортиб кўринг, маҳкам жойлашганига амин бўлинг.

- Хавфсизлик камарини сон устидан маҳкамланг.

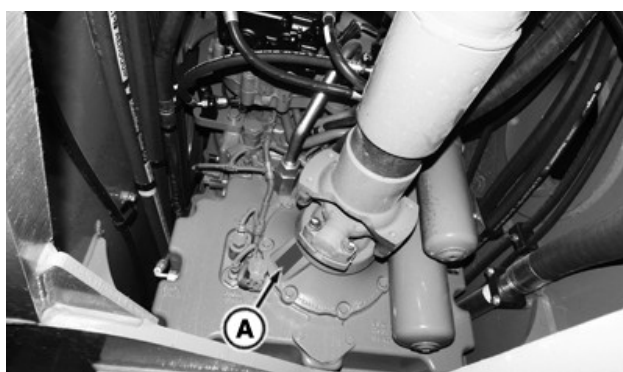
КТ81203,0000495-UZ-20JAN22

Тўхтаб туриш тормози (йиғилган қувват)



(A)

RXA0186047—UN—18NOV21



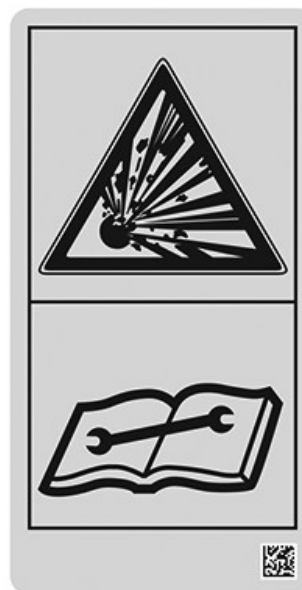
A—Тўхтаб туриш тормози белгиси (тўхташ қулфи яқинидаги корпус)

ДИҚҚАТ: Йиғилган қувватнинг кутилмаган тарзда бўшатилиши натижасида содир бўлиши мумкин бўлган жароҳатдан сақланинг.

Тўхтаб туриш тормози кучланиш остидаги пружинани сақлайди. Тўхтаб туриш тормози қопқоғининг винтларини текис ечинг.

КТ81203,0000950-UZ-11JAN22

Гусеница тўплагичлари



(A)

RXA0186059—UN—18NOV21



RXA0186184—UN—30NOV21

A—Тўплагич ёрлиғи (чап ва ўнг гусеницалар)

ДИҚҚАТ: Эзилиш ва суюқлик сачраши олдини олинг.

Босимни бўшатиш машина ҳаракатланиши ва босим остида суюқлик таъсирланишига сабаб бўлади. Тизимга сервис кўрсатишдан олдин босимни бўшатиш бўйича кўрсатмалар учун дилерга мурожаат қилинг.

RD47322,00004DF-UZ-11JAN22

Орқа шатак (фақат Хитой учун жиҳозланган бўлса) [Ag]



(A)

RXA0186045—UN—18NOV21



А—Чап ёрлиқ (ёнилғи бакининг орқа чап томони)

⚠ ДИҚҚАТ: Эзилишнинг олдини олинг.

Агрегатни улаганда ёки ажратганда трактор ва агрегат ўртасидаги ҳудудда босиб қолиш хавфи мавжуд. Шатакка бириктириш пайтида уч нуқтали шатак кўтариладиган жойга яқинлашманг ва бу ҳудудда бошқаларнинг бўлишига ҳам йўл қўйманг.

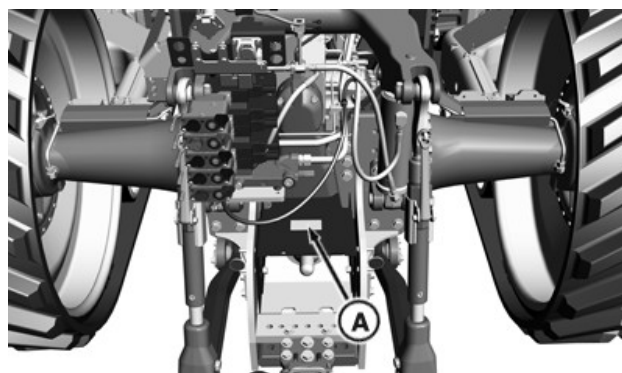
EC82310,0000569-UZ-11JAN22

Орқа ҚОҚ (фақат Хитой учун жиҳозланган бўлса) [Ag]



(A)

RXA0186055—UN—18NOV21



RXA0139306—UN—13FEB14

А—ҚОҚ ёрлиғи (ҚОҚ қалқонида тракторнинг орқаси)

⚠ ДИҚҚАТ: Илашиб қолманг.

Айланаётган қисмларга яқинлашманг. Моторни ўчириш ва барча қисмлар айланишдан тўхташини кутинг.

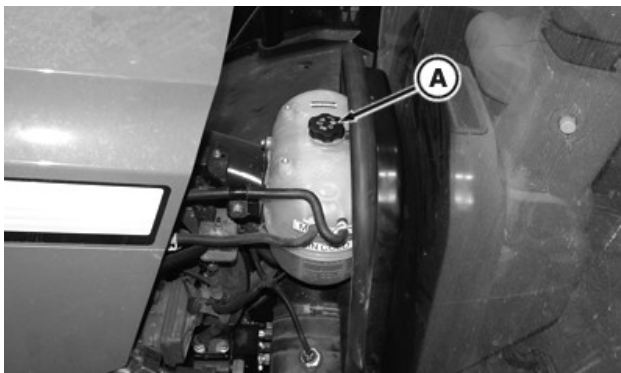
RD47322,0000385-UZ-11JAN22

Моторни совитиш тизими (фақат Хитой учун)



(A)

RXA0135618—UN—13NOV13



RXA0139435—UN—14FEB14

A—Ҳавосизлантириш баки қопқоғи

⚠ ДИҚҚАТ: Куйиб қолишдан сақланинг.

Совитиш моддаси юқори босим остида бўлади. Қопқоқни олиб ташлашдан олдин совитиш тизими совишини ва босим тушишини кераклича вақт кутиб туринг.

Моторни ўчиринг, капотни очинг ва совитиш тизими совигунча кутиб туринг. Совитиш тизими шлангларини очиқ қўл билан ушлаб, совиганлигини сезганингиздан сўнг қопқоқни очинг. Босим тушиши учун дастлаб қопқоқни биров очиб қўйинг, кейин уни тўлиқ олиб ташланг.

КТ81203,0000956-UZ-20JAN22

Транспорт ҳақида умумий маълумот

9RT сериясидаги трактор



9RT сериясидаги трактор (одатий)

RXA0180312—UN—27OCT20

KD34109,00001D4-UZ-27OCT20

Моторни ишлатиш

Мотор созламалари - Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:

1.



Меню

RXA0167075—UN—20MAR19

Меню

2.



Машина созламалари

RXA0167076—UN—20MAR19

Машина созламалари варағи

3.



Мотор

RXA0175176—UN—17FEB20

Мотор

Иловага навигация панели орқали кириш:



Мотор

RXA0168449—UN—30MAY19

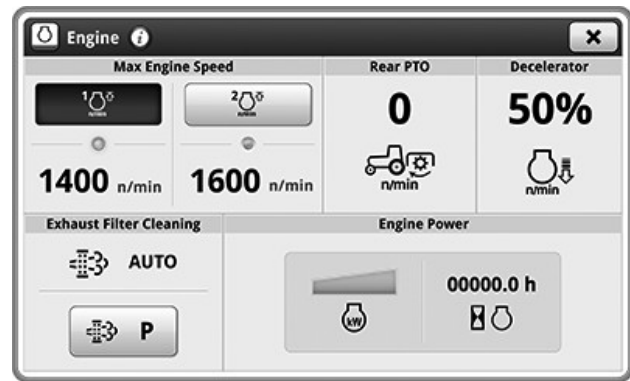
Дисплей остидаги навигация панелида мотор тугмасини босинг.

KD34109,00005AC-UZ-05APR24

Мотор созламалари

Мотор иловаси мотор созламаларига кириш ва уларни ўзгартириш учун ишлатилади.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли параметр билан жиҳозланган бўлсагина намоиш этилади.



RXA0175172—UN—13FEB20

Мотор намунаси

Моторнинг бош саҳифасида мавжуд элементлар:



Мотор қуввати

RXA0175187—UN—13FEB20

Мотор қуввати — моторнинг жорий қувват даражасини кўрсатиш учун танланг. Ушбу оператор қўлланмасининг Мотор созламалари — Мотор қуввати бўлимига қаранг.

00000.0 h



Мотор ишлаш вақти

RXA0175162—UN—17FEB20

Мотор соатлари — моторнинг ишлаш соатларини кўрсатади.

Макс. мотор тезлиги бандлари:



Макс. мотор тезлиги 1

RXA0175183—UN—17FEB20

Макс. мотор тезлиги 1 ни ёқиш — сақланган максимал тезликни ёқиш учун танланг.

1400 n/min

Макс. мотор тезлиги 1 қиймати

RXA0175194—UN—18FEB20

Макс. мотор тезлиги 1 — максимал тезлик созламасини ростлаш учун танланг. Ушбу оператор қўлланмаси бўлимидаги Мотор созламалари - Макс. мотор тезлиги қисмига қаранг.



RXA0175184—UN—17FEB20

Макс. мотор тезлиги 2

Макс. мотор тезлиги 2 ни ёқиш — сақланган максимал тезликни ёқиш учун танланг.

1600 n/min

RXA0175195—UN—18FEB20

Макс. мотор тезлиги 2 қиймати

Макс. мотор тезлиги 2 — максимал тезлик созламасини ростлаш учун танланг. Ушбу оператор қўлланмаси бўлимидаги Мотор созламалари - Макс. мотор тезлиги қисмига қаранг.



RXA0175181—UN—13FEB20

Индикатор

Фаол индикатор — Макс. мотор тезлиги ёқилганда тўқ сариқ бўлиб ёнади.

Кутиш режими индикатори — Макс. мотор тезлиги ўчирилганда кулранг тус олади.

Орқа РТО элементлари:

0



RXA0175189—UN—02APR20

Орқа ҚТҚ тезлиги

Орқа ҚТҚ — жорий ҚТҚ тезлигини кўрсатади.

Чиқинди газ филътрини тозалаш бандлари:

ҚАЙД: Фақат Final Tier 4/Stage V моторлар.



RXA0175166—UN—17FEB20

Чиқинди газ филътрини АВТОМАТИК тозалаш

Чиқинди газ филътрини АВТОМАТИК тозалаш — автоматлаштирилган жараёни ёқиш/ўчиришни танлаб, нормал ишлаш пайтида чиқинди газ филътрини тозалашни амалга оширинг. Ушбу оператор қўлланмаси бўлимидаги Мотор созламалари — Чиқинди газ филътри тизими ҳақида умумий маълумот қисмига қаранг.



RXA0175186—UN—18FEB20

Тўхтаб туриш ҳолатида филътрни тозалаш

Тўхтаб туриш ҳолатида филътрни тозалаш — машина тўхтаб турганда чиқинди газ филътрини тозалаш учун жараёни бошлашни танланг. Ушбу оператор қўлланмаси бўлимидаги Мотор созламалари — Чиқинди газ филътри тизими ҳақида умумий маълумот қисмига қаранг.



RXA0175191—UN—18FEB20

Чиқинди газ филътрини тозалаш сўрови

Чиқинди газ филътрини тозалаш сўрови — Тўхтаб туриш ҳолатида филътрни тозалашга нисбатан янада кучлироқ тозалаш жараёни бошлаш учун танланг. Ушбу оператор қўлланмаси бўлимидаги Мотор созламалари — Чиқинди газ филътри тизими ҳақида умумий маълумот қисмига қаранг.

Секинлаштиргич бандлари:

50%



RXA0175169—UN—13FEB20

Секинлаштиргич

Секинлаштиргич — оёқда секинлаштиргичдан фойдаланилганда мотор тезлиги қанчага ошишини ростлаш учун танланг.

Мотор билан тормоз бериш бандлари:



RXA0167071—UN—21MAR19

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар — қўшимча ростлашлар ва кам ишлатиладиган созламаларга кирилади.

Иш саҳифаси модуллари

Схема менежери ёрдамида ушбу иловани ишга тушириш саҳифалари учун модулларни қўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

Мисол:



Мотор қуввати

RXA0175178—UN—17FEB20

ҚАЙД: Иловангиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланишингиз мумкин.

Мотор қуввати — Мотор қуввати модулига тез кириш имконини беради.

Қисқа тугмалар

Ушбу илова учун тезкор тугмаларни Схема менежери ёрдамида тезкор тугмалар панелига қўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

Мисол:



ЁНИҚ

RXA0175174—UN—17FEB20

ҚАЙД: Иловада ҳар хил тезкор тугмаларни ишлатиш мумкин.

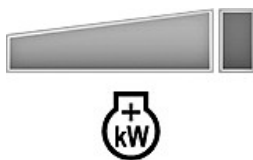
Мотор тормози — Мотор тормозини ЁҚИШ ва ЎЧИРИШдан тез фойдаланиш имконини беради.

KD34109,00005AD-UZ-01MAR23

Мотор созламалари — Мотор қуввати

Мотор қуввати саҳифасида моторнинг жорий қувват даражаси ва тўпланган мотор соатлари кўрсатилади.

Мотор қуввати саҳифасида мавжуд пунктлар:



Қувват даражаси ва ақлли қувват бошқаруви (IPM) индикаторлари

RXA0175180—UN—17FEB20

Яшил рангда тўлиш белгиси ишлатилаётган мотор қувватини билдиради. Мавжуд мотор қувватининг камида 40% ишлатилмагунча кўрсаткич акс этмайди. Интеллектуал қувват бошқаруви индикатори IPM фаол бўлганда тўлади. Батафсил маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасининг Куч узатмаси бўлимидаги Ақлли қувват бошқаруви (IPM) қисмига қаранг.

Мотор қуввати устунининг ўнг томонидаги қўшимча қисм ва IPM индикаторидаги (+) белгиси қувват ошиши (қувват кўтарилиши) фаол эканини кўрсатади.

00000.0 h



Мотор ишлаш вақти

RXA0175162—UN—17FEB20

Машина учун моторнинг ишлаш соатлари кўрсатилади.

KD34109,00005AE-UZ-23AUG24

Мотор созламалари – Макс. мотор тезлиги

Енгил юклама ҳолатларида мотор тезлигини чеклаш ёқилғи тежашга ижобий таъсир қилиши мумкин. Макс. мотор тезлигида ўзгарувчан юкламаларга тезкор жавоб берадиган доимий тезлик регулятори эгри чизиғидан фойдаланилади. Созлама 1100-2150 айл/дақ.га ростланиши мумкин. Операторга бирдан бошқасига тезда ўтиш имконини берувчи иккита бир-бирдан фарқли тезлик созланиши мумкин.

Ўзгартириш тартиби:

ҚАЙД: Макс. мотор тезлигини ростлаш учун мотор ишлаб турган бўлиши керак.

1400 n/min

Макс. мотор тезлиги қиймати

RXA0175194—UN—18FEB20

1. Макс. мотор тезлиги қийматини танланг.



Тезликни ростлаш

RXA0175163—UN—17FEB20

2. Созламани ошириш учун плус (+/++) ёки камайтириш учун (-/--) ни танланг. (+) ва (-) га нисбатан юқориқ тезликда қийматни ошириш ёки камайтириш учун (++) ва (--) белгиларидан фойдаланинг. Қиймат экранда кўрсатилади.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

РТО элементлари:



RXA0175189—UN—02APR20

Орқа ҚТҚ тезлиги

Орқа ҚТҚ — жорий ҚТҚ тезлигини кўрсатади.

Ташқи манбалар:

Макс. мотор тезлиги тугмаси – CommandARM дисплейида Макс. мотор тезликларини ёқинг/ўчиринг. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM бошқарув элементлари – Чап томон қисмига қаранг. CommandCenter тизимида танланган сўнгги максимал мотор тезлигидан фойдаланилади. Саҳифада сўнгги марта ёқилган макс. мотор тезлиги келтирилган катак акс эттирилади.

Трансмиссия режимлари билан алоқа:

ҚАЙД: Трансмиссия режими трансмиссия саҳифасида ўзгартирилади. Кўпроқ маълумот учун трансмиссия бўлимига қаранг.

- **Тўлиқ АВТОМАТИК** — тўлиқ қувватда минимум мотор тезлиги ҚОҚ ўчирилган ҳолатда 1500 айл/дақ.ни ташкил этади. Ошиб борувчи ишчи юкламани қоплаш учун трансмиссия паст узатмага алмашади ва мотор макс. мотор тезликкача чиқади. Мавжуд мотор тезлиги диапазони макс. мотор тезлигигача 1500 айл/дақ.
- **Мослаштирилган** — минимум мотор тезлигининг икки созламасидан ҳам фойдаланиш мумкин, ECO ON ва ECO OFF. ECO ON созламасида мотор тез ўзгармайдиган енгил юкламалар учун имкон қадар секинроқ ишлайди. ECO OFF юклама тез ўзгарганда қўл келади.
- **Қўлда** — оператор қўлда бошқариладиган дроссель ёрдамида мотор тезлигини ўрнатади. Мотор тезлиги доимий қолади ва Макс. мотор тезлиги орқали чекланади.

KD34109,00005B0-UZ-23JUN22

Мотор созламалари - Чиқинди газ фильтри тизими ҳақида

Final Tier 4/Stage V моторлари чиқинди газни

тозалайди ва фильтрлайди. Машинани нормал ишлатганда ва АВТО режимда фильтри тозалаганда минимал аралашув талаб этилади.

Чиқинди газ фильтри тизимида дизель зарралари ёки қурум тўпланишининг олдини олиш учун:

- Чиқинди газ фильтрини тозалашнинг АВТО режимидан фойдаланинг.
- Кераксиз холостойда ишлашга йўл қўйманг.
- Тегишли мотор мойидан фойдаланинг.
- Таркибида олтингугурт ўта кам бўлган ёқилғи туридан фойдаланинг.

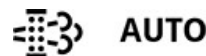
⚠ ДИҚҚАТ: АВТО, тўхтаб туриш ёки зарурий фильтр тозалаш режими ёқилганда, чиқинди газ фильтрини тозалаш жараёнида маълум вақтларда корпусга юк тушмаганда ёки енгил юк шароитида чиқинди газ ҳарорати юқори бўлиши мумкин.

Чиқинди газ фильтрини тозалаш пайтида машина ёки тиркамаларга сервис кўрсатилса, жиддий жароҳат олиш мумкин. Қайноқ ҳаво ва қисмларга тегишдан эҳтиёт бўлинг.

Чиқинди газ фильтрларини АВТОМАТИК ва қўлда/стационар тозалашда мотор узоқ вақт тез холостойда ва юқори ҳароратда ишлайди. Чиқаётган газлар ва чиқинди газ фильтри қисмлари қизиб кетиб, одамнинг куйиши, аланга чиқиши ёки оддий буюмларни эришига сабаб бўлиши мумкин.

Мос келадиган чиқариш қувурлари билан таъминламагунча, чиқинди газни тозалаш амалиётларини ёпиқ бинода асло амалга оширманг.

Бурчак дисплеи индикаторлари ва CommandCenter эслатмалари чиқинди газлар фильтри тизимининг фаолияти билан боғлиқ бўлган маълумотларини беради.



RXA0175166—UN—17FEB20

Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш

ҚАЙД: Ҳар бир ўт олдириш циклидан кейин чиқинди газ фильтрини тозалаш автоматик равишда АВТО режимига қайтади.

Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш — автоматлаштирилган жараён бўлиб, нормал ишлаш пайтида чиқинди газ фильтрини тозалашни амалга оширади. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги Мотор созламалари - Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш қисмига қаранг.



DISABLED

RXA0175164—UN—17FEB20

Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш ўчирилган

Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалашни ўчириш — чиқинди газ ҳароратининг кўтарилиши хавфсиз бўлганда фойдаланинг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги Мотор созламалари - Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалашни ўчириш қисмига қаранг.



RXA0175186—UN—18FEB20

Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш

ҚАЙД: Жараёни яқунлаш учун 1 соатча вақт керак бўлади.

Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш — машина тўхтаб турганда чиқинди газ фильтрини тозалаш жараёни. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги Мотор созламалари - Тўхтаб туриш ҳолатида чиқинди газ фильтрини тозалаш қисмига қаранг.



RXA0175191—UN—18FEB20

Чиқинди газ фильтрини тозалаш сўрови

ҚАЙД: Жараёни яқунлаш учун 2-3 соатча вақт керак бўлади.

Чиқинди газ фильтрини тозалаш сўрови — Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалашга нисбатан янада кучлироқ тозалаш жараёни. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги Мотор созламалари - Тўхтаб туриш ҳолатида чиқинди газ фильтрини тозалаш қисмига қаранг.

Чиқинди газ фильтрини тозалаш индикатори — Чиқинди газ фильтри тизими фильтрни фаол равишда тозалаётган пайтда бурчакдаги дисплейда ёнади. Ушбу Оператор қўлланмасининг Бурчакдаги дисплей бўлимидаги Бурчакдаги дисплей қисмига қаранг.

KD34109,00005B1-UZ-04APR24

Мотор созламалари - Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш

ҚАЙД: Фақат Final Tier 4/Stage V моторлар.

Чиқинди газ фильтрини тозалаш саҳифаси АВТО

режимини ёқиш/ўчириш имконини беради. АВТО режимда керак бўлганда чиқинди газ фильтрини тозалаш автоматик равишда амалга оширилади.



ДИҚҚАТ: АВТО, тўхтаб туриш ёки зарурий фильтр тозалаш режими ёқилганда, чиқинди газ фильтрини тозалаш жараёнида маълум вақтларда корпусга юк тушмаганда ёки енгил юк шароитида чиқинди газ ҳарорати юқори бўлиши мумкин.

Чиқинди газ фильтрини тозалаш пайтида машина ёки тиркамаларга сервис кўрсатилса, жиддий жароҳат олиш мумкин. Қайноқ ҳаво ва қисмларга тегишдан эҳтиёт бўлинг.

Чиқинди газ фильтрларини АВТОМАТИК ва қўлда/стационар тозалашда мотор узоқ вақт тез холостойда ва юқори ҳароратда ишлайди. Чиқаётган газлар ва чиқинди газ фильтри қисмлари қизиб кетиб, одамнинг куйиши, аланга чиқиши ёки оддий буюмларни эришига сабаб бўлиши мумкин.

Мос келадиган чиқариш қувурлари билан таъминламагунча, чиқинди газни тозалаш амалиётларини ёпиқ бинода асло амалга оширманг.

МУҲИМ: Диагностика ва таъмирлаш ишлари учун ичкарига йўналган чиқинди газ тизимига уланганда ёки чиқинди газ ҳароратининг ошиши хавфсиз бўлганда Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш тизимини ўчиринг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги Мотор созламалари - Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалашни ўчириш қисмига қаранг.

Жуда зарур бўлмаса, Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш тизимини ўчирманг. Қўлда режимида ёки тўхтаб турган ҳолатда фильтрни тозалаш амалиётини бажариш учун қайта-қайта ўчириш ёки эслатмаларга эътибор бермаслик қўшимча тарзда мотор қуввати чекланишига ва охир-оқибат зарурий дилер сервисига олиб келиши мумкин.

Агар чиқинди газ фильтрини тозалаш жараёнида ёки тозалаш яқунланиши билан мотор ўчирилса, чиқинди газларни тозалаш компонентлари ишдан чиқиши мумкин.

Ўчирилганда ўзгартириш жараёни:



DISABLED

RXA0175164—UN—17FEB20

Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш ўчирилган

1. Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш саҳифасини очиш учун танланг.

ҚАЙД: Ҳар бир ўт олдириш циклидан кейин чиқинди газ фильтрини тозалаш автоматик равишда АВТО режимига қайтади.



ЁНИҚЎЧИҚ

RXA0167628—UN—26APR19

2. Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш учун ON ҳолатини танланг.



Ёпиш

RXA0167129—UN—25MAR19

3. Ёпиш учун танланг.

KD34109,00005B2-UZ-09FEB22

ҚАЙД: Ҳар бир ўт олдириш циклидан кейин чиқинди газ фильтрини тозалаш автоматик равишда АВТО режимига қайтади.



ON/OFF

RXA0167628—UN—26APR19

2. Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш режимини ўчириш учун OFF ҳолатини танланг.



Ёпиш

RXA0167129—UN—25MAR19

3. Ёпиш учун танланг.



DISABLED

RXA0175164—UN—17FEB20

Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш ўчирилган

Асосий саҳифада DISABLED (ўчирилган) белгиси ва матн чиқади.

KD34109,00005B3-UZ-18FEB20

Мотор созламалари - Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш режимини ўчириш

ҚАЙД: Фақат Final Tier 4/Stage V моторлар.

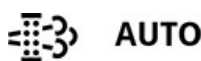
Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш режими маълум шароитларда ўчирилиши мумкин.

МУҲИМ: Фақат зарур бўлгандагина Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш режимини ўчириш.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Уй ичида ёки том остида юқори ҳароратли газларни ташқарига чиқариш тизими уланмаган бўлса.
- Машинани ўчиришдан олдин тозалаш циклини тугатиш учун етарли вақт бўлмаса.
- Кўп миқдордаги экин чанги ёки сомон бўлган шароитларда ишлаганда.
- Ёқилғи қуйиш жойи яқинида.

Ўзгартириш жараёни:



RXA0175166—UN—17FEB20

Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш

1. Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш саҳифасини очиш учун танланг.

Мотор созламалари — Тўхтаб турган ҳолатда фильтрини тозалаш

ҚАЙД: Фақат Final Tier 4/Stage V моторлар.

Тўхтаб туриш режимида чиқинди газ фильтрини тозалаш функцияси оператор томонидан ишга тушириладиган жараён бўлиб, унда чиқинди газ фильтри тозаланаяди.

Жараён давомида тизим мотор тезлигини назорат қилади ва амалиётни бажариш учун машина тўхтаб туриши талаб этилади. Тўхтаб туриш режимида чиқинди газ фильтрини тозалаш жараёни учун талаб этиладиган вақт чиқинди газ фильтрини чеклаш даражасига, атроф-муҳит ҳарорати ва чиқинди газнинг жорий ҳароратига боғлиқ.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Чиқинди газ фильтрини тозалаш индикатори бурчакдаги дисплейда ёниб турганда.
- Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш режимини доимий ўчиришда.
- Меъёрдан ортиқ холостойда ишлаганда.
- Мос келмайдиган сифатдаги ёқилғидан фойдаланганда.

ҚАЙД: Тўхтаб туриш ҳолатида филтърни тозалашга эътибор берилмаса ва қурум миқдори меъёрдан ортиқ бўлса, чиқинди газ филтърини тозалаш сўрови - янада кучлироқ тозалаш жараёни талаб этилади.

ДИҚҚАТ: АВТО, тўхтаб туриш ёки чиқинди газ филтърини зарурий тозалаш режими ёқилганда, чиқинди газ филтърини тозалаш жараёнида маълум вақтларда корпусга юк тушмаганда ёки енгил юк шароитида чиқинди газ ҳарорати юқори бўлиши мумкин.

Чиқинди газ филтърини тозалаш пайтида машина ёки тиркамаларга сервис кўрсатилса, жиддий жароҳат олиш мумкин. Қайноқ ҳаво ва қисмларга тегишдан эҳтиёт бўлинг.

Чиқинди газ филтърларини АВТОМАТИК ва қўлда/стационар тозалашда мотор узоқ вақт тез холостойда ва юқори ҳароратда ишлайди. Чиқаётган газлар ва чиқинди газ филтърни қисмлари қизиб кетиб, одамнинг куйиши, аланга чиқиши ёки оддий буюмларни эришига сабаб бўлиши мумкин.

Мос келадиган чиқариш қувурлари билан таъминламагунча, чиқинди газни тозалаш амалиётларини ёпиқ бинода асло амалга оширманг.

Ўзгартириш тартиби:

1. Мос келадиган амалиётни танланг:



RXA0175186—UN—18FEB20

Тўхтаб туриш ҳолатида филтърни тозалаш

а. Тўхтаб туриш ҳолатида филтърни тозалаш



RXA0175191—UN—18FEB20

Чиқинди газ филтърини тозалаш сўрови

б. Чиқинди газ филтърини тозалаш сўрови

2. Машина тўхтаб туриш режимида филтърни тозалашга созланганини текширинг.

- Машина ҳаракатини тўхтатинг.
- Мотор тезлигини секин холостойга қўйинг.
- Тўхтаб туриш тормозини босинг.
- ҚТҚни ўчириш (олд ва орқа).



RXA0175167—UN—19FEB20

Белгини текширинг

Шарт бажарилганда, шарт ёнида яшил белги чиқади.



RXA0175185—UN—19FEB20

Кейинги

3. Барча шартлар бажарилгач, Кейингисини танланг.

ҚАЙД: Чиқинди газ филтърни тизими чиқинди газ ҳароратини ошириш учун мотор тезлигини бошқаради.



RXA0175188—UN—19FEB20

Ривож индикатори

Чиқинди газ филтърини тозалаш амалга ошаётган пайтда ривож индикатори чиқиб туради.



RXA0175168—UN—19FEB20

Тўлиқ бажариш

Икки босқичнинг ҳар қайсиси тугаганда тизим сизга маълум қилади:

- Тайёргарлик - чиқинди газ филтърни тизими чиқинди газ ҳароратини ошириш учун мотор тезлигини бошқаради.
- Тозалаш - чиқинди газ филтърни тизими дизель зарраларидан (қурум) тозаланади. Жараён 40 дақиқадан ортиқ давом этиши мумкин.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

4. Ёпиш учун танланг.

ҚАЙД: Тозалаш якунланганда тизим АВТО режимига ўрнатилади.

Агар амалиётдан кейин дарҳол машинани хизматга қайтармасангиз, моторни ўчиришдан олдин унинг нормал иш ҳароратига қайтишини кераклича вақт кутинг.

Бекор қилиш жараёни:

Abort

RXA0175161—UN—19FEB20

Бекор қилиш

Жараёни бекор қилиш учун тозалаш жараёни давомида исталган пайтда Бекор қилиш тугмасини танланг.

Жараён қуйидагилар орқали ҳам бекор қилиниши мумкин:

- Дросселни ҳаракатга келтириш.
- Трансмиссияни ишга тушириш.
- Моторни тўхтатиш.
- ҚТҚни ёқиш (олд ва орқа).

KD34109,00005B4-UZ-23NOV20

Мотор созламалари – Секинлаткич

Секинлаштиргич саҳифасида оёқда секинлаштиргич учун максимал мотор тезлигининг фоизини ростлаш мумкин. Секинлаткич фаол бўлганда, дросселнинг тўлиқ диапазони таъсир қилади.

Efficiency Manager ишлатилганда ва оёқда секинлаштиргич босилганда, ғилдирак тезлигини камайтириш учун ишга тушириш узатмасига трансмиссия пастки передачага пасайиши содир бўлиши мумкин. Алмаштиришлар сонини камайтириш учун ишга тушириш узатмасини ростланг.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0175170—UN—17FEB20

Кўтариш/пасайтириш қиймати

1. Фоизни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) ни танланг. Бирламчи созилама 65% ва 50-95% га ростланиши мумкин. Қиймат экранда кўрсатилади.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

2. Ёпиш учун танланг.

KD34109,00005B5-UZ-23JUN22

Мотор созламалари — Қўшимча

Қўшимча созламалар сизга қўшимча ростлашлар ва камроқ фойдаланиладиган созламаларга кириш имконини беради.

Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд пунктлар:



RXA0175165—UN—17FEB20

АВТО ЁҚИШ/ЎЧИРИШ

МУҲИМ: Жароҳат олишдан сақланинг ва ёки моторга шикаст етказманг:

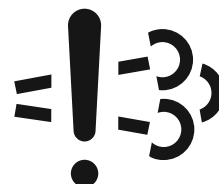
- Мотор билан тормозлаш тизими транспортни секинлаштиришда ишчи тормозга ёрдам беради. Транспортни тўхтатиш учун фақат мотор тормознинг ўзидангина асло фойдаланманг.
- Мотор тормозлари ишлаётганда регулятор орқали чекланадиган мотор тезлигидан оширманг.

Мотор билан автоматик тормозлаш — мотор компрессияси ёрдамида трактор тезлигини пасайтириб, ишчи тормозларда ейилишни камайтиради. Текис юзаларда юкламада юрганда фойдаланинг. Ёқиш учун ЁҚИШ, ўчириш учун УЧИРИШ тугмасини босинг.

KD34109,0000617-UZ-08SEP20

Машинани тўхтатиш кераклиги тўғрисидаги огоҳлантириш

Машинани тўхтатиш кўрсатмаси чиққанида



RG22491—UN—21AUG13

МУҲИМ: Айрим ҳолатларда машина моторининг қуввати қуйида кўрсатилгандек пасайтирилиши мумкин. Хабар пайдо бўлиши билан машинани хавфсиз ҳолатга келтиринг ёки хавфсиз жойга кўчиринг. Машинани тўхтатиш кўрсатмаси фақатгина техник хизмат кўрсатиш ходими томонидан бекор қилиниши мумкин.

Мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик индикатори чиқиндилар билан боғлиқ носозлик рўй берганда ёритилади.



RG22492—UN—21AUG13

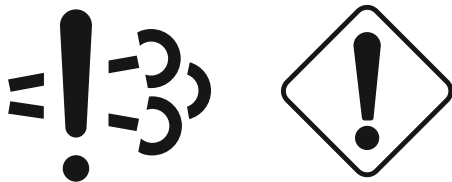
Огоҳлантириш индикатори оператор томонидан чора кўрилиши талаб қилинадиган шароит юзага келганда ёритилади.



RG22493—UN—21AUG13

Моторни тўхтатиш индикатори оператор томонидан зудлик билан чора кўрилиши ва техник хизмат кўрсатилиши талаб қилинадиган шароит юзага келганда ёритилади.

Газ чиқариш тизимидаги носозлик



RG26361—UN—04SEP14

30 дақиқа қолди, мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик ва огоҳлантириш индикаторлари ёритилиб, операторни мотор газ чиқариш билан боғлиқ носозлик тўғрисида огоҳлантирувчи сигнал янграйди. Дисплейли машиналарда “Қувват чекланишига 30 дақиқадан кам вақт қолди” хабари акс этади.

- Мотор қуввати нормал даражада.
- Машина нормал ҳолатда ишламоқда.
- Машинани хавфсиз ҳолатга келтиринг.
- Хизмат кўрсатувчи ташкилотга мурожаат қилинг.

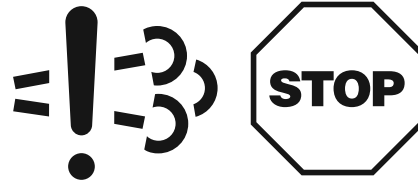


RG26972—UN—26MAR15

20 дақиқа қолди, мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик ва огоҳлантириш индикаторлари ёритилиб, операторни мотор газ чиқариш билан боғлиқ носозлик тўғрисида огоҳлантирувчи сигнал

янграйди. Дисплейли машиналарда “Қувват чекланишига 20 дақиқадан кам вақт қолди” хабари акс этади.

- Мотор қуввати ва айлантриш кучи пасайтирилган.
- Калитни ўчириб ёқиш вақтинчалик тўлиқ қувватни таъминлаб беради.
- Машинани хавфсиз ҳолатга келтиринг.
- Хизмат кўрсатувчи ташкилотга мурожаат қилинг.



RG26972—UN—26MAR15

2 дақиқадан кам қолди, мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик ва огоҳлантириш индикаторлари ёритилиб, операторни мотор газ чиқариш билан боғлиқ носозлик тўғрисида огоҳлантирувчи сигнал янграйди. Дисплейли машиналарда “Қувват чекланиши” хабари акс этади.

- Мотор қуввати холостой ҳолатда.
- Машинани хавфсиз ҳолатга келтиринг.
- Хизмат кўрсатувчи ташкилотга мурожаат қилинг.

DX,MACHSTOPWARN,AG-UZ-02OCT15

Моторнинг ёқилғи тизими ва қувват даражаси

Ёқилғи тизими

МУҲИМ: Пуркаш тизими ёки чиқиндиларни назорат қилиш мосламаларини ўзгартириш харидорга кафолатни бекор қилади.

Пуркаш тизимини таъмирлашга уринманг. Махсус малака ва махсус асбоблар керак бўлади. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

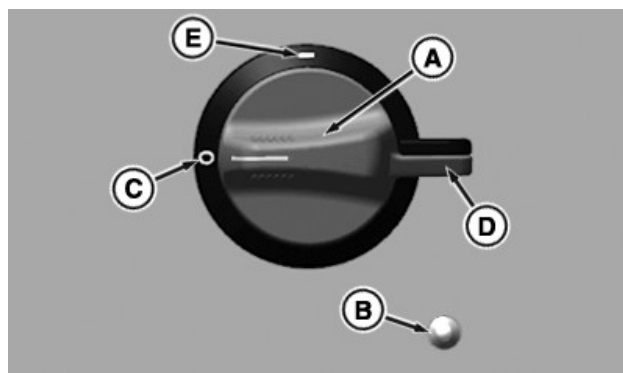
Мотор сертификати/Қувват даражаси

Моторнинг чиқитлари ҳақидаги маълумот ёрлиғида кўрсатилган кВт (от кучи) қуввати бу – вентиляторсиз маховикнинг номинал қуввати кВт (от кучи)ни ифодалайди.

TS36762,0000174-UZ-07JUL25

Аккумуляторни узиш калити

⚠ ДИҚҚАТ: Электр қувватига тасодифан тегиниш натижасида жароҳатланиш ёки трактор тизимларининг шикастланишидан сақланинг. Аккумуляторни кўрсатма берилганида узинг.



RXA0180392—UN—06NOV20

Аккумуляторни узиш дастаги трактор зиналари яқинида жойлашган.

МУҲИМ: Тракторнинг электр тизими ва газ чиқариш тизими шикастланишининг олдини олинг. Қуйидаги ҳолатларда ҳеч қачон аккумуляторни узиш дастаги (А) ёрдамида ўчирманг:

- Мотор ишламоқда.
- Аккумуляторни узиш чироғи (В) ёнади.

Узоқ сақланса, доим аккумуляторни узиш мурватини ўчиқ ҳолатига буранг. Аккумуляторни ўчириш мурватини “ёқилган” ҳолатда қолдирса, аккумулятор қувватини йўқотиши мумкин.

1. Аккумуляторни узиш дастагидан фойдаланишдан олдин қуйидагиларни таъминланг:
 - a. Трактор тўхтаган.
 - b. Трансмиссия ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйилган.
 - c. Калит ЎЧИРИЛГАН.
2. Аккумуляторни узиш индикатор чироғи ўчганида аккумуляторни узиш калитини ўчиринг (С).
3. Зарур бўлса, аккумуляторни узиш калитини берилган тешик (D) ёрдамида ўчиқ ҳолатига маҳкамланг.
4. Тракторни ишлатишдан олдин аккумуляторни узиш калитини (Е) ёқинг.

EC82310,0000F58-UZ-03AUG22

Моторни ўт олдириш

Моторни ишга туширишдан олдин

1. SCV дастагини НЕЙТРАЛ ҳолатга ўрнатинг.
2. ҚТҚни ўчиринг (жиҳозланган бўлса).
3. Қўлда бошқариладиган дросселни қуйи холостой ҳолатига суринг.
4. Узатмалар дастагини ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига ўрнатинг.

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олиш ёки ўлим хавфидан сақланинг. Трактор ва уланган ускуналарда одамлар ва бошқа объектлар йўқлигига ишонч ҳосил қилинг.

5. Уланиш ва тормозлаш тепкиларини охиригача босинг.
6. Овозли сигнал беринг.

Моторни ўт олдириш



RXA0167042—UN—20MAR19

1. Калитни (А) тўлиқ соат мили бўйича ишга тушириш ҳолатига бурунг. Моторнинг бошқарув блоки (ECU) калитнинг ҳолатини сезади ва моторни ўт олдириш учун стартерга сигнал юборади. Калитни қўйиб юбориш мумкин.
2. ECU белгилаган вақтдан кейин мотор ўт олдирилмаса, ташқи шароитларга боғлиқ равишда мотор совишига вақт бўлгунча ECU ишга тушириш ҳаракатини бекор қилади. Шароитларга боғлиқ равишда ECU:
 - Моторни 2 дақиқагача ўт олдиришга ҳаракат.
 - 2 сониягача иккинчи ўт олдиришнинг олдини олинг.
3. Қуйидаги шароитларнинг бири содир

бўлмагунича моторнинг ўт олдириш ҳаракати давом этади:

- Мотор ўт олдирилади.
- Калитни OFF ҳолатига буриш орқали ишга тушиш жараёни бекор қилинади.
- ECU томонидан мотор муаммоси аниқланган.
- Ишга тушиш учун 2 сониягача ҳаракат қилгандан кейин мотор ўт олмаган.

4. Агар мотор:

- Ишга тушса, исталган амалларни бажаради.
- Ишга тушмайди, иккинчи уринишда ҳаракат қилинг. Агар мотор ҳали ҳам ўт олмаса, 5-босқичга ўтинг.

ҚАЙД: Агар мотор ишга тушмаса, 2 дақиқагача ECU кўшимча ишга тушиш ҳаракатларининг олдини олиб, ишга тушган мотор совиши учун етарлича вақт беради.

5. Қуйидагиларни текширинг:

- Ёнилғи миқдори ва сифати.
- Электр тизими.
- Ташқи ҳарорат. Агар ҳаво совуқ (-6 C [21 F] ёки ундан паст) бўлса, ушбу Оператор қўлланмасининг Совуқ ҳавода ишлатиш бўлимида Совуқ ҳавода ишга туширишни қаранг.

6. Агар 5-босқичда барча босқичлар қабул қилинади, моторни қайта ишга туширишга ҳаракат қилинг. Мотор учта уринишдан кейин ҳам ишга тушмаса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

KT81203.0000136-UZ-07JUL25

Ўғирлашдан ҳимоя қилиш тизими Иммобилайзер хавфсизлик тизими

Хавфсизлик тизими ўғирлик ёки машинадан рухсатсиз фойдаланишни олдини олиш учун мўлжалланган. Тизим ишга тушириш тартиби вақтида сўралганда оператор тўғир хавфсизлик коддини киритмагунча машина ишга тушишини олдини олади.



RX1364731—UN—18APR24

Иммобилайзер хавфсизлик PIN коди

ҚАЙД: Машина эгасининг заводда бирламчи ўрнатилган шахсий идентификация рақами (PIN) 1111. Хавфсизликни сақлаш учун машина эгаси бирламчи PIN кодни бошқа қийматга ўзгартириши керак. Машина эгаси талаб этилганидек оператор PIN коддини тайинлаши ва PIN кодни бошқа ҳеч кимга бермаслиги керак.

Тизим битта асосий эга шахсий идентификация рақами (PIN) ва 10 та оператор PIN коди беради. Ҳар бир PIN код саккизтагача рақамли белгидан иборат. Кодлар 0 билан бошланиши ҳам мумкин. Масалан, 001, 01 ва 1 уникал PIN кодлар ҳисобланади.

Машина эгаси қуйидаги хавфсизлик тизими функцияларидан исталган бирини бажариши мумкин:

- Хавфсизли тизимини ёқиш ёки ўчириш: Асосий меню - Хавфсизликка қаранг. (2-3 бўлими.)
- Эганинг PIN коддини ўзгартиринг. Асосий меню - Хавфсизликка қаранг (2-3 бўлими.)
- Оператор PIN кодларини бошқаранг ва тайинланг. Асосий меню - Хавфсизликка қаранг (2-3 бўлими.)
- Транспорт PIN коддини бошқаринг ва тайинланг. Транспорт PIN коди техник хизмат кўрсатиш ходимлари фойдаланиши учун мўлжалланган ва 1-8 соат ўрнатилган вақтидан кейин автоматик тарзда эскиради. Асосий меню - Хавфсизликка қаранг. (2-3 бўлими.)
- Оператор тизимдан чиқишининг кечикиш вақтини ўзгартиринг. Тизимдан чиқишнинг кечикиш вақти машина ўчирилганидан кейинги муайян вақт даври бўлиб, унда оператор PIN кодни киритмасдан туриб машинани қайта ишга тушириши мумкин бўлади. Вақт 5-60 дақиқани ташкил этади. Асосий меню - Хавфсизликка қаранг. (2-3 бўлими.)

ХАВФСИЗЛИК менюси машина эгасига хавфсизлик тизимини ёқиш ва ўчириш, шунингдек, операторнинг шахсий идентификация рақамларини (PIN) олиб ташлаш, қўшиш ва ўзгартириш имконини беради. Машина эгаси машина ўчирилганидан кейин тизимдан чиқиш учун рухсат этилган вақт оралиғини ҳам ўрнатиши ва транспорт PIN кодини бошқариши ва тайинлаши мумкин. Хавфсизлик функцияси ёқилганда оператор яроқли PIN кодни тўғри киритмагунча моторнинг ишга тушишининг олдини олиш орқали ўғирлик ёки машинадан рухсатсиз фойдаланишга тўсқинлик қилади.

Асосий меню >>ХАВФСИЗЛИК бўлимига ўтинг.

PIN кодлар 1-8 та рақам белгиси узунлигида бўлиши мумкин. Ноль билан бошланган кодлар ҳам дастакланади. Масалан: 1, 01 ва 001 ҳар бири яроқли ва уникал PIN кодлардир.

Мониторда танлаш тугмасини ёки герметик переключатель модулида (SSM) киритиш калитин (2) босиш созланган PIN кодни сақлайди.

Монитордаги чап тугмани танлаш барча киритилган PIN кодларни бекор қилади.

SSMдаги рақамли клавиатура (1) ёрдамида яроқли PIN киритинг. Киритиш тугмасини босинг.

CESAR регистратори



RXA0117725—UN—09JUN11

CESAR регистратори

Ушбу ўғирлашдан ҳимоя қилиш тизими трактор ўғирлигини камайтиришга, шунингдек ўғирланган тракторларни қайтаришга ёрдам беради.

CESAR регистратори билан жиҳозланган тракторлар машинанинг атрофида жойлашган иккита катта ва 2 кичик сув ўтказмайдиган, учбурчак шаклидаги идентификация ёрлиқларига эга бўлади. Ушбу теглар ичида кичик радиочастотали идентификациялаш (RFID) чиплари мавжуд, улар машинани серия рақамлари олиб ташланган ҳолларида Datatag сканери ёрдамида ўқиши мумкин. Машина ўғирланган тақдирда тракторларни ва/ёки трактор қисмларини аниқлаш учун бошқа хавфсизлик компонентлари ишлатилади.

Моторни ишга тушириш

МУҲИМ: Моторни қўлда бошқариш дроссели тўлиқ олдинга сурилган ҳолда ёқманг.

Моторни нейтрал ҳолатда ортиқча (5 дақиқадан кўпроқ) ишлашдан сақланг. Нейтрал ҳолатда узоқ ишлаш моторни совутиш суюқлиги ҳароратини меъёрдаги диапазондан пастлашига олиб келиши мумкин. Нейтрал ҳолатда узоқ ишлаш қартернинг мойини суюлтирилишига олиб келади, бу ёқилғининг тўлиқ ёнмаслиги ва клапан, поршен ва поршен ҳалқаларида ёпишқоқ ажратмалар ҳосил бўлишига имкон беради. Бу чиқинди тизимида мотор куйиндилари ва ёнмай қолган ёқилғини тез йиғилишига ёрдам беради.

Моторни 1500–2100 айл/дақ. орасида ишлатинг. Трактор кучли тяга ёки ҚОҚнинг [Ag] тўлиқ юкламаси билан ишлаётганида моторни узлуксиз 1500 айл/дақ. дан паст тезликда ишланг.

Тракторни максимал унумдорлик билан ишлаши учун:

- Трактор тўғри балластланганлигига ишонч ҳосил қилинг, ушбу Оператор қўлланмасининг Балластлашнинг самарадорлиги бўлимига қаранг.
- Трансмиссия ҳақида маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасининг e18 PowerShift Трансмиссияси бўлимига қаранг.

Агар мотор ўчиб қолса, моторнинг муҳим қисмлари мойланиши учун уни дарҳол ишга тушинг.

Ўт олдириш калитини ЎЧИРИЛГАН ҳолатига ўтказмасдан олдин моторни 20 сония давомида нейтрал ҳолатда ишлатиб туринг.

МУҲИМ: Мотордаги муаммолардан дарак берувчи куйидаги дастлабки белгилар аниқланса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига боғланг:

- Ёғ босимининг кескин пасайиши
- Совутиш суюқлигининг хос бўлмаган ҳарорати
- Ғайриоддий шовқин ёки тебраниш
- Тўсатдан кувватни йўқотиш
- Ёқилғини ҳаддан ортиқ сарфи
- Мой кўп сарфланяпти
- Суюқлик тўкилиши

KT81203,00000C9-UZ-14JUL25

Моторни тўхтатиш

МУҲИМ: Иш юкламасида ишлаётган моторни тўхтатишдан олдин моторнинг иссиқ қисмларини совитиш учун моторни эркин ҳолатда 1000-1200 айл/дақиқада камида 2 дақиқа ушлаб турунг. Агар чиқиш фильтрини тозалаш амалга оширилган бўлса, моторнинг холостой юришидаги ишлаш вақтини 4 дақиқага оширинг. Агар сервис ишлари чиқинди фильтрида амалга оширилса, моторнинг холостойда юриш вақтини 10 дақиқага оширинг.

МУҲИМ: Тракторнинг газ чиқариш тизими шикастланишининг олдини олинг. Индикатор чироғига эга аккумуляторни узиш калити: Трактор газларни танлов асосида нейтралзация қилиш (SCR) тизимидан фойдаланувчи мотор билан жиҳозланган. Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) тизимдан оқиб чиқаётганда чироқ ёнади. Чироқ ўчмагунича узиш калитини бураманг.

Индикатор чироғисиз аккумуляторни узиш калити: Мотор SCR тизими билан жиҳозланмаган. Калитни ўчиришдан аввал кутиш талаб этилмайди.

Ушбу Оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Аккумуляторни узиш калити қисмига қаранг.

1. Тракторни тўхтатинг ва қўлда бошқариладиган дросселни орқага секин холостой ҳолатга тортинг.
2. Уланиш ва тормозлаш тепкиларини охиригача босинг.
3. Трансмиссияни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйинг.
4. Барча ускуналарни ерга тушинг.
5. SCV дастаклари НЕЙТРАЛ ҳолатда бўлсин.
6. [Ag] ҚТҚни ажратиш учун орқа ҚТҚ (жиҳозланган бўлса) калитини тортинг.

⚠ ДИҚҚАТ: Бахтсиз ҳодисаларнинг олдини олиш учун калитни чиқариб олинг.

7. Ўт олдириш калитини OFF ҳолатига бураб қўйинг ва калитни чиқариб олинг.

KT81203,00000D1-UZ-21AUG18

Ёқилғиси тугаган моторни қайта ишга тушириш

1. Ёқилғи бакини тўлдиринг.
2. Электр ёқилғи насосини ишга тушириш ва ёқилғи тизимидаги ҳавони чиқариш учун ўт олдириш калитини “ИШГА ТУШИРИШ” ҳолатига ўтказинг.

ҚАЙД: Ёқилғи идишлари олиб қўйилган ёки бўшатиш бўлса, иккинчи ва учинчи босқичларни такрорлаш зарур бўлиши мумкин.

3. Моторни қайта ёқишдан олдин насосни 30 сониядан 1 дақиқагача ишлатиб қўйинг.

Ёқилғи насоси 1 дақиқадан кейин ўчади. Насосни қайта ёқиш учун ўт олдириш калитини “УЧИРИШ” ва қайтиб “ИШГА ТУШИРИШ”га ўрнатиш керак.

TS36762,0000179-UZ-18NOV16

Ёнилғи сарфини камайтириш

Қуйида ёқилғи сарфини камайтириш бўйича кўрсатмалар келтирилган:

- Ҳавони тозаловчи элементлар ва ёқилғи, мотор мойи ва трансмиссия/гидравлик фильтр элементларини кўрсатилган сервис интервалларида ёки CommandCenter экрандаги хабарларида кўрсатилган пайтда алмаштиринг, ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис—Қайд жадваллари бўлимига қаранг.
- Фақат тавсия этилган мой ва мойлаш материалларидан фойдаланинг, ушбу Оператор қўлланмасининг Ёқилғи, мойлаш материаллари ва совитиш суюқлиги бўлимига қаранг.
- Энг самарали ишлаш учун жипслашиш функциясини созланг, ушбу Оператор қўлланмасининг TouchSet чуқурлигини бошқариш бўлимига қаранг.
- Тракторни балластлаш шартларини ушбу Оператор қўлланмасининг Балластлашнинг самарадорлиги бўлимига қаранг.
- Пасайтирилган мотор тезлигида имкони борича юқори узатмаида ҳайданг. Трактор ишлаётган пайтда мотор юклама остида эканида узатмани мотор тезлиги 150-250 айл/дақ.гача тушадиган қилиб танланг. Ушбу Оператор қўлланмасининг e18™ PowerShift Трансмиссияси бўлимига қаранг.

ҚАЙД: Енгил ишлар учун мотор тезлигини 2000 айл/дақ.дан пастга тушинг. Ишлаш пайтида узатмани мотор тезлиги 200-300 айл/дақ.гача тушадиган қилиб танланг.

Максимал мотор тезлигидан фойдаланиш ёнилғи тежашни яхшилаши мумкин. Максимал мотор тезлиги созуламалар ҳақида кўпроқ маълумот учун оператор қўлланмасининг Мотор созуламалари бўлимига қаранг.

KT81203,00000D2-UZ-29JUN22

Қўшимча аккумулятор ёки қувватлагич

⚠ ДИҚҚАТ: Аккумуляторлардан чиқадиган газ портловчидир. Аккумуляторларга учкун ва алангани яқинлаштирманг. Охирги улаш ва биринчи узиш пайтида қўшимча аккумулятордан узоқроқда туринг.

МУҲИМ: Улашдан олдин кутблари тўғрилигига амин бўлинг. Кутбларни нотўғри танлаш электр тизимини шикастланишига олиб келиши ёки аккумулятор портлашини келтириб чиқариши мумкин.

Агар икки ёки ундан ортиқ қўшимча аккумуляторлар ишлатилса, қўшимча аккумуляторларнинг 12 вольтлик қувват ишлаб чиқаришини таъминлаган ҳолда уларни параллел улаш талаб қилинади.

Тракторнинг газ чиқариш тизими шикастланишининг олдини олинг. Аккумуляторни узиш дастаги чироғи ёниб турганда аккумуляторнинг узиш дастагини асло узманг. Ушбу Оператор қўлланмасида Аккумуляторни ўчириш мурвати бўлимини қаранг.

Қўшимча аккумулятор



RXA0187645—UN—10AUG22

Аккумуляторнинг алмашиш клеммиси трактор зиналари яқинида жойлашган.

1. Тракторнинг аккумулятор клеммиси қопқоғини ечиб олинг.
2. Қизил (мусбат) аккумулятор кабелени бунга бириктиринг:
 - a. Масофадан мусбат стартер клеммиси (A).
 - b. Кучайтиргич аккумуляторнинг мусбат кутби.
3. Қора (ерга улаш) аккумулятор кабелени қуйидагига бириктиринг:
 - a. Кучайтиргич аккумуляторнинг манфий кутби.
 - b. Масофадан манфий стартер клеммиси (B).
4. Трактор ишга тушса, қуйидагини ечинг:
 - a. Тракторнинг манфий кабелни.

- b. Кучайтиргич аккумуляторнинг манфий кабелни.
- c. Аккумуляторнинг мусбат кабелни.
- d. Тракторнинг мусбат кабелни.

Аккумуляторни қувватлагич

МУҲИМ: Аккумуляторни қувватлашни номинал 12 вольтга ва кўпи билан 16 вольтгача созланг. Аккумуляторни қувватлагич ишлаб чиқарувчисининг Оператор қўлланмасига қаранг.

1. Аккумуляторни қувватлаш жиҳози ўчик эканига ишонч ҳосил қилинг.
2. Тракторнинг клеммиси қопқоғини ечиб олинг қуйидагига бириктиринг:
 - a. Қувватлаш жиҳози симининг мусбат (қизил) учини ташқи стартернинг мусбат клеммасига уланг.
 - b. Қувватлаш жиҳози симининг қора манфий (ерга улаш) учини ташқи ерга улаш устунни.
3. Қувватлагични ёқинг ва аккумуляторни қувватлагич ишлаб чиқарувчисининг Оператор қўлланмаларига мувофиқ қувватланг.
4. Қувватлаш жиҳозини ўчиринг.
5. Трактор ишга тушса, қуйидагини трактордан ечинг:
 - a. Манфий қувватлаш жиҳози кабелни.
 - b. Мусбат қувватлаш жиҳози кабелни.

EC82310,0000F59-UZ-10AUG22

Совуқ ҳавода ишлатиш

Совуқ ҳавода ўт олдириш — Ўт олдириш воситаси билан

⚠ ДИҚҚАТ: Моторни ишга тушириш суюқлиги ўта ёнувчан. Бу маҳсулотдан фойдаланганда чекманг ва барча алангани ўчиришга ишонч ҳосил қилинг. Бу маҳсулотдан фойдаланаётганда ва/ёки агар буғлар ҳали ҳам мавжуд бўлса, барча назорат чироқларини, печкаларни, иситкичларни, электр моторларни ва бошқа учқун чиқарувчи манбаларни ўчиринг.

Заводда совуқ ҳавода ишга тушириш ёрдами билан жиҳозланган тракторлар автоматик ишга тушириш инжектор тизимидан фойдаланади. Тизим заруратга кўра ёқилғи ва мотор совиткич ҳароратларига асосланиб, автоматик ишга туширишни амалга оширади. Ҳаво олиш панжараларига ишга тушириш суюқлигини қўлда сепиш тавсия этилмайди ёки зарур эмас.

Агар мотор ишга тушмаса:

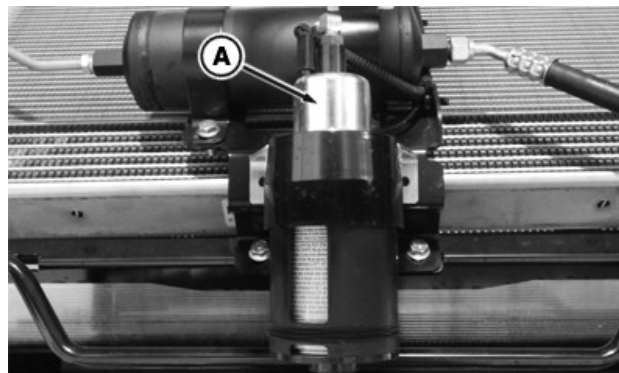
- Ёқилғи миқдори ва сифатини текширинг.
- Ишга тушириш суюқлиги канистрида суюқлик мавжудлигини текширинг.
- FE14 сақлагич ва KE14 релени текширинг.
- Мотор учта уринишдан кейин ҳам ишга тушмаса, Жон Дир дилери ёки бошқа теххизмат таъминотчиси билан маслаҳатлашинг.

Ишга тушириш ёрдамчиси канистрини алмаштириш учун оператор қўлланмасининг бу бўлимида Ишга тушириш суюқлиги канистрини алмаштиришга қаранг.

GH15097,00003E1-UZ-09JUL25

Ўт олдириш суюқлиги канистрини алмаштириш

⚠ ДИҚҚАТ: Ишга тушириш суюқлигини ўт, учқун ёки аланга ёнида ишлатманг. Контейнер устидаги диққат маълумот ёрлиғини ўқинг. Контейнерни шикастланишдан ҳимоя қилинг. Ўт олдириш суюқлиги идишларини кабина ичида олиб юрманг.



RXA0141914—UN—05JUN14

1. Канистрни (А) олиш учун капотни кўтаринг.
2. Янги контейнердан хавфсизлик қопқоғи ва пластик пуркаш учлигини олиб ташланг.
3. Канистрни бўшатинг ва эски канистрни олиб ташланг.

МУҲИМ: Моторга чанг киришининг олдини олиш учун доим ўт олдириш суюқлиги контейнерини тегишли ҳолатда сақланг ёки контейнер тубини тозалаб туринг ва контейнернинг таг қисмини юқорига қаратиб қўйинг.

4. Янги контейнер ўрнатинг ва канистрни қотириг.

TO84419,000039B-UZ-25JUL17

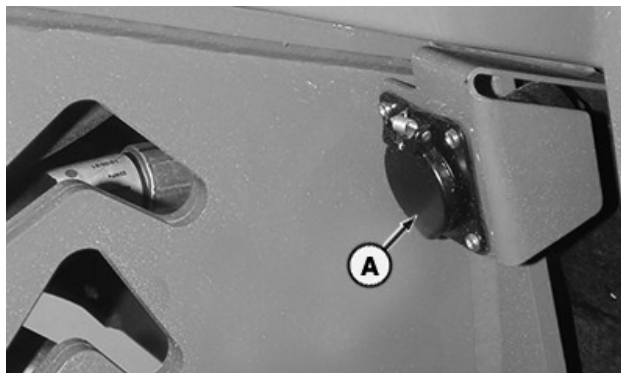
Моторни совитиш воситаси иситкичидан фойдаланиш

⚠ ДИҚҚАТ: Электр токи уриши ёки ёнғиндан сақланиш учун, 3 талик симдан, 14 AWG (14 ўлчагичли)дан, ташқарида ишлатишга мос келувчи мураккаб шароитлар учун 15 ампер нисбатли электр шнурдан фойдаланинг. Ҳар доим электр симини GFI (Ground Fault Interrupter — тупроқ туташуви узгичини) билан ҳимояланган 220 вольтли (агар мавжуд бўлса 120 вольтли) розеткага уланг.

Истикични қувват манбасига улашдан олдин элемент совитиш моддасига ботириб қўйилсин. Иситкич очиқ турганида АСЛО ток уламанг. Акс ҳолда элемент қобиғи ёрилиб кетиб, жароҳат етказиши мумкин.

МУҲИМ: Трактордаги ерга улаш хатолигини тўсuvчи тракторни қувват билан таъминловчи электр симларини эмас, балки фақат тракторни ҳимоя қилади. Ҳар сафар фойдаланишдан олдин ерга улаш хатолигини тўсuvчини синовдан ўтказинг.

ҚАЙД: Фавқулодда совуқ ҳаво моторни 1—2 соат қизитишни талаб қилиши мумкин.



RXA0164452—UN—05SEP18

Тракторнинг олд ўнг томони

Моторнинг ўнг томонида жойлашган моторни совитиш воситасининг иситкичи вилкасини (А) ерга улаш хатолигини тўсувчи билан җимояланган 220 вольтли (жиҳозланган бўлса, 120 вольт) электр розеткага уланг.

WTEFIAT,000000B-UZ-25AUG21

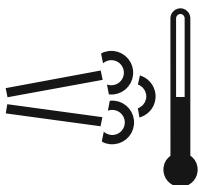
Чиқинди газлар назорати ускунаси

Чиқиш газлари нейтрализацияси индикаторлари



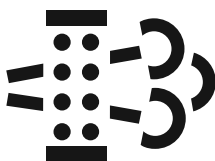
RG22487—UN—21AUG13

Дизель газини тозалаш суюқлиги индикатори



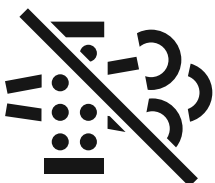
RG22488—UN—21AUG13

Мотор газ чиқариш ҳарорати индикатори



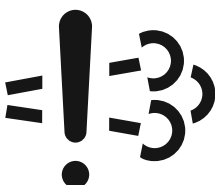
RG22489—UN—21AUG13

Чиқиш фильтри индикатори



RG22490—UN—21AUG13

Автоматик тозалаш ўчирилган ҳолати индикатори



RG22491—UN—21AUG13

Мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик индикатори



RG22492—UN—21AUG13

Огоҳлантириш индикатори



RG22493—UN—21AUG13

Моторни тўхтатиш индикатори

МУҲИМ: Моторни бошқариш блоки томонидан чиқинди газларни назорат қилиш тизими яхши ишламаётгани ва/ёки мотордаги носозликлар аниқланган тақдирда, оператор операторни огоҳлантириш тизими томонидан хабардор қилинади. Операторни огоҳлантирувчи сигналларнинг талабларига риоя қилмаслик мотор қувватининг чиқиндилар туфайли пасайишига сабаб бўлиб, бу машинани дала шароитида ишлатиш имкониятини йўққа чиқариши мумкин.

Машинанинг нотўғри ишлашини тўғрилаш, чиқинди газларни назорат қилиш тизимидан қуйидаги огоҳлантириш хабарларида айтиб ўтилган тўғрилаш чораларига биноан фойдаланиш ва техник хизмат кўрсатиш учун тезкор чораларни кўриш муҳим.

Дизель газини тозалаш суюқлиги индикатори суюқлик даражаси паст бўлганда ёритилади. DEF бакини тўлдириш.

DEF индикатори огоҳлантириш индикатори ёки моторни тўхтатиш индикатори билан бирга акс этса, моторни бошқариш блоки моторнинг иш кўрсаткичларини пасайтиради, негаки дизель газини тозалаш суюқлиги ўлчанадиган даражадан ҳам пастда бўлади. DEF бакини тўлдириш.

Мотор газ чиқариш ҳарорати индикаторининг ёритилиши чиқиш газининг ҳарорати юқори экани, мотор юқори холостой тезликда ишлаётгани ёки чиқиш фильтрини тозалаш жараёни кетаётганини англатади. Агар оператор машинани юқори чиқиш ҳароратида ишлатиш хавфли, деб ҳисоблаб, автоматик тозалашни ўчириб қўймаса, машинани нормал режимда ишлатиш мумкин.

Мотор газ чиқариш ҳарорати индикатори огоҳлантириш индикатори ёки моторни тўхтатиш индикатори билан бирга акс этса, чиқиш газининг ҳарорати кутилгандан юқорироқ бўлгани боис моторни бошқариш блоки моторнинг иш кўрсаткичларини пасайтиради. Носозлик диагностика коди тартибига риоя қилинг ёки техник хизмат кўрсатиш бўйича ваколатли дилерга мурожаат қилинг.

Чиқиш фильтри индикаторининг ёритилиши чиқиш фильтрини тозалаш жараёни кетаётганини, чиқиш газлари нейтрализацияси тизими носоз экани, чиқиш фильтрини тозалаш талаб қилинишини ва оператор чиқиш фильтрини автоматик тозалаш режимини

ўчириб қўйганини англатади. Агар шароит хавфсиз бўлса, оператор чиқиш фильтрини автоматик тозалаш режимини ишга тушириши, хизматни тиклаш амалиётларини қўлда бажариши ёки носозлик диагностика коди тартибига риоя қилиши лозим.

Чиқиш фильтри индикатори огоҳлантириш индикатори билан бирга акс этса, чиқиш газларини нейтрализация қилиш тизимидаги носозлик ёки чиқиш фильтридаги қурум даражасининг бирмунча юқорилиги боис моторни бошқариш блоки моторнинг иш кўрсаткичларини пасайтиради. Агар шароит хавфсиз бўлса, оператор чиқиш фильтрини автоматик тозалаш функциясини ишга тушириши лозим. Агар шароит хавфли бўлса, оператор машинани хавфсиз жойга қўчириши ва чиқиш фильтрини автоматик тозалаш функциясини ишга тушириши лозим. Хизматни тиклаш амалиётларини қўлда бажаринг ёки носозлик диагностика коди тартибига риоя қилинг.

Чиқиш фильтри индикатори моторни тўхтатиш индикатори билан бирга акс этса, чиқиш газларини нейтрализация қилиш тизимидаги носозлик ёки чиқиш фильтридаги қурум даражаси ҳаддан ташқари юқори бўлгани боис моторни бошқариш блоки моторнинг иш кўрсаткичларини пасайтиради. Агар мана шу тўплам бор бўлса, техник хизмат кўрсатиш бўйича ваколатли дилерга мурожаат қилинг.

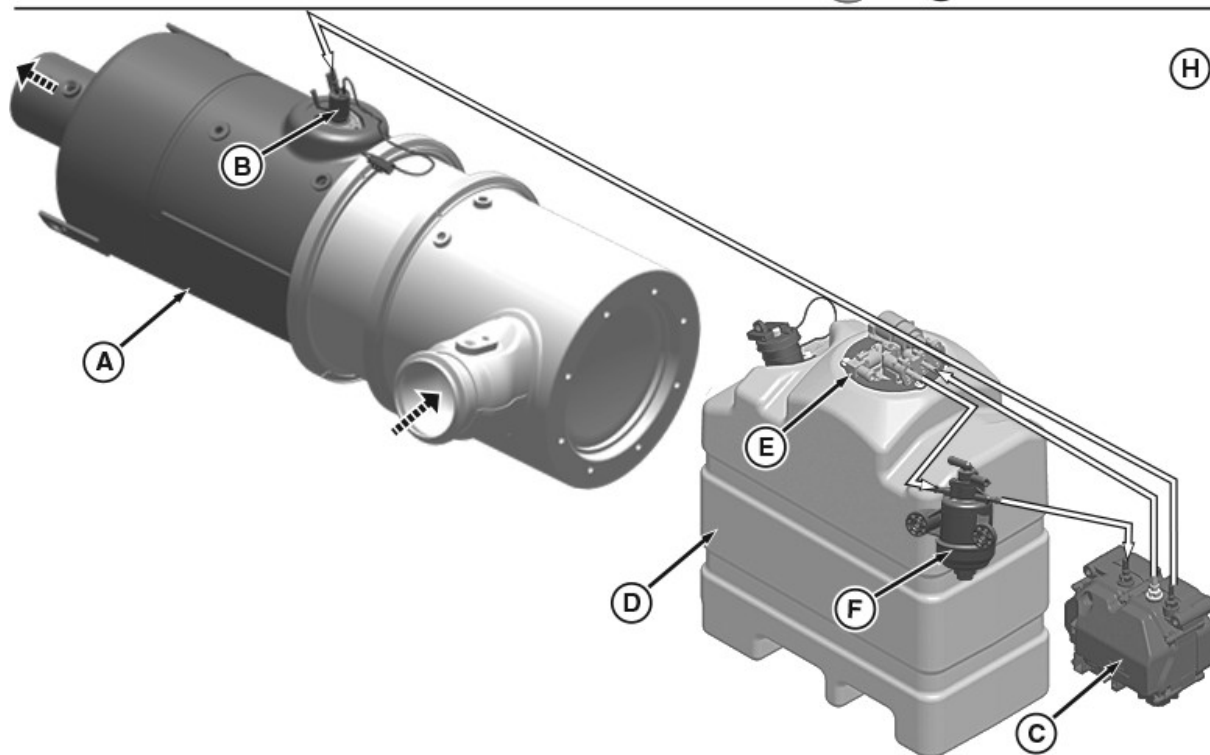
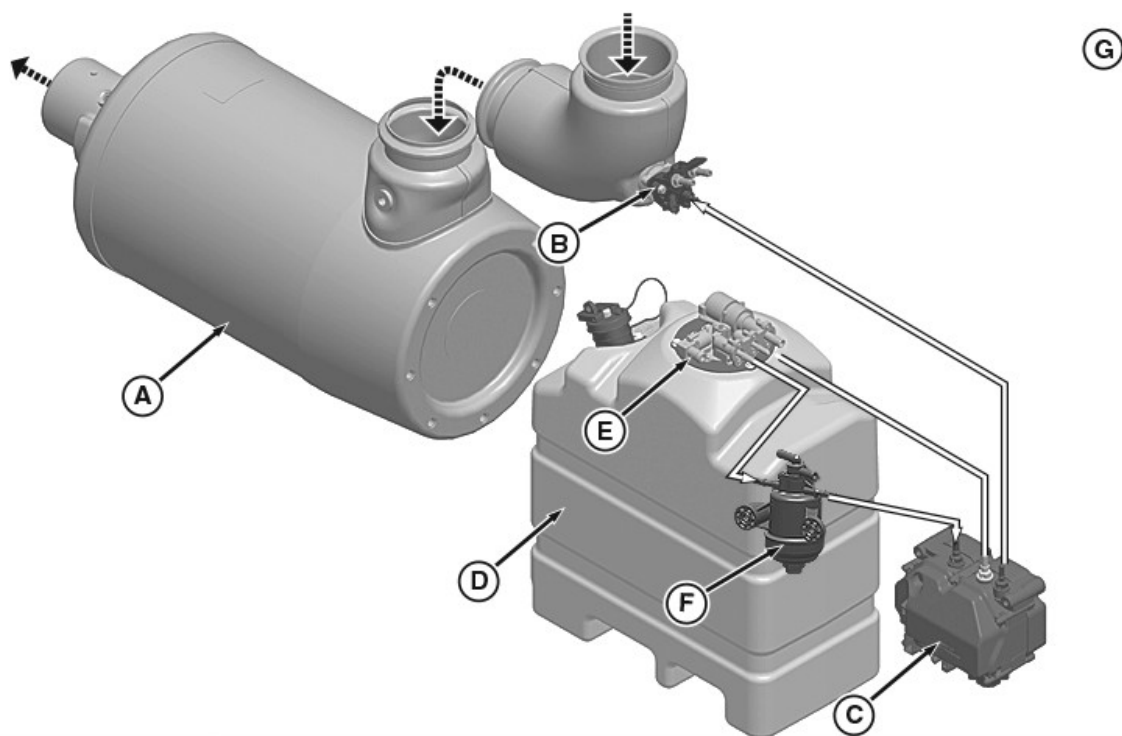
Оператор чиқиш фильтрини автоматик тозалашни ўчириш тўғрисидаги сўровни бажарган бўлса, автоматик тозалаш индикатори ёритилади. Бу белги оператор диагностик ўлчагич орқали чиқиш фильтрини автоматик тозалаш функциясини ишга туширмагунга қадар ёритилган ҳолда қолади. Агар вазият хавфсизлик билан боғлиқ бўлса ёки тозалаш жараёнини якунлаш учун ёқилғи ҳажми етарли бўлмаса, автоматик режимни ўчириш тавсия қилинмайди.

Мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик индикатори мотор газ чиқариш нормал иш кўрсаткичлари чегарасидан чиқиб кетганда ёки мотор газ чиқариш тизимида носозлик юзага келганда ёритилади. Носозлик диагностика коди тартибига риоя қилинг ёки техник хизмат кўрсатиш бўйича ваколатли дилерга мурожаат қилинг.

Мотор газ чиқариш тизимидаги носозлик индикатори огоҳлантириш хабари билан бирга акс этса, мотор газ чиқариш нормал иш кўрсаткичлари чегарасидан чиқиб кетгани ёки мотор газ чиқариш тизимида носозлик юзага келгани боис моторни бошқариш блоки моторнинг иш кўрсаткичларини пасайтиради. Носозлик диагностика коди тартибига риоя қилинг ёки техник хизмат кўрсатиш бўйича ваколатли дилерга мурожаат қилинг.

DX,AFTRTREAT,INDCATRS-UZ-12FEB18

Газларни танлов асосида нейтрализация қилиш (SCR) тизими



SCR тизими

RG22427A—UN—07JAN20

A—SCR катализатори
B—DEF дозалаш инжектори
C—DEF дозалаш блоки
D—DEF баки

E—DEF баки коллектори
F—Ички DEF фильтри (бор бўлса)
G—Модулли консервация созламаси
H—Ички консервация созламаси

МУҲИМ: Мотор тўхтагандан сўнг аккумулятор симларини камида 4 дақиқа давомида чиқармай туринг. SCR тизими мотор тўхташи билан ўзини дизель газини тозалаш суюқлигидан (DEF) автоматик равишда тозалайди. Агар линияларнинг тозаланиши учун етарли вақт берилмаса, қолдиқ DEF музлаб қолиши ва совуқ ҳарорат пайтида SCR тизимининг деталларига зарар етказиши мумкин.

Зарарли чиқиндилар соҳасидаги миллий ва маҳаллий талабларга риоя қилиш мақсадида мазкур серия моторлари SCR тизими билан жиҳозланган. Газларни танлов асосида нейтрализация қилиш (SCR) тизимининг асосий деталлари SCR катализатори (A), DEF дозалаш инжектори (B), DEF дозалаш блоки (C), (DEF) баки (D) ҳамда DEF баки коллекторидан (E) иборат. SCR тизими азот оксиди чиқиндиларининг ҳажмини камайтиришда самаралидир. Азот оксиди қурум ва кислотали ёмғирларнинг асосий детали ҳисобланади.

Ёқилғи ёниши пайтида газларни чиқариш тизимида азот оксиди молекулалари шаклланади. DEF газларни чиқариш оқимига SCR катализаторидан аввал киритилади. SCR тизимидаги кимёвий реакция воситасида азот оксиди азот ва сувга айлантирилади.

Сув парлари ёниш жараёнининг нормал қўшимча маҳсулоти ҳисобланади. Машина паст ҳарорат шароитида ишлатилганда, сув парлари конденсацияга учраб, газларни чиқариш тизимидан оқ рангли тутунга ўхшаб чиқади. Иш ҳарорати кўтарилиб, сув парланишда давом этиши билан бу ҳолат йўқолади. Бундай ҳолат нормал ҳисобланади.

DEF эритмаси -11 °C (12 °F) даражада кристалланиб, музлай бошлайди. Бундан совуқ бўлган иқлим шароитларида DEF бақда музлаб қолади. Шу боис DEF бакида иситиш элементи мавжуд бўлиб, у машина ишга туширилиши билан DEFнинг эришини таъминлайди. Суюқлик ҳолатини сақлаб туриш учун иситиш элементи иш давомида керагича айланиб туради. DEF бирламчи ўт олдириш пайтида тақсимланмайди, шу боис моторни совуқ ҳолатда ишга тушириш пайтида DEF суюқ ҳолатда бўлиши шарт эмас.

Агар DEF сифати ёмонлашиб, унинг техник кўрсаткичлари талаб доирасида бўлмаса, моторнинг қуввати пасайиши мумкин. DEF енгил аммиак ҳидли ва сувдек шаффоф бўлиши лозим. Агар DEF шаффоф бўлмаса, ранг олган бўлса ва ундан аммиак ҳиди анқиб турса, унинг техник кўрсаткичлари талабга жавоб бермайди.

DX,SCR,OVERVIEW-UZ-30MAR20

Дизель қуруми фильтрига (DPF) сервис

⚠ ДИҚҚАТ: Хизмат муддати тугаган чиқинди газ фильтрини тўғри утилизация қилинг. Чиқинди газ фильтрида куйидаги чоралар талаб этиладиган дизель қуруми фильтри (DPF) кули бўлади:

- Хавфли чиқинди сифатида таснифланиши мумкин.
- Хавфли чиқиндиларни утилизация қилишни тартибга соладиган барча федерал, штат ва маҳаллий қонунлар ва қарорларга биноан утилизацияни талаб қилади.

Ишлатилган чиқинди газ фильтрлари, хусусан DPF, исталган Жон Дир дилери ёки малакали сервис таъминотчисида алмаштирилиши мумкин.

- DPF дан кулни доимо малакали сервис таъминотчисига олдинг.
- Ёрдам олиш учун Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

DPF кулини олиб ташлашнинг маъқулланган усулларига амал қилинмаганда:

- АҚШ федерал, штат ва маҳаллий хавфли чиқиндиларни утилизация қилиш тўғрисидаги қонун бузилиши мумкин.
- DPF фильтрига зарар етиши мумкин, бу эса чиқинди газ тизими кафолатининг бекор қилинишига олиб келиши мумкин.

МУҲИМ: Ишланган газларни тозалаш тизимига шикаст етишини олдини олинг. Ҳеч қачон:

- Нотўғри ёки маъқулланмаган ишланган газларни тозалаш қисмларидан фойдаланманг.
- Interim Tier 4/Stage III B ва бошқа ишланган газларни тозалаш тизимлари билан жиҳозланган транспорт воситаларида ишланган газларни тозалаш қисмларини алмаштирманг.

Чиқинди газ фильтри DPF га эга. DPF фильтри куйидагилар учун мўлжалланган:

- Картер мойи ва ёқилғида фойдаланиладиган қўшимчаларнинг ёнмайдиган ҳосиласи бўлмиш қолдиқ кулни ушлаб қолади.
- Кўп соатлик техник хизматсиз ишни таъминлайди. Аммо, DPF фильтри маълум пайтда йиғилган кулни олиб ташлаш учун профессионал хизматни талаб қилади. Профессионал хизматдан олдинги ишлаш соатларининг аниқ сони куйидагиларга боғлиқ:

- Мотор қувват тоифаси, иш цикли, ёқилғи сифати ва мотор мойининг таркибига.
- Тавсия этилган мой ва ёқилғи маркаларидан фойдаланилиши ишлаш соатларини кўпайтиради.

Мотор эгаси мазкур Оператор қўлланмасида таърифланган талаб этилган техник хизматни бажаришга маъсулдир. Ускунанинг нормал ишлаши давомида:

- DPF фильтрига техник хизмат кўрсатиш талаблари DPF фильтрида кул қандай тезликда йиғилишига боғлиқ.
- DPF фильтрида кул даражаси кўпайган сари қурумни сақлаш қобилияти камаяди ва чиқинди газ тизимидаги чиқишга қаршилиқ янада ошади.
- DPF фильтрига сервис кўрсатиш зарур бўлганда, асбоблар панелидаги индикатор ёки диагностик кўрсаткич бу ҳақда сигнал беради.

EC82310,0000F0A-UZ-07JUL25

Олд консол

Олд консол

ҚАЙД: Чап реверсор учун трансмиссия бўлимига қаранг.

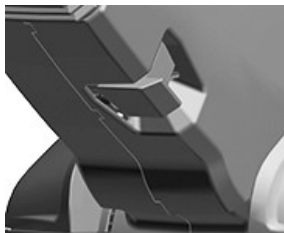


RXA0189032—UN—28JUN23

Олд консолга мисол

kd34109,1687976529633-UZ-28JUN23

Руль чамбараги ва устунини ростлаш



RXA0167453—UN—12APR19

Оғиш/сурилмани тўхтатиш дастаги

Оғиш/сурилмани тўхтатиш дастаги — ростлашни очиш учун дастакни руль устунидан тортинг. Очилганда руль ғилдирагининг кенгайтириш/қайтариш ва оғишини ростлаш мумкин. Қулфлаш дастагини исталган ҳолатга қулфлаш учун руль устуни томонга босинг.



RXA0167454—UN—12APR19

Хотира оғиши тепкиси

Хотира оғиши тепкиси — тепки руль устунидан оғиши учун оператордан ташқарига ёки операторга яқинроқ қилиб пастга босинг. Шу ҳолат сақланаши учун тепкини қўйиб юборинг.

KD34109,00004CB-UZ-29MAY19

Сигнални ишлатиш



RXA0167455—UN—12APR19

Сигнал тугмаси

Сигнал — сигнал чалиш учун руль устунда дастакнинг чапки паст томонидаги тугмани босинг.

KD34109,00004CC-UZ-29MAY19

Ювгичлар ва ойнатозалагичларни ишлатиш

Арткич ва ойнатозалагичлар тугмалари руль устунда ўнг дастакдан жойлашган.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина, мавжуд бўлади.



RXA0167456—UN—12APR19

Олд арткич тезлиги

Олд арткич тезлиги — ювгич/ойнатозалагич дастакларнинг учида мурватни буринг. Созлама қанчалик юқори бўлса, арткич шунчалик тез ишлайди. Пастки созлама ўчик ҳолат (цикл кўрсатилган). Стрелка жорий созламани кўрсатади.



RXA0167457—UN—12APR19

Олд ювгич тугмаси

Олд арткич ойнатозалагич — ювгич/ойнатозалагич дастакларнинг учидаги тугмани босиб туринг. Ойнатозалагични тўхтатиш учун тугмани қўйиб юборинг.



Ўнг/орқа арткич дастагини танлаш

RXA0167458—UN—12APR19

Ўнг/орқа арткични танлаш — фаол ювгич/ойнатоалагичларни танлаш учун дастакни қуйидаги ҳолатлардан бирига қўйинг:

- Ўнг арткич учун чап томон
- Ўнг ва орқа ювгичлар учун марказ
- Орқа арткич учун ўнг



Ўнг/орқа арткич тезлик/ойнатоалагич дастаги

RXA0167459—UN—12APR19

Ўнг/орқа арткич тезлик/ойнатоалагич — фаол ювгич/ойнатоалагичларни ишлатиш учун дастакни ўчик ҳолатидан кўтаринг (цикл кўрсатилган). Созлама қанчалик юқори бўлса, арткич шунчалик тез ишлайди. Ойнатоалагич ишлаши учун дастакни босиб туринг. Ойнатоалагични тўхтатиш учун дастакни бўшатинг.

KD34109,00004CD-UZ-26AUG19

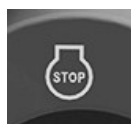
Ўт олдиригич



Ўт олдиригич

RXA0168011—UN—17MAY19

Ўт олдиригич рул устунининг ўнг томонида жойлашган ва учта позицияга эга:



СТОП

RXA0168012—UN—17MAY19

ТЎХТАТИШ — мотор ва барча анжомларнинг функцияларини ўчиради.



Иш

RXA0168013—UN—17MAY19

Ишга тушириш — барча аксессуарларнинг функциялар ва моторни ўт олдиригандан кейин ишга тушириш имконини беради.



Бошлаш

RXA0168014—UN—17MAY19

Ишга тушириш — мотор ишга тушади ва ишлаш ҳолатига қайтади.

KD34109,00004CE-UZ-11JUL24

Бурилиш сигналларини ишлатиш



Бурилиш сигнали дастаги

RXA0168015—UN—17MAY19

Бурилиш сигнали тугмаси руль устунидagi чап дастакда жойлашган.

Ўйлни алмаштириш бурилиш сигнали — фаоллаштириш учун дастакни бир ҳолатга (ўнг сигнал учун юқори, чап сигнал учун паст). Уч марта ёнгандан кейин сигнал автоматик ўчиб қолади.

Ўзини бекор қилувчи бурилиш сигнали — фаоллаштириш учун дастакни икки ҳолатга (ўнг сигнал учун юқори, чап сигнал учун паст). Олд ғилдираклар нейтрал ҳолатга қайтганида ёки дастакни бир хил йўналишда битта позицияга буриш орқали сигнал ўчади. Агрегат уланган бўлса, бурилгандан кейин сигнални ўчиришда кечикиш бўлади.

KD34109,00004CF-UZ-08JUN22

Тепкилар

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина, мавжуд бўлади.



RXA0177205—UN—14APR20

Тормоз тепкиси

Тормоз тепкиси — секинлаштириш ва машинани тўхтатиш учун ишлатинг. Тормозлар ҳақида кўпроқ маълумот учун ушбу оператор қўлланмасининг Тормозлар бўлимига қаранг.



RXA0177207—UN—14APR20

Дебрияж тепкиси

Дебрияж тепкиси — дебрияжни узиш учун ишлатинг.



RXA0177203—UN—13APR20

Тезликни бошқариш тепкиси

Тезликни бошқариш тепкиси:

ҚАЙД: Трактор тезликни бошқариш тепкиларининг бири ёки тепкисиз бўлиши мумкин.

- **Акселератор функцияси (тўқ сарик)** — трансмиссия режимига боғлиқ равишда мотор ёки юриш тезлигини бошқариш учун ишлатинг.
- **Секинлашиш функцияси (кулранг)** — моторнинг айланиш тезлигини секинлашиш созуламасига асосланиб пасайтириш учун ишлатинг. Созламалар учун оператор қўлланмасининг Моторни ишлатишда Мотор созуламаларига қаранг.

KD34109,00005E0-UZ-11AUG21

Чироқларни бошқариш



RXA0168015—UN—17MAY19

Чироқлар дастаги

Узоқни ёритиш фаралари ва чироқнинг олдиндан ўрнатилган созуламалари руль устунидаги чап дастак ёрдамида бошқарилади. Қўшимча чироқ тугмалари, жумладан дала ва йўл чироқлари тугмалари ҳақида маълумот учун оператор қўлланмасининг CommandARM бошқаруви элементлари рукнидаги CommandARM иқлим, радио ва ёриткичлар бошқарувига қаранг.

- **Яқин/узоқни ёритиш чироқлари жойлашуви** — йўл чироқлари фаоллаштирилган ҳолатда дастакни ойна томонга босинг ва яқин ва узоқни ёритиш тугмалари орасида алмаштириш учун бўшатиш. Узоқни ёритиш фараси режимда бурчакдаги дисплей чироқлари индикатори ёнади.
- **Қисқа муддатли узоқни ёритувчи чироқ (Flash-to-Pass)** — йўл чироқлари фаоллашган ҳолатда дастакни ойнадан тортинг ва узоқни ёритиш фарасини қисқа вақтда фаоллаштириш учун босиб турунг. Яқинни ёритишга ўтиш учун бўшатиш. Созлама тўхташ ёки ўчиқ режимда бўлганида узоқни ёритиш чироқларини қисқа муддатда фаоллаштиради.
- **Иш чироқлари бошланғич созуламалари** — иш чироқлари фаоллаштирилганда дастакни ойнадан тортинг ёки фаол бошланғич созуламани ўзгартириш учун дастакни ойна томонга босинг.



RXA0168021—UN—17MAY19

Қулайлик чироқлари тугмаси

Қулайлик чироқлари (жиҳозланган бўлса) — ёқиш учун қулайлик чироқлари тугмасини босинг. Қулайлик чироғи жойлари учун оператор қўлланмасининг Чироқлар бўлимидаги Чироқ идентификациясига қаранг.

Тугма жойлашуви:

- 7R, 8RW ва 8RX: Машинанинг чап томони зиналар ораси.
- 8RT ва 9RT: Машинанинг чап томони, аккумуляторни узишдан кейин.
- 9RW ва 9RX: Машинанинг чап томони зиналардан кейин.



RXA0173051—UN—09DEC19

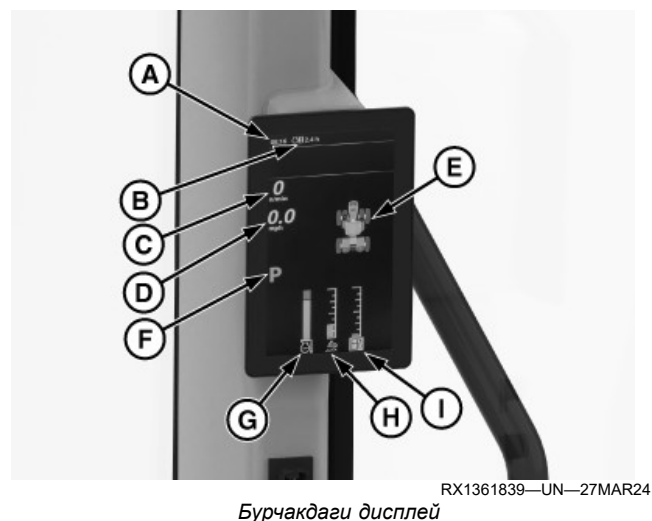
Ташиш чироқлари калити

Ташиш чироқлари (жиҳозланган бўлса) — ёқиш учун калитнинг тепасини ёки ташиш чироқларини ўчириш учун калитнинг тубини босинг. Калит радиога яқин жойлашган. Ташиш чироқлари жойлашуви учун Оператор қўлланмасининг Чироқлар бўлимида ташиш чироқларига қаранг.

KD34109,00004D1-UZ-30AUG22

Бурчакдаги дисплей

Бурчакдаги дисплей



- A—Соат
- B—Мотор ишлаш вақти
- C—Тахометр (сигнал йўқ)
- D—Юриш тезлиги (сигнал йўқ)
- E—Autotrac индикатори (ёритиб кўрсатилган)
- F—Трансмиссия узатмаси
- G—Совиткич ҳароратини ўлчагич
- H—Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) миқдори ўлчагичи
- I—Ёнилғи миқдори кўрсаткичи

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли параметр билан жиҳозланган бўлсагина намоиш этилади.

00:00

Соат (вақт кўрсатилмаган)

RXA0188030—UN—15SEP22

Соат — жорий вақтни кўрсатади.

000000.0 h

Мотор ишлаш вақти (соат кўрсатилмаган)

RXA0188037—UN—15SEP22

Мотор соатлари — моторнинг жами соатларини кўрсатади.

000000.0 h

Ёнилғи соатлари (соат кўрсатилмаган)

RXA0188039—UN—15SEP22

Ёнилғи соатлари — бақдаги ёнилғи ва бошқа ишлатиш созламаларига асосан ҳисобланган қолган иш соатларини кўрсатади.



Чапга бурилиш индикатори

RXA0167737—UN—06MAY19

Чапга бурилиш индикатори — чапга бурилиш чироғи ёки аварийкалар ёниқ бўлганда ёнади.



Ўнга бурилиш индикатори

RXA0167738—UN—06MAY19

Ўнга бурилиш индикатори — ўнга бурилиш чироғи ёки аварийкалар ёниқ бўлганда ёнади.



Узоқни ёритувчи фара индикатори

RXA0167739—UN—06MAY19

Узоқни олувчи фара индикатори — узоқни ёритувчи фара чироқлари ёқилганда ёнади.



Тўхтаб туриш чироқлари индикатори

RXA0188046—UN—15SEP22

Тўхтаб туриш чироқлари индикатори — тўхтаб туриш чироқлари ёниқлигида ёнади.



Иш чироқлари индикатори

RXA0188052—UN—15SEP22

Иш чироқлари индикатори — иш чироқлари ёниқ бўлганда ёнади.



Тиркаманинг бурилиш индикатори мисоли

RXA0167740—UN—06MAY19

Тиркаманинг бурилиш индикатори — бурилиш сигнали ёнганида ва битта тиркама уланганида тиркама белгиси ва 1-чироқ ёнади. Белги, 1 ва 2 рақами бурилиш сигнали ёки аварийкалар ёниқ бўлганда ва иккита тиркама уланганида милтиллади.



Моторни олдиндан қиздириш индикатори

RXA0167741—UN—06MAY19

Моторни олдиндан қиздириш индикатори — калит ишга тушиш режимида бўлганида ёнади. Мотор ишга тушиши мумкин бўлганда индикатор ўчади.



RXA0188049—UN—15SEP22

Тахометр

Тахометр — мотор тезлигини дақиқасига айланишлар сонида (айл/дақ) кўрсатади. Агар ---- кўрсатса, тезлик сигнали қабул қилинмаяпти.



RXA0167743—UN—06MAY19

IPM индикатор

Интеллектуал қувват бошқаруви (IPM) индикатори — IPM фаол бўлганда ёнади.



RXA0188043—UN—15SEP22

Максимал мотор айланиш индикатори ва рақамига мисол

Максимал мотор айланиши индикатори ва рақами — максимал мотор айланиши бир ёки икки фаол бўлганда индикатор ёнади. Максимал мотор ёки ўрнатилган тезлик фаол бўлишига қараб 1 ёки 2 рақами кўрсатилади. Максимал мотор ёки белгиланган тезликлар фаол бўлмаса, 0 кўрсатилади.



RXA0167745—UN—06MAY19

Қўлда мотор айланиш индикатори

Қўлда мотор айланиш индикатори — CommandPRO жойстик билан жиҳозланган машиналарда мотор айланиши қўлда режимида бўлганда ёнади.



RXA0188045—UN—15SEP22

Максимал мотор тезлиги индикатори

Минимал мотор айланиши индикатори — минимал мотор тезлиги фаол бўлганда ёнади.



RXA0167747—UN—06MAY19

Чиқинди газ фильтрини тозалаш индикатори

Чиқинди газ фильтрини тозалаш индикатори — Чиқинди газ фильтрини тозалаш фаол бўлганда ёнади.



RXA0188042—UN—15SEP22

Юриш тезлиги (сигнал йўқ)

Юриш тезлиги — оператор томонидан танланган бирликларга (АҚШ ёки метр тизими) қараб, соатига миллар (мил/соат) ёки километрларда (км/соат) ифодааланган юриш тезлиги қийматини кўрсатади. Агар 00.0 кўрсатса, тезлик сигнали қабул қилинмаяпти. Моторни олдиндан қиздириш индикатори (6,8 л ва 18 л моторлар) фаоллашганда моторнинг ишга тушиш вақти кўрсатилади.



RXA0188041—UN—15SEP22

Ўрнатилган юриш тезлиги қиймати ва рақами (сигнал йўқ)

Ўрнатилган юриш тезлиги қиймати ва рақами — фаол ўрнатилган тезлик учун тезлик қийматини (тўқ сарик) кўрсатади. Агар CommandPRO жойстик билан жиҳозланган ва ўрнатилган тезлик фаол бўлмаса, максимал ўрнатилган тезлик кўрсатилади. Белгиланган қайси тезлик фаоллигига қараб 1 ёки 2 рақами кўрсатилади. Белгиланган тезлик сигнали олинмаётган бўлса, 00.0 кўрсатилади.



RXA0188032—UN—15SEP22

Ўрнатилган юриш тезлиги индикатори

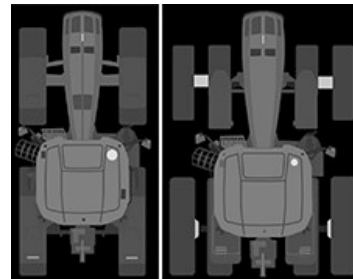
Ўрнатилган юриш тезлиги индикатори — ўрнатилган ерда юриш тезлиги бир ёки икки фаол бўлганда ёнади.



RXA0188031—UN—15SEP22

Максимал белгиланган тезлик индикатори

Максимал ўрнатилган тезлик индикатори — максимал ўрнатилган тезлик фаол бўлганида ёнади.



RXA0188907—UN—10APR23

Тракторга мисоллар

Трактор — ҳар доим бошқа индикаторларга

қўшимча нуқта сифатида кўрсатади (масалан: олд ҚОҚ индикатори тракторнинг олдини кўрсатади).



RXA0188038—UN—15SEP22

Олдинга индикатори

Олдинга индикатори — трактор олдинга ҳаракатланаётганда ёнади.



RXA0188048—UN—15SEP22

Орқага индикатори

Орқага индикатори — трактор орқага ҳаракатланаётганда ёнади.



RXA0188036—UN—15SEP22

Йўналиш ва узатма (танланмаган)

Йўналиш ва узатма — чап томондаги қиймат танланган ҳаракатланиш йўналишини кўрсатади. Ўнгдаги қийматлар танланган узатмани кўрсатади:

- Битталиқ узатма (юқори чап)
- Иккиталиқ узатма (юқори ўнг)
- Диапазон билан учталиқ (қуйи)



RXA0167757—UN—06MAY19

AutoTrac индикатори

AutoTrac индикатори — AutoTrac фаол бўлганда ёнади.



RXA0167758—UN—06MAY19

Автоматик алмаштириш индикатори

Автоматик алмаштириш индикатори — АВТОМАТИК алмаштириш ёниқ бўлганда ёнади.



RXA0167759—UN—06MAY19

Туртиш режими индикатори

Туртиш режими индикатори — Тезликнинг бирдан ошишининг олдини олиш учун ўрнатилган тезлик 2 км/соатдан (1 mph) пасайса ёки ўрнатилган тезлик 2,5 баробар юқори бўлса, ёнади.



RXA0167760—UN—06MAY19

Тезликни бошқариш тепкиси режими индикатори

Тезликни бошқариш тепкиси режими индикатори — тепки режими фаол бўлганда ёнади.



RXA0167761—UN—30MAY19

iTEC индикатори

iTEC индикатори — iTEC ёқилганида ёнади.



RXA0167762—UN—06MAY19

Трактор автоматикаси индикатори

Трактор автоматикаси индикатори — трактор автоматикаси фаол бўлганда ёнади.



RXA0167763—UN—06MAY19

Жойстик индикатори

Жойстик индикатори — жойстик фаол бўлганда ёнади.



RXA0188029—UN—15SEP22

AutoClutch ўчирилган индикатори

AutoClutch ўчирилган индикатори — AutoClutch ўчирилганда ёнади.



RXA0167764—UN—06MAY19

Дифференциални блоклаш индикатори

Дифференциални блоклаш индикатори — дифференциални блоклаш фаол бўлганида ёнади.



RXA0167765—UN—06MAY19

MFWD индикатори

Механик олд ғилдирак узатмасы (MFWD)

индикатори — MFWD фаол бўлганда ёнади.



RXA0188047—UN—15SEP22

ҚОҚ индикаторлариға мисол

ҚОҚ индикаторлари — ҚОҚ белгиси олд ва орқа ҚОҚ фаол бўлганда ёнади. ҚОҚ белгисидан кейин номинал ҚОҚ қиймати ҳам ёнади.



RXA0188051—UN—15SEP22

Тиркама пневматик тормози босими ўлчагичига мисол

Тиркама пневматик тормози босими ўлчагичи—

тиркама пневматик тормози учун ҳаво босими фоизини кўрсатади. Қизил ҳудуд тормоз босимларини йўқ босимдан (0%) паст босимгача (66%) кўрсатади. Яшил зона тормоз босимларини паст босимдан юқори (66,4%) тўлиқ босимгача (100%) кўрсатади. Ҳаво босими паст бўлса, қизил зона милтиллайди.



RXA0188033—UN—15SEP22

Совитиш моддаси ҳароратини ўлчагичига мисол

Совитиш моддасининг ҳароратини ўлчагич — моторни совитиш моддасининг ҳароратини 40–120° С (104–248°F) оралиғида кўрсатади. Совитиш моддаси 40 С (104 F) даражадан юқори бўлгунча индикатор пастда қолади. Ҳарорат 120 С (248 F) ва ундан юқори бўлганда индикатор юқорида бўлади. Ҳарорат қизил зонага етса, қизил зона ва белги милтиллайди.



RXA0188040—UN—15SEP22

Ёнилғи миқдори ўлчагичига мисол

Ёнилғи миқдори ўлчагичи — бакдаги ёнилғининг миқдорини кўрсатади. Ёнилғи баки тўла бўлганда бутун ўлчагич яшил рангда ёнади. Ёнилғи даражаси паст бўлса, огоҳлантириш сигнали бир марта чалинади.



RXA0188034—UN—15SEP22

DEF миқдори ўлчагичига мисол

ҚАЙД: Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF)

- У фақат Final Tier 4/Stage V мотори билан жиҳозланган тракторларда ишлатилади ва бошқа моторлар билан жиҳозланган машиналарда кўрсатилмайди.
- У 18 л мотор билан жиҳозланган тракторларда ишлатилмайди.

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) миқдори

ўлчагичи — бакдаги DEF миқдорини кўрсатади. DEF баки тўла бўлганда бутун ўлчагич яшил рангда ёнади. DEF миқдори паст бўлса, огоҳлантириш сигнали бир марта чалинади. Ёнилғи баки тўлдирилганда, DEF суюқлиги баки ҳам тўлдирилиши лозим.

Сигнализация индикаторлари:

Сигнализация индикаторлари CommandCenter тизимида кўрсатилган маълумот хабари, носозлик диагностик коди ва/ёки носозлик тавсифи билан биргаликда келади. CommandCenter сигналлари, ТЎХТАШ, сервис ва маълумот сигналлари ҳақида кўпроқ маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасидаги Муаммоларни ҳал қилиш — Носозлик диагностик кодлари (DTC) бўлимига қаранг.



RXA0167772—UN—06MAY19

ТЎХТАШ сигнали индикатори

ТЎХТАШ сигнали индикатори — ёнади ва зудлик билан аҳамият беришни талаб қилувчи жиддий носозликни кўрсатган ҳолда давомли сигнал тўхтовсиз овоз чиқаради.



RXA0167773—UN—06MAY19

Сервис сигнали индикатори

Сервис сигнали индикатори — чироқ ёнади ва ишлаш ёки ишлатишда муаммо аниқланганини ва имкон қадар тезроқ бартараф этилиши зарурлигини кўрсатган ҳолда безовталик сигнали беш марта овоз чиқаради.



RXA0167774—UN—06MAY19

Маълумот сигнал индикатори

Маълумот сигнали индикатори — чироқ узлуксиз ёнади ва GSix шинада бўлганда эҳтимолий хатолик ҳолатини кўрсатган ҳолда сигнал 2 сония чалинади.

Огоҳлантириш индикаторлари:

Огоҳлантириш юзага келганида:

- Тракторни текис ерда тўхтатинг ва юриб кетишининг олдини олинг.
- Носозлик ташхиси коди (DTC) CommandCenter дисплейда кўриниб туради. Носозликни ҳал қилиш учун кўрсатмаларга амал қилинг.
- Агар носозликни бартараф этиб бўлмаса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.



RXA0167775—UN—06MAY19

Руль бошқарувининг огоҳлантирувчи индикатори

Руль бошқарувининг огоҳлантирувчи индикатори — руль бошқаруви тизимида жиддий хатолик аниқланганида чироқ ёнади.



RXA0167776—UN—06MAY19

Тормозда огоҳлантириш сариқ индикатори

Тормозда огоҳлантириш сариқ индикатори — қўшимча хатоликларни аниқлаш имкониятига таъсир қилувчи электр билан боғлиқ хатолик аниқланганида чироқ ёнади.



RXA0167777—UN—06MAY19

Тормоздан огоҳлантириш қизил индикатори

Тормоздан огоҳлантириш қизил индикатори — қуйидагиларни кўрсатади:

ҚАЙД: Тиркаманинг ҳаво тормозлари ишчи босим даражасига етганида тормоздан огоҳлантириш индикатори (қизил) ёнади, ишчи босим даражасига етиши билан индикатор ўчади. Ишчи босим даражасига етиши билан индикатор ўчади.

- Тормоз тизимининг ишлашига таъсир қилувчи жиддий хатолик аниқланганида чироқ ёнади. Тракторни зудлик билан тўхтатинг.
- Тўхтаб туриш қулфини улаш имконсиз бўлганида чироқ ёнади.

kd34109,1663074638253-UZ-07JUL25

CommandARM бошқарув элементлари

CommandARM



RXA0188010—UN—13SEP22
CommandARM намуналари

kd34109,1663074711166-UZ-13SEP22



RXA0168025—UN—17MAY19

Шатак чуқурлигини ростлаш мурвати

ҚАЙД: Мурват шатакни юқори чегарадан баланд кўтармайди.

Шатак чуқурлигини ростлаш мурвати — шатакни кўтариш ва тушириш учун фойдаланинг.



RXA0168026—UN—17MAY19

Ўрнатиш тугмаси

Ўрнатиш тугмаси — ўрнатилган нуқтани сақлаш учун босинг.



RXA0168027—UN—17MAY19

Блокировка тугмаси

Қулфлаш тугмаси — шатакни қулфлаш учун босинг. Очиш учун қайта босинг.



RXA0168028—UN—17MAY19

Қайта тиклаш тугмаси

Қайта тиклаш тугмаси — шатакни ўрнатилган нуқта жойига қўйиш учун босинг.



RXA0168029—UN—17MAY19

Шатак юқори чегара циферблати

Шатакнинг юқори чегараси қийматини киритиш мурвати — юқори чегара соғламасини ростлаш учун фойдаланинг. Ростлашни кўриш учун тушувчи меню CommandCenter тизимида кўринади.

CommandARM шатак бошқарув элементлари [Ag]

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина мавжуд бўлади.

Олд шатак элементлари:



RXA0168023—UN—17MAY19

Олд шатак дастаги

ҚАЙД: Дастак шатакни юқори чегарадан баланд кўтармайди.

Олд шатак дастаги — олд шатак жойлашувини ростлашга имкон беради. Ушбу оператор қўлланмасининг Орқа шатак бўлимида Шатакни бошқариш дастагига қаранг.

Орқа шатак элементлари:



RXA0168024—UN—17MAY19

Орқа шатак дастаги

ҚАЙД: Дастак шатакни юқори чегарадан баланд кўтармайди.

Орқа шатак дастаги — орқа шатак жойлашувини ростлашга имкон беради. Ушбу оператор қўлланмасининг Орқа шатак бўлимида Шатакни бошқариш дастагига қаранг.



RXA0168030—UN—17MAY19

Шатак тушиш тезлиги мурвати

Шатакнинг тушиш тезлиги қийматини киритиш мурвати – тушиш тезлиги соғламасини ростлаш учун ишлатинг. Ростлашни кўриш учун тушувчи меню CommandCenter тизимида кўринади.



RXA0168031—UN—17MAY19

Шатак юклама чуқурлиги циферблати

Шатакнинг юкланиш чуқурлиги қийматини киритиш мурвати – юклаш чуқурлиги соғламасини ростлаш учун фойдаланинг. Ростлашни кўриш учун тушувчи меню CommandCenter тизимида кўринади.

KD34109,00005E4-UZ-20JUN22

CommandARM SCV бошқарув дастаклари

ҚАЙД: SCV бошқарув дастаклари трактор функцияларини ва мосламаларни бошқариш учун қайта соғланиши мумкин. Бу Оператор қўлланмасидаги CommandCenter бўлимидаги Бошқарув элементларини соғлаш рукнига қаранг.



RXA0168032—UN—17MAY19

SCV I дастаги

SCV бошқарув дастаги SCV оқимини ростлашга имкон беради. Дастаклар сони машинага кўра фарқ қилади. Оператор қўлланмасининг тақсимлаш клапани бўлимида SCV тақсимлаш дастаги ростлашларига қаранг.

KD34109,00004E1-UZ-15JUN22

CommandARM PTO бошқарув дастаклари [Ag]

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина мавжуд бўлади.



RXA0168033—UN—17MAY19

Олдинги ҚТҚ дастаги

Олд ҚТҚ дастаги — олд ҚТҚни фаоллаштиради/фаолсизлантиради. Оператор қўлланмасининг ҚТҚ — Умумий маълумот бўлимидаги ҚТҚларни ишлатиш бўлимига қаранг.



RXA0168034—UN—17MAY19

Орқа ҚТҚ дастаги

Орқа ҚТҚ дастаги — орқа ҚТҚни фаоллаштиради/фаолсизлантиради. Оператор қўлланмасининг РТО – Умумий маълумот бўлимидаги РТОларни ишлатиш бўлимига қаранг.

KD34109,00005E5-UZ-15JUN22

CommandARM иқлим, радио ва ёритишни бошқарув элементлари



RXA0168035—UN—17MAY19

Товуш баландлиги

Товуш баландлиги —Кўтариш учун (+) белгисини ёки камайтириш учун (-) белгисини танланг.



RXA0168036—UN—17MAY19

Олдинги/Кейинги

Олдинги/кейинги—Кейинги трек/станция учун юқорини ёки олдинги трек/станция учун пастини босинг.



RXA0168037—UN—28JUN19

Овозни ўчириб қўйиш

Овозни ўчириб қўйиш—Карнай товуш

баландлигини овозсиз қилиш учун босинг, сўнг овозини ёқиш учун қайта босинг. Телефонга уланганда ва чақирув фаоллигида микрофонни ўчириш учун тугмани босинг.



РХА0178830—UN—22JUL20
РТТ/кўнғироқни қабул қилиш

ҚАЙД: Сенсорсиз экран радиоси билан жиҳозланган бўлса, тугма фақат кирувчи чақирувларни қабул қилади.

Push-To-Talk (РТТ)/Чақирувни қабул қилиш—тугмаси операторга радио ҳолати ва тугмани босиш узунлигига қараб турли функцияларни бажариш имконини беради. Сенсор экранли радио билан жиҳозланган бўлса, РТТ бўйича батафсил маълумот учун глобал радио оператор қўлланмасига қаранг.



РХА0178829—UN—22JUL20
Чақирувни тугатиш

Чақирувни тугатиш—Давом этаётган кўнғироқни тугатиш ёки фаол овозни таниш (VR) сеанси учун босинг.



РХА0167638—UN—26APR19
Ҳаво Оқими Режими

Ҳаво оқими режими—Ҳаво оқими режимини танлаш учун босинг. Ҳар бир босиш уни кейинги режимга ўтказиши.



РХА0167640—UN—26APR19
Ҳарорат

Ҳарорат—Ҳароратни кўпайтириш учун (+) ёки пасайтириш учун (-) тугмасини босинг.



РХА0167644—UN—26APR19
Вентилятор тезлиги

Вентилятор тезлиги—Вентилятор тезлигини кўпайтириш учун (+) ёки пасайтириш учун (-) тугмасини босинг.



РХА0168040—UN—17MAY19
Авариявий чироқлар

Авариявий чироқлар—Авариявий чироқларини ёқиш учун босинг, ўчириш учун қайта босинг. Фаол бўлганида индикатор чироғи ёнади.



РХА0168041—UN—17MAY19
Тўхтаб туриш чироқлари

Тўхтаб туриш чироқлари—Тўхташ чироқларини ёқиш учун босинг, ўчириш учун қайта босинг. Фаол бўлганида индикатор чироғи ёнади.



РХА0168042—UN—17MAY19
Йўл чироқлари

Йўл чироқлари—Йўл чироқларини ёқиш учун босинг. Ўчириш учун қайта босинг. Фаол бўлганида индикатор чироғи ёнади. Жиҳозланган бўлса, танланганда капот/камар қатори чироқлари саҳифаси автоматик кўрсатилади. 10 сония ҳаракатсиз қолганидан кейин саҳифа йўқолади. Оператор қўлланмасининг Чироқ бўлимида Чироқ соғламаларига қаранг.



РХА0168043—UN—17MAY19
Иш чироқлари

Иш чироқлари—Иш чироқларини ёқиш учун тугмани босинг, ўчириш учун қайта босинг. Фаол бўлганида индикатор чироғи ёнади. Фаол олдиндан соғлаш саҳифаси автоматик кўрсатилади. 10 сония ҳаракатсиз қолганидан кейин саҳифа йўқолади.

Оператор қўлланмасининг Чироқ бўлимида Чироқ созламаларига қаранг.



Маёқ чироқлари

RXA0168044—UN—17MAY19

Маёқ чироқлари—Маёқ чироқларини (жиҳозланган бўлса) ёқиш учун босинг. Ўчириш учун қайта босинг. Фаол бўлганида индикатор чироғи ёнади.

KD34109,00004E3-UZ-14MAY25

CommandARM бошқарув элементлари – Чап томон

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина мавжуд бўлади.



Тезлик/алмаштириш тугмасига мисол

RXA0171324—UN—10OCT19

Тезлик/алмаштириш тугмаси — трансмиссияни ишлатиш учун фойдаланинг. Машинада мавжуд тугма ҳақида кўпроқ маълумот учун оператор қўлланмасининг Трансмиссия бўлимига қаранг.



AutoTrac давом этиш тугмаси (ABTO)

RXA0168423—UN—30MAY19

AutoTrac тиклаш тугмаси (ABTO) – агрегатнинг Оператор қўлланмасида кўрсатилганидек, агрегатни тайёрлагандан кейин Трактор-агрегатни автоматлаштиришни (TIA) фаоллаштириш учун босинг.



iTEC тугмалари

RXA0168424—UN—30MAY19

1-4 тугмалар – тайинланган функцияни фаоллаштириш учун босинг. Тайинлаш ҳақида маълумотлар учун ушбу Оператор қўлланмасининг CommandCenter бўлимидаги Бошқарув элементларини созлаш қисмига қаранг.



MFWD тугмаси

RXA0168425—UN—30MAY19

MFWD тугмаси — қўл механик олд ғилдирак узатмаси (MFWD) режимини фаоллаштириш учун босинг. Ушбу оператор қўлланмасининг қувват узатмаси бўлимидаги Механик олд ғилдирак узатмаси (MFWD) қисмига қаранг.



ABTO MFWD тугмаси

RXA0168426—UN—30MAY19

ABTO MFWD тугмаси — ABTO механик олд ғилдирак узатмаси (MFWD) режимини фаоллаштириш учун босинг. Ушбу оператор қўлланмасининг қувват узатмаси бўлимидаги Механик олд ғилдирак узатмаси (MFWD) қисмига қаранг.



Дифференциал фиксатор тугмаси

RXA0168427—UN—30MAY19

Дифференциални блоклаш тугмаси — қўл дифференциални блоклаш режимини фаоллаштириш учун:

- 7R, 8RW, 8RX ва 9RW тракторлар: Тугмани босиб, бўшатиш. Фаолсизлантириш учун тугмани қайта босинг ёки тормоз тепкиси/тепкиларини босинг.

- 9RX тракторлар: Тугмани босиб, ушлаб туриш.
Фаолсизлантириш учун тугмани бўшатиш.

Дифференциални блоклаш бўйича кўпроқ маълумот учун оператор қўлланмасининг Қувват узатмаси бўлимидаги Дифференциални блоклаш қисмига қаранг.



RXA0168428—UN—30MAY19

Дифференциални АВТОМАТИК блоклаш тугмаси

Дифференциални АВТОМАТИК блоклаш тугмаси — АВТОМАТИК дифференциални блоклаш режимини фаоллаштириш учун босинг. Ушбу оператор қўлланмасининг Қувват узатмаси бўлимидаги Дифференциални блоклаш қисмига қаранг.



RXA0168429—UN—30MAY19

SCV қулфлаш тугмаси

SCV қулфлаш тугмаси — SCV дастакларини қулфлаш учун босинг. Тугмадаги индикаторлар дастаклар қулфланганида ёнади. Очиш учун қайта босинг.



RXA0168430—UN—30MAY19

ISB тугмаси

ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг.
Тугма функцияси хавфсиз ва тўсиқлардан холи очиқ жойдалигини текширинг.

ISOBUS (ISB) тугмаси — агрегатда бошланган амалларни тўхтатиш учун ISOBUS сигналинини бериш учун босинг. Агрегатнинг оператор қўлланмасида агрегат ISB тугмасига мос келишини текширинг.



RXA0168431—UN—30MAY19

Қўлда бошқариладиган дроссель

ҚАЙД: Қўлда бошқариладиган дроссель гилдирак тезлигини эмас, мотор тезлигини буюради.

Қўлда бошқариладиган дроссель — мотор тезлигини ошириш ёки камайтириш учун фойдаланинг.



RXA0168432—UN—30MAY19

Моторнинг максимал тезлиги тугмаси

Моторнинг максимал тезлиги тугмаси — максимум мотор тезлиги созламасини фаоллаштириш учун босинг. Фаолсизлантириш учун яна босинг. Фаоллаштирилганда тугмадаги индикатор ёнади. Ушбу оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Мотор созламалари — Максимал мотор тезлиги қисмига қаранг.



RXA0168433—UN—30MAY19

ECO тугмаси

ECO тугмаси — ECO унумдорлигини фаоллаштириш учун босинг. ECO фақат Махсус трансмиссия режимида мавжуд бўлади. Фаолсизлантириш учун яна босинг. Фаоллаштирилганда тугмадаги индикатор ёнади. ECO созламаси (жиҳозланган бўлса) ҳақида маълумот учун оператор қўлланмасининг Трансмиссия бўлимига қаранг.



RXA0168434—UN—30MAY19

Тезликни бошқариш тепкисини қулфлаш тугмаси

ҚАЙД: Тугма 1 сониядан кўпроқ ушлаб турилса, тезлик бошқаруви тепкиси блокламайди. Агар тезликни бошқариш тепкиси секинлаштиргич функцияси билан жиҳозланган бўлса, тепкини қулфлаш/очиш тугмаси ишламайди.

Тезликни бошқариш тепкисини қулфлаш/очиш тугмаси — буюрилган тезликни сақлаш учун тезлик бошқаруви тепкисини қулфлаш тугмасини босинг. Тугмадаги индикаторлар қулфланганида ёнади. Тугма қайта босилса, буюрилган тезлик давом этмайди, қулфлашдан кейин тепки босилади ёки машина тўхтатилади.



RXA0168435—UN—30MAY19

Моторни белгиланган тезлиги 1-тугмаси

ҚАЙД: Фақат CommandPRO жойстиги билан жиҳозланган машиналар.

Моторнинг белгиланган тезлиги 1-тугмаси — максимум мотор тезлиги 1-созламасини фаоллаштириш учун босинг. Фаолсизлантириш учун яна босинг. Фаоллаштирилганда тугмадаги индикатор ёнади. Ушбу оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Мотор созламалари — Белгиланган мотор тезлиги қисмига қаранг.



RXA0168436—UN—30MAY19

Моторни белгиланган тезлиги 2-тугмаси

ҚАЙД: Фақат CommandPRO жойстиги билан жиҳозланган машиналар.

Моторнинг белгиланган тезлиги 2-тугмаси — максимум мотор тезлиги 2-созламасини фаоллаштириш учун босинг. Фаолсизлантириш учун яна босинг. Фаоллаштирилганда тугмадаги индикатор ёнади. Ушбу оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Мотор созламалари — Белгиланган мотор тезлиги қисмига қаранг.



RXA0168437—UN—30MAY19

Моторнинг қўлда режими тугмаси

ҚАЙД: Фақат CommandPRO жойстиги билан жиҳозланган машиналар.

Моторнинг қўлда режими тугмаси — моторнинг қўлда режимини фаоллаштириш учун босинг. Мотор тезлиги қўлда бошқариладиган дроссель орқали аниқланади. Фаолсизлантириш учун яна босинг. Фаоллаштирилганда тугмадаги индикатор ёнади.

KD34109,00004E4-UZ-14JUL22

CommandARM Ёрдамчи тормоз дастаги



RXA0169485—UN—02JUL19

Ёрдамчи тормоз дастаги

ҚАЙД: Бу фақат орқа ўқни тормозлайди.

Дастакни (жиҳозланган бўлса) орқага тортинг ва иккиламчи тормозни фаоллаштириш учун ушлаб туринг. Ёрдамчи тормозни бўшатиш учун дастакни бўшатинг.

KD34109,00004FE-UZ-17JUN22

CommandARM Навигация панели

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина, мавжуд бўлади.



RXA0171956—UN—12NOV19

Навигация панелига мисол



RXA0168445—UN—30MAY19

Ростлаш мурвати

Ростлаш мурвати — танланган киритиш

катакчасида ошириш учун соат мили бўйлаб ёки камайитириш учун соат милига тескари буринг. Ростлаш филдирагининг марказидаги тугма CommandCenter саҳифасини ёпиш учун ишлатилади.



RXA0168446—UN—30MAY19
Иш саҳифасини ўтказиш

Иш саҳифасини ўтказиш — иш саҳифаларни ўтказиш учун босинг.



RXA0168447—UN—30MAY19
SCV

SCV — SCV иловасини очиш учун босинг.



RXA0168448—UN—30MAY19
Орқа шатак

ҚАЙД: Фақат Аг машиналари.

Орқа шатак — Орқа шатак иловасини очиш учун босинг.



RXA0168449—UN—30MAY19
Мотор

Мотор — мотор иловасини очиш учун босинг.



RXA0168450—UN—30MAY19
Трансмиссия

Трансмиссия — трансмиссия иловасини очиш учун босинг.



RXA0168451—UN—30MAY19
ҚОҚ

ҚАЙД: Фақат Аг машиналари.

РТО — РТО иловасини очиш учун босинг.



iTEC

RXA0168452—UN—30MAY19

iTEC — iTEC иловасини очиш учун босинг.



Чироқлар

RXA0168455—UN—05JUN19

Чироқлар — чироқлар иловасини очиш учун босинг.



HVAC

RXA0168456—UN—30MAY19

HVAC — HVAC иловасини очиш учун босинг.



RXA0168457—UN—30MAY19
Бошқарув элементларини созлаш

Бошқарув элементларини созлаш — бошқарув элементи иловасини очиш учун босинг.



AutoLoad

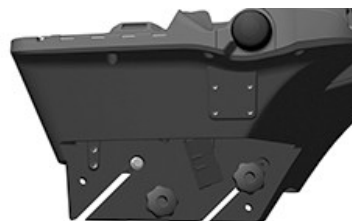
RXA0168458—UN—30MAY19

ҚАЙД: Фақат скрепер машиналари.

AutoLoad — AutoLoad иловасини очиш учун босинг.

KD34109,00004E6-UZ-06AUG24

CommandARM ҳолатини созлаш



RXA0167304—UN—02APR19
CommandARM Ростлаш

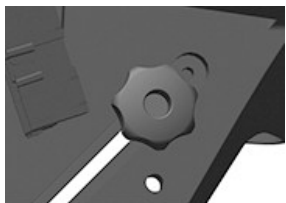
ҚАЙД: Баланшликни ростлаш учун иккала ростлаш дастаклари ҳам бўшатилиши лозим.



RXA0167305—UN—02APR19

Фақат баландликни ростлаш

Ростлаш мурвати (фақат баландлик) – бўшатиш учун ростлаш мурватини соатга тескари буранг. CommandARM тизимини исталган ҳолатга силжитинг ва мурватни соат йўналишида бураб қотиринг.



RXA0167306—UN—02APR19

Баландлик ва оғишни ростлаш

Ростлаш мурвати (баландлик ва оғиш) – бўшатиш учун ростлаш мурватини соатга тескари буранг. CommandARM тизимини исталган ҳолатга силжитинг ва мурватни соат йўналишида бураб қотиринг. Баландлик эмас, балки оғиш ростланаётган бўлса, фақатгина шу мурват керак бўлади.

TS36762,000023C-UZ-17JUN22

Электрон дисплейни тўғри ишлатиш

Электрон дисплейлар ёрдамчи қурилмалар бўлиб, операторга даладаги ишларни бажариш, қулайликни таъминлаш ва кўнгилочар функцияларда ёрдам беради. Дисплейлар турли функцияларни тақдим этади, кўплаб машина тизимларида ишлатилади ва кўчма электрон қуридма сингари бошқа ёрдамчи қурилмалар билан бирга ишлатилиши мумкин.

Ёрдамчи қурилма деганда машинанинг асосий функцияси учун зарур бўлмаган қурилма тушунилади. Машинанинг хавфсиз ишлаши ва бошқаруви учун доим оператор масъул бўлади.

Машинани бошқари пайтида жароҳат олмаслик учун:

- Дисплейни ўрнатиш йўриқномаларига асосан жойлаштиринг. Қурилма маҳкамлангани ва ҳайдовчининг олдини тўсмаслиги ёки машинани бошқаришга халақит бермаслигига амин бўлинг.
- Дисплейга чалғиб қолманг. Огоҳ бўлинг. Машинани ва атрофдагиларни диққат марказида тутинг.
- Машина ҳаракатланаётганида дисплей тугмаларини узоқ ишлатиш зарур бўлган созламаларни ўзгартирманг ёки функцияларга кирманг. Бундай амалларни бажаришдан олдин машинани хавфсиз жойда тўхтатиб, тўхтаб туриш ҳолатига келтиринг.
- Ташқаридаги автомобилларни ва махсус транспортни эшита олмайдиган даражада овозини баланд қилиб қўйманг.

Хавфсиз ишлаши учун машина ҳаракатдан тўхтамагунича ва/ёки тўхтаб туриш ҳолатига келтирилмагунича айрим функциялар ишламайдиган қилиб қўйиш мумкин. Бу хавфсизлик функциясига амал қилмаслик оқибатида тегишли қоидалар бузилиши ва шикастланиш, жиддий жароҳат ёки ўлимга олиб келиши мумкин.

Дисплей функцияларидан фақат шароит имкон берганида ва берилган йўриқномаларга риоя қилган ҳолда фойдаланиш мумкин. Ҳар қандай ёрдамчи қурилмадан фойдаланаётганда доим хавфсиз ҳайдаш қоидалари, давлат ёки маҳаллий қонунлар ва йўл ҳаракати қоидаларига амал қилинг.

DX,ELEC,DISPLAY-UZ-13JAN15

Орқа шатак ёки РТО мавжудлиги

[Ag] РТО ёки орқа шатак опциялари фақат қишлоқ хўжалиги тракторларида мавжуд.

[Куракча] Скрепер трактор учун бу параметрларга кирадиган CommandCenter таркибига эътибор берманг.

RX32825,0000004-UZ-20JUN22

Машина созламалари ҳақида умумий маълумот

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли параметр билан жиҳозланган бўлсагина намоиш этилади.



RXA0167076—UN—20MAR19

Машина созламалари варағидаги машинага хос иловаларга кириг. Мавжуд иловалар машина конфигурациясига қараб турлича бўлиши мумкин.



AutoLoad

RXA0180073—UN—09OCT20

AutoLoad

- AutoLoad созламаларини ростлаш учун AutoLoad иловасидан фойдаланинг.
- Кўпроқ маълумот учун ушбу оператор қўлланмасининг Скрепер ҳақида маълумот бўлимига қаранг.



Мотор

RXA0175176—UN—17FEB20

Мотор

- Мотор ва чиқинди газлар филтр тизими созламаларини ростлаш учун Мотор иловасидан фойдаланинг.
- Кўпроқ маълумот учун оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимида мотор созламаларига қаранг.



ExactRate Трактор баки

RXA0178628—UN—08JUL20

ExactRate Трактор баки

- ExactRate тўлдириш ҳақида маълумотларни кўриш учун ExactRate трактор баки иловасидан фойдаланинг.
- Кўпроқ маълумот учун оператор қўлланмасининг

ExactRate трактор баклари бўлимидаги ExactRate трактор баки созламаларига қаранг.



RXA0169132—UN—25JUN19

Олд шатак

Олд шатак

- Олд шатак созламаларини ростлаш учун олд шатак иловасига қаранг.
- Кўпроқ маълумот учун ушбу оператор қўлланмасининг Олд шатак бўлимида олд шатакдаги созламаларга қаранг.



RXA0167626—UN—26APR19

HVAC

HVAC

- Иситиш, вентиляция ва кондиционер тизими созламаларини ростлаш учун HVAC иловасидан фойдаланинг.
- Кўпроқ маълумот учун ушбу оператор қўлланмасининг HVAC бўлимидаги HVAC созламаларига қаранг.



RXA0177902—UN—14MAY20

John Deere CTIS

John Deere CTIS

- John Deere CTIS созламаларини ростлаш учун John Deere CTIS иловасидан фойдаланинг.
- Кўпроқ маълумот учун ушбу оператор қўлланмасининг John Deere CTIS бўлимидаги John Deere CTIS созламаларига қаранг.



RXA0168488—UN—05JUN19

Чироқлар

Чироқлар

- Чироқ созламаларини ростлаш учун Чироқлар иловасидан фойдаланинг.
- Кўпроқ маълумот учун ушбу оператор

қўлланмасининг Чироқлар бўлимидаги Чироқ созламаларига қаранг.



RXA0134981—UN—07AUG13

Техник хизмат ва калибрлаш

Техник хизмат ва калибрлаш

- Сервис оралиқларини қўшиш/тахрирлаш ва ер радари ва сирпанишни калибрлаш учун Техник хизмат ва калибрлаш иловасидан фойдаланинг.
- Батафсил маълумот учун дисплейдаги G5 CommandCenter Оператор қўлланмаси ва Ёрдам маркази иловасига мурожаат қилинг.



RXA0167685—UN—30APR19

ҚОҚ

ҚОҚ

- ҚТҚ созламаларини ростлаш учун ҚТҚ иловасидан фойдаланинг.
- Кўпроқ маълумот учун оператор қўлланмасининг ҚТҚ — умумий маълумотлар бўлимида ҚТҚ созламаларига қаранг.



RXA0169204—UN—26JUN19

Орқа шатак

Орқа шатак

- Орқа шатак созламаларини ростлаш учун Орқа шатак иловасига қаранг.
- Кўпроқ маълумот учун ушбу оператор қўлланмасининг Орқа шатак бўлимида орқа шатакдаги созламаларга қаранг.



RXA0173516—UN—03JAN20

SCV

SCV

- SCV созламаларини ростлаш учун SCV иловасидан фойдаланинг.
- Кўпроқ маълумот учун ушбу оператор

қўлланмасининг Тақсимлаш клапанлари бўлимида SCV созуламаларига қаранг.



RXA0171926—UN—06NOV19

Руль бошқаруви

Руль бошқаруви

- Руль бошқаруви созуламаларини ростлаш учун Руль бошқаруви иловасидан фойдаланинг.
- Кўпроқ маълумот учун ушбу оператор қўлланмасининг Созламалар бўлимидаги созуламалар қисмига қаранг.



RXA0174230—UN—28JAN20

Амортизатор

Амортизатор

- Осма тизими созуламаларини ростлаш учун Осма тизими иловасидан фойдаланинг.
- Кўпроқ маълумот учун ушбу оператор қўлланмасининг Узатма механизми бўлимида Амортизатор созуламаларига қаранг.



RXA0177626—UN—28APR20

Тиркама тормози

Тиркама тормози

- Тормоз ва олдиндан тормозлаш созуламаларини ростлаш ва/ёки тиркама тормозларини синаш учун Тиркама тормоз иловасидан фойдаланинг.
- Кўпроқ маълумот учун Тормозлар бўлимидаги Тиркама тормоз тизими созуламалари қисмига қаранг.



RXA0167077—UN—20MAR19

Трансмиссия

Трансмиссия

- Трансмиссия созуламаларини ростлаш учун Трансмиссия иловасидан фойдаланинг.
- Кўпроқ маълумот учун ушбу оператор

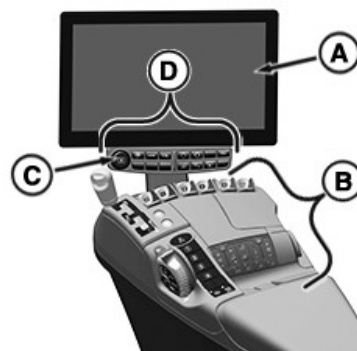
қўлланмасининг тегишли трансмиссия бўлимига қаранг.

kd34109,1665681653127-UZ-13OCT22

G5 CommandCenter дисплейига ўтиш

ҚАЙД: Расмлар маълумот учун ва трактор конфигурацияси ёки оператор созуламаларига кўра фарқ қилиш мумкин. Оператор CommandCenter саҳифалари бўйлаб ўтар экан кенгроқ маълумотлар берилади, бу операторга трактор функцияларини созулашга имкон беради.

CommandCenter саҳифаларига ўтиш:



RXA0188124—UN—11OCT22

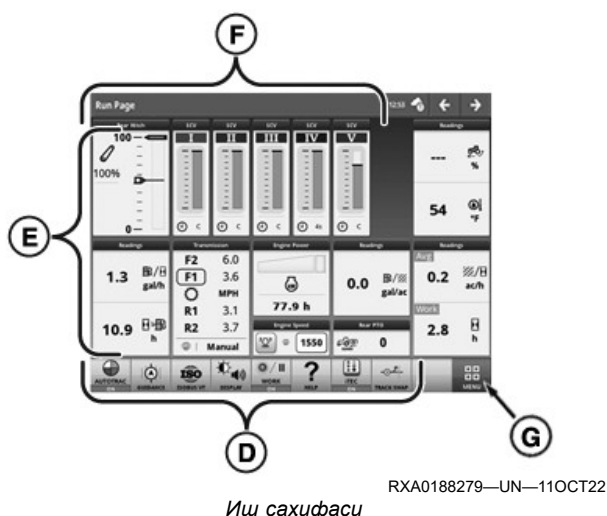
CommandCenter ва CommandARM

Танлаш учун сенсорли CommandCenter тугмалари ёки белгиларидан фойдаланинг. Кириш катаги қийматларини ростлаш учун клавиатурада қиймат киритиш ёки киритиш катагини танланг ва ростлаш мурватини (C) исталган қийматга айлантиринг. Танланган киритиш катакчаси атрофида сариқ ажратилган катакча пайдо бўлади ва ростлаш мурвати фаол эканини кўрсатади.

A – CommandCenter: CommandARM (B) экранига бириктирилган сенсорли дисплей операторга тракторни ишлатиш учун зарурий саҳифаларга киришига имкон беради. Оператор операторга саҳифалар бўйлаб ўтиш ва трактор функцияларига кириш учун танлаш (тегиш) имкониятларини танлаши мумкин.

B – CommandARM: Тугмалар, калитлар ва жойстикдан (жиҳозланган бўлса) иборат бўлиб, оператор трактор ёки агрегат функцияларини бошқаришига ёрдам беради.

C—Ростлаш мурвати/ойнани ёпиш тугмаси: Кўтариш учун ростлаш мурватини соат мили бўйлаб ёки киритиш катаги қийматларини камайитириш учун соат милига тескари буриш. Ойнани ёпиш учун тугмани бир марта босинг. Барча очиқ ойналарни ёпиш учун босиб туриш.

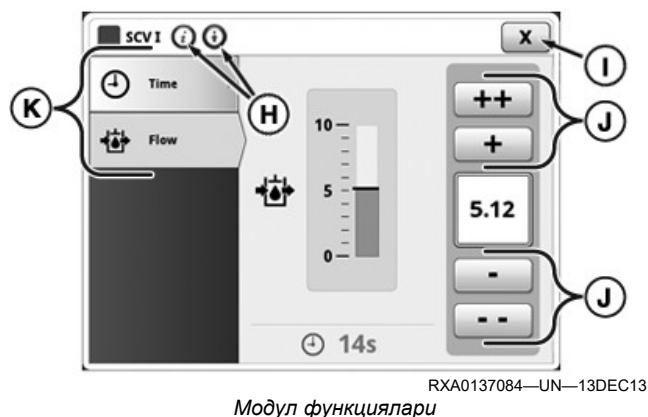


D—қисқа тугмалар Қисқа териш панелида илова функцияларга тезкор қиришга имкон беради.

E—Саҳифани ишга тушириш модуллари: Иш саҳифасида илова функцияларга тезкор қиришга имкон беради.

F—Сарлавҳа сатри: Мавжуд иш саҳифаларига кириш ёки янги иш саҳифасини қўшиш учун танланг.

G—Меню: Дисплей ва машинада ўрнатилган барча иловаларга кириш учун танланг. Бошқа иловалар гуруҳини кўриш учун чапдаги варақларни танланг.



H—Ёрдам/кенгайтирилган созламалар тугмалари: Иловада вақтида ёрдам саҳифаларини кўриш ёки бу иловада қўшимча созламаларни ўзгартириш учун сарлавҳа сатрини танланг.

I—Ёпиш тугмаси: Жорий саҳифани ёпиш учун танланг.

J—Қийматни ошириш/камайтириш тугмалари: Кириш катакчаларида қийматни ўзгартириш учун танланг. Қийматни ростлаётганда (+) ёки (-) тугмаларига тегиш ўрнига каттароқ ўзгаришлар қилиш учун (++) ва (- -) тугмаларини ишлатинг. Қаттиқроқ ростлашни талаб қилувчи майдонлар учун фақат (+) ва (-) тугмалари мавжуд.

K—Варақлар: Турли бўлим мавзуларини ўзгартириш учун танланг.

kd34109,1664465900369-UZ-22APR24

Мувофиқ келадиган универсал дисплейлар

G5 CommandCenter дисплеи бурчақтаги тирғада уланган қуйидаги John Deere универсал дисплейлари билан ишлашга созланиши мумкин.

- GreenStar 3 2630 дисплейи
- 4640 универсал дисплейи
- 4240 универсал дисплей (фақат 7R ва 8R серияли тракторлар)
- G5 универсал дисплейи
- G5^{Plus} универсал дисплейи

kd34109,1664465919701-UZ-29SEP22

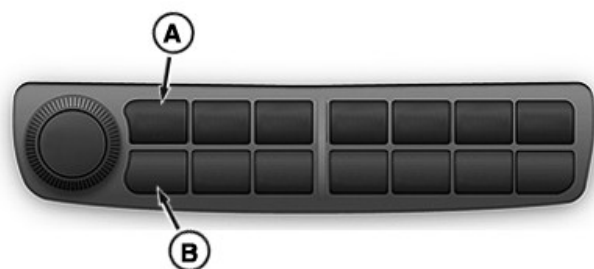
Дисплейни ёқиш ва ўчириш

G5 CommandCenter дисплеи трактор ўт олдиригичи билан ёнади ва ўчади.

- **Илиқ юклаш** CommandCenter дисплеи охириги 24 соат ичида ишлаётган бўлса, содир бўлади. Дисплей 24 соат ёки ўчирилган қисқа вақт давомида гибернация ҳолатида тикланади. Қайта ёқилганида дисплей тез ёнади (тахминан 10 сонияда).
- Дисплей 24 соат ёки ундан кўпга ўчириб қўйилганидан кейин ёки ток ўзиб қўйилганидан кейин **совуқ юклаш** содир бўлади. Бу давр давомида аккумулятор қувватини сақлаш учун дисплей бутунлай ўчади. Кейинги ёниб-ўчиш тахминан 60 сония олади.

ҚАЙД: Моторни ўчиргандан сўнг дисплей экрани қорайиб қолмагунича ўт олдириш тугмасини қайта ёқманг.

- **Тўлиқ қайта тиклаш** нормал иш шароитларида дисплей бир неча дақиқа ишламаса, талаб этилади.



RXA0148512—UN—25JUN15

Навигация панели

5 сония давомиди навигация панелининг чап юқори ва пастки тугмаларини (A ва B) босиш орқали тўлиқ қайта тиклашни амалга оширинг. Агар дисплей ўчиб-ёнамаса, юк маркази сақлагич панелидаги тўққизинчи сақлагични тортинг ва 5 дақиқадан сўнг алмаштиринг. Юклаш маркази сақлагичлари ҳақида кўпроқ маълумот учун бу Оператор қўлланмасининг Сервис – Электр жиҳозлар бўлимидаги Юклаш маркази – Кабина рукнига қаранг. Муаммо ҳамон қолган бўлса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

kd34109,1664465962070-UZ-07JUL25

Саҳифа ва қийматларни ўзгартириш

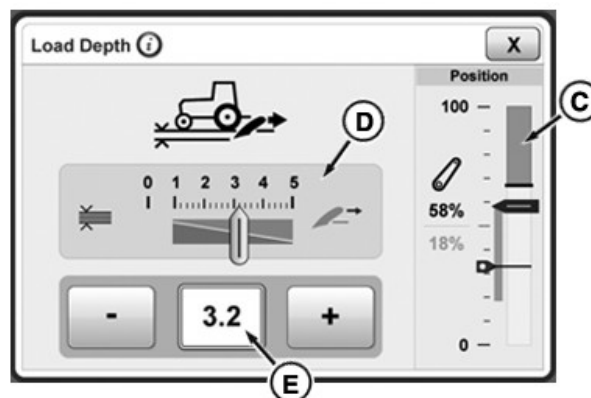
Турли усуллар CommandCenter саҳифа ва қийматларини танлаш ва ўзгартиришга имкон бериш учун тақдим этилган.



RXA0181011—UN—22JAN21

Меню

- **A—Бўлим варағи:** Турли бўлим мавзусини ўзгартириш учун танланг.
- **B—Белгилар:** Иловани очиш учун танланг.



RXA0130123—UN—23APR13

Қўллаш намунаси

- **C—Гистограмма:** Панелнинг тўлдирилган қисми ёрдамида созламалар ҳақида маълумотларни кўрсатади.
- **D—Шток:** Минимум ва максимум қиймат диапазони доирасида созламани кўрсатади.
- **E—Киритиш катаги:** Ўрнатилган қийматни кўрсатади. Қийматни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) белгисини танланг.

ҚАЙД: Ростлаш мурвати ёрдамида қийматларни ўзгартиришда мурватни тезроқ буриш қийматни тезроқ оширади ёки камайтиради.

Агар катта диапазондаги қийматлар мавжуд бўлса, рақамли клавиатурада исталган қийматни тўғридан-тўғри киритиш имконини беради.

KT81203,00004A7-UZ-06AUG24

Экранда ўрнатилган стандарт ва Service ADVISOR ёрдами

Трактор иловаси ёрдам тўплами қуйида келтирилган саккизта тилда Service ADVISOR ёки Service ADVISOR Remote билан заводда ўрнатилади:

- | | |
|-----------|------------|
| • Хитой | • Италия |
| • Инглиз | • Португал |
| • Француз | • Рус |
| • Немис | • Испан |

G5 ишлаш тизими ёрдам тўплами заводда барча тиллар учун ўрнатилади.

Экран ёрдами тўпламларини қай тарзда ўрнатиш ва янгилаш ҳақида кўрсатмалар учун G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

kd34109,1664465994053-UZ-12MAR24

Радарни калибрлаш

ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Калибрлашни объект ва атрофдагилардан холи бўлган хавфсиз ва очиқ жойда амалга оширинг.

Қуйидаги ҳолатларда радарни калибрланг:

- Сирғаниш кузатилмаганда радар тезлиги ва ғилдирак/гусеница тезлиги тенг бўлмайди.
- Радар қурилмаси ўрнатилган/алмаштирилган.
- Шина ўлчами ўзгартирилган.
- Тракторнинг балласти ўзгарган.
- Тезлик манбаси ўзгартирилган.



RXA0147926—UN—13APR15

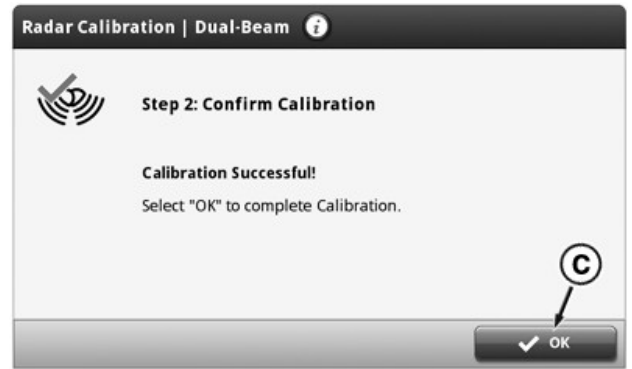
1. Менюни танланг.
2. Машина созуламалари варағини танланг.
3. Профилактика ва калибрлаш белгисини танланг.
4. Калибрлаш варағини танланг.
5. Радарни калибрлаш белгисини танланг.
6. Бўшатиш тракторни қаттиқ, қуруқ ва текис сиртда тахминан 3.2 км/соат (2.0 мил/соат) ҳайданг.



RXA0147580—UN—10MAR15

ҚАЙД: Радарни калибрлаш Бекор қилиш (B) орқали бекор қилиниши мумкин.

7. Радарни калибрлаш тартибини бошлаш учун Стартни (A) танланг.



RXA0147581—UN—10MAR15

8. Радар калибрлашини тугатиш учун ОК (C) ни танланг.

Уч уринишдан кейин ҳам радарни калибрлаш муваффақиятсиз бўлса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

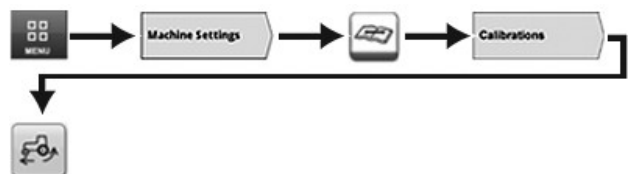
KD34109,00004DE-UZ-07JUL25

Сирпанишни калибрлаш

ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Калибрлашни объект ва атрофдагилардан холи бўлган хавфсиз ва очиқ жойда амалга оширинг.

Қуйидаги ҳолатларда сирпанишни калибрланг:

- Радарни калибрлаш амалга оширилди.
- Сирғаниш кузатилмаганда сирпаниш акс этади.
- Тракторнинг балласти ўзгарган.
- Тезлик манбаси ўзгартирилган.

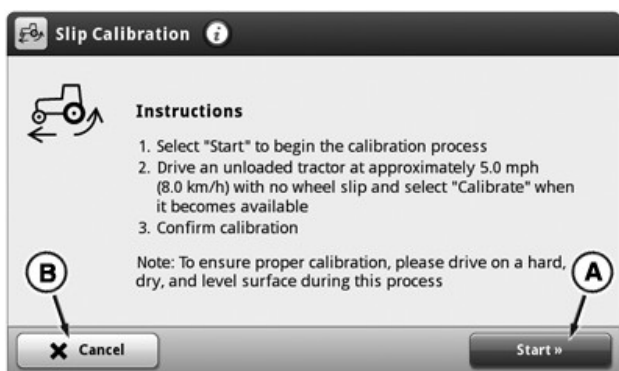


RXA0147928—UN—13APR15

1. Менюни танланг.
2. Машина созуламалари варағини танланг.
3. Профилактика ва калибрлаш белгисини танланг.
4. Калибрлаш варағини танланг.

ҚАЙД: Сирпанишни калибрлаш белгиси кўриниши учун трактор ҳаракатланаётган бўлиши керак.

5. Сирпанишни калибрлаш белгисини танланг.

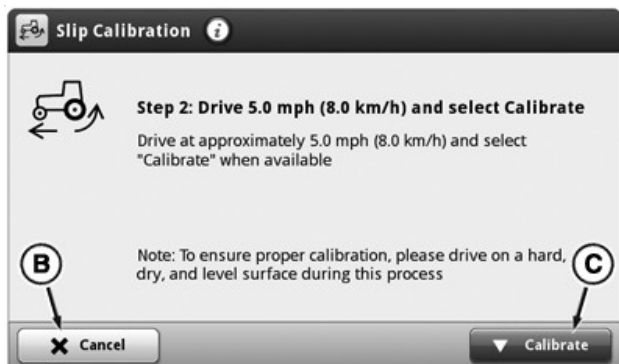


RXA0147582—UN—10MAR15

ҚАЙД: Сирпанишни калибрлаш Бекор қилиш (B) орқали бекор қилиниши мумкин.

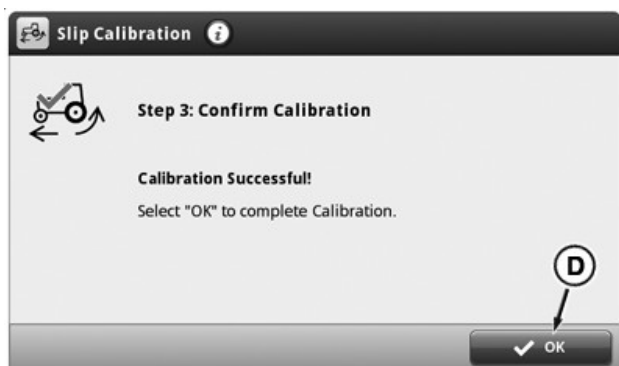
6. Сирпанишни калибрлаш тартибини бошлаш учун Стартни (A) танланг.

7. Бўшатишган тракторни қаттиқ, қуруқ ва текис сиртда камида 8 км/соат (5 мил/соат) ҳайданг.



RXA0147583—UN—10MAR15

8. Калибрлаш (C) ни танланг.



RXA0147584—UN—10MAR15

9. Сирпаниш калибрлашини тугатиш учун ОК (D) ни танланг.

Уч уринишдан кейин ҳам сирпанишни калибрлаш муваффақиятсиз бўлса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

KT81203,000020F-UZ-07JUL25

Руль созламалари—кириш

Иловага дисплей орқали кириш:



RXA0167075—UN—20MAR19

Меню

1. Меню



RXA0167076—UN—20MAR19

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи



RXA0171926—UN—06NOV19

Руль бошқаруви

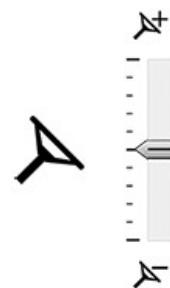
3. Руль

KD34109,0000571-UZ-08DEC21

Руль созламалари

Руль иловаси руль созламаларига кириш ва ростлаш учун ишлатилади.

Руль бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:



RXA0171924—UN—07NOV19

Сезувчанлик ҳолати

Қўлда бошқарув сезувчанлиги—турли машина юкламалари учун руль чамбарагини буриш сезувчанлигини ростлайди. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги руль созламалари - қўлда бошқариш сезувчанлиги рукнига қаранг.

KD34109,0000577-UZ-06NOV19

Руль созламалари—Рулни қўлда бошқариш сезувчанлиги

Қўлда бошқарув сезувчанлиги созламаси турли машина юктамалари учун руль чамбарагини буриш сезувчанлигини ростлашга имкон беради. Юқори қийматлар асосий эътиборини бурилиш радиусига пастроқ қийматлар бошқарувга эътибор қаратади.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0171927—UN—06NOV19

Қўтариш/пасайтириш қиймати

Қийматни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) танланг.

- Максимум: 175
- Минимум: 75
- Қадам: 1
- Бирламчи: 100



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

Ёпиш учун танланг.

KD34109,0000578-UZ-06NOV19

Бошқарув воситаларини созлаш



PC15326—UN—08JUL13

Бошқарув воситаларини созлаш тракторни ёки агрегат функцияларини бошқариш учун ўрнатилган трактор жойстигини CommandARM дастаклари, 1-4 тугмалар ва учинчи томон қурилмаларини созлайди. ISO Aux агрегатлари трактор жойстиги ёки учинчи томон қурилмасига конфигурация қилинади.

Созлаш вазифалари:

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.

3. Бошқарув воситаларини созлаш иловасини танланг.
4. Саҳифанинг чап томонидаги қуйидаги ёрлиқлардан танланг:

ҚАЙД: Стандарт ва букюртма асосидаги (жиҳозланган бўлса) вазифаларни фаоллаштириш учун трактор жойстигини қулфдан чиқаринг. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM жойстиги рукига қаранг.

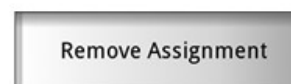
- **CommandPRO жойстиги:** Тракторни бошқариш ва агрегат функцияларига белгиланг (масалан: орқа шатак).
- **Ўрнатилган трактор жойстиги:** Тракторни бошқариш ва агрегат функцияларига белгиланг (масалан: олд шатак).
- **CommandARM дастаклари ва 1-4 тугмалари:** Тракторни бошқариш ва агрегат функцияларига белгиланг (масалан: орқа шатак).
- **Учинчи томон қурилмалари:** ISOBUS га бириктирилган Жон Дир ёки бошқа ҳар қандай механизм. Бириктирилгандан сўнг тракторни бошқариш ва агрегат функцияларига белгиланг (масалан: тиркама).
- **ISO Aux агрегатлар:** Агрегатни тайинлаш (масалан: тиркама) функцияни трактор жойстигидаги махсус тугмага.

5. Қайта конфигурация қилинадиган модулни танланг.

Танланган манбага қараб қуйидаги комбинациялар (вазифалар) мумкин:

- **Интеграцияланган трактор жойстиги, CommandARM дастаклари, 1-4 тугмалари ва учинчи томон қурилмалари:** Киритиш + Манба + Функция
- **ISO Aux агрегатлар:** Функция + Қурилма + Киритиш

Вазифаларини бошқариш:



(A)



(B)



(C)

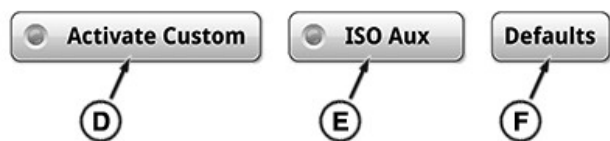
RXA0156706—UN—11JAN17

Трактор жойстиги, CommandARM дастаклари ёки 1-4 тугмалари вазифаларини таҳрирлаш учун исталган қайта конфигурация қилинадиган вазифа модулини танланг. Вазифани олиб ташлаш учун исталган вазифа модулини танланг ва Вазифани олиб ташлашни (A) танланг.

Учинчи томон қурилмалари ёки ISO Aux агрегатлари вазифаларини таҳрирлаш учун исталган қайта

конфигурация қилинадиган вазифа модулида таҳрирлаш тугмасини (B) танланг. Вазифани олиб ташлаш учун чиқитдон тугмасини (C) босинг.

Буюртмали, ISO Aux ва стандарт созламаларни фаоллаштириш:



RXA0166821—UN—05MAR19

ISO Aux агрегатларида буюртмали вазифаларни ёқиш учун буюртма асосидаги ва ISO Aux тугмаларини танланг

Буюртма асосидагиларни фаоллаштириш (D): Барча гуруҳлар буйлаб барча буюртма асосидаги вазифаларни ёқади.

ISO Aux (E): Трактор жойстигидаги хабарлар ISO Aux агрегатига юборилганини аниқлайди. Агрегат функцияларини фаоллаштириш учун танланг, фаолсизлантириш учун қайта танланг. Оператор тегишли вазифани ўзгартирмагунича, функциялар сақланади.

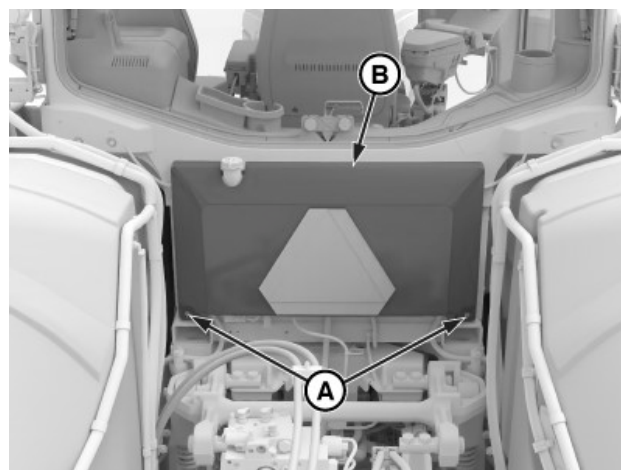
Одатий созламалар (F): Завод стандарт созламаларига ҳар қандай буюртмали вазифаларни ўчиради ва тиклайди.

KT81203,00005B2-UZ-20JUN22

Видеокамера дисплейини ўрнатиш

МУҲИМ: Камерага шикаст етказишдан эҳтиёт бўлинг. Камерани ускунага ва у сиқилмайдиган, урилмайдиган ёки зарба тегмайдиган жойга хавфсиз ўрнатинг.

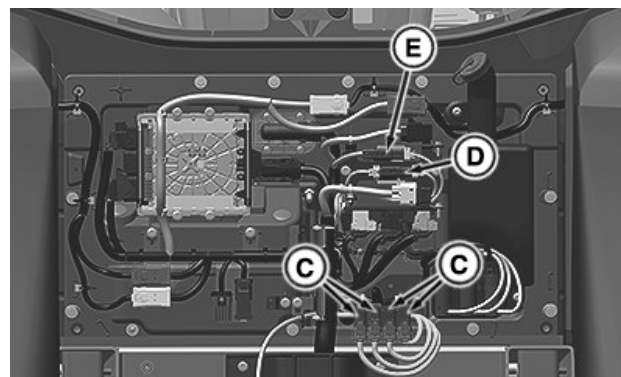
ҚАЙД: Камера жойи видеокамера кабели узунлиги билан чекланган. Жойни танлаганда камеранинг кўриш майдонини ҳисобга олинг.



RX1370077—UN—25JUN24

ҚАЙД: Аналог видео коннекторларига етиш учун орқа кабина панелини ечиб олиш талаб этилмайди.

1. Қалпоқчали винтларни (A) ечинг.
2. Кабина орқа панелни (B) ечиб олинг.



RXA0188905—UN—10APR23

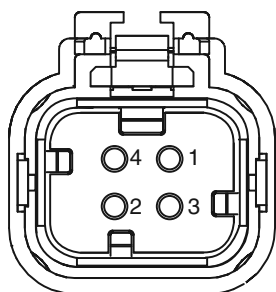
3. Видео коннекторларни топинг:

ҚАЙД: Агар трактор олд ва орқа рақамли камералар билан жиҳозланса, рақамли киришлар банд бўлади.

- Аналог (C)
- Орқа рақамли (D)
- Олд рақамли (E)

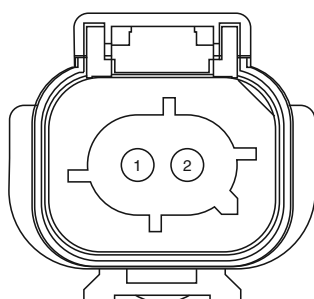
маълумот учун G5 CommandCenter Оператор
қўлланмасига қаранг.

KD34109,00004B4-UZ-22JUL24



RXA0107925—UN—28MAY10

Аналог видео коннектор контакти идентификацияси



RXA0188906—UN—10APR23

Рақамли видео коннектор контакти
идентификацияси

Аналог	
Штифт рақами	Функцияси
1	Қувват
2	Ерга улаш
3	Сигнал
4	Сигнал — ер

Рақамли	
Штифт рақами	Функцияси
1	Сигнал +
2	Сигнал -

- Камера кабелени 4 контактли (аналог) ёки 2 контактли (рақамли) коннекторга уланг.

ҚАЙД: Портга улагандан кейин камера ишлаши учун ўт олдириш калити ўчириб ёқишлиши керак.

- Камера кабелени йўналтиринг.
- Камерани исталган жойга ўрнатинг.
- Орқа кабина панелини алмаштиринг.

Видео созламаларни қандай ростлаш ҳақида

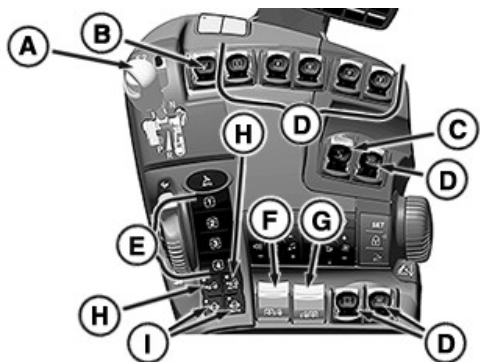
Ускунани тўлиқ интеллектуал бошқариш тизими (iTEC)

CommandARM Назорат функциялари

Тўрттагача кетма-кетликда ускунани тўлиқ интеллектуал бошқариш тизими, iTEC функцияси кўп қайтариладиган бир қатор вазифаларни тугмани босиш орқали бажариш имконини беради. Кетма-кетликлар ўчириб юборилгунча ёки устидан ёзилгунча, ҳатто электр ток ўчирилган тақдирда ҳам, хотирада сақланади. Ҳар бир кетма-кетлик 20 тагача функцияни ўз ичига олиши мумкин.

Кетма-кетлик биринчи функциянинг ишга тушишидан бошлаб охириги функциянинг бажарилишигача бўлган амалларни ўз ичига олган ҳодисалар кетма-кетлиги ҳисобланади. Кетма-кетликнинг бирини босиш орқали уни (1-4) бошлаш мумкин.

iTEC саҳифаларига G5^{Plus} CommandCenter орқали кириш мумкин. Кетма-кетлики қандай сошлаш ва таҳрирлаш бўйича қўшимча маълумотни оператор қўлланмасидан олинг.



RXA0156096—UN—09DEC16

Қуйидаги iTEC ишлаши жадвали элемент ва CommandARM тасвири функциясини тасвирлайди.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина мавжуд бўлади.

iTEC функциялари		
	Деталь	Функциялар
A	IVT -AutoPowr, EVT-eAutoPowr ва 16-тезликдаги PowerShift	Созланган тезликни олдинга ўзгартириш
	e18 ва e23 трансмиссияси	Олдинга узатмани ошириш ёки пасайтириш
B	Орқа шатак	Кўтариб тушириш ва тез тушириш фиксаторлари
C	Олд тиркама	Кўтариш, тушириш, сузиш ва бекор қилиш
D	SCV	Узайтириш, тортиш, чайқалиш ва бекор қилиш
E	1-4 тугмалар ^a	Кетма-кетлик тўплами 1, 2, 3 ёки 4
F	Олд ҚОҚ	Ёқиш/ўчириш
G	Орқа ҚТҚ	Ёқиш/ўчириш
H	MFWD	Ёқ/Ўч/Авто
I	Дифференциални	Ёқ/Ўч/Авто

iTEC функциялари		
	Деталь	Функциялар
	блоклаш (7R, 8RW, 8RX ва 9RW)	
	Дифференциални блоклаш (9RX)	Авто

^aКетма-кетлик тўпламларини ишга тушириш учун тугмалар созланади ва iTEC тизимига тайинланиши керак.

KT81203,000093C-UZ-28FEB23

iTEC станция тавсифи (ЕИ 1322/2014)

⚠ ДИҚҚАТ: Тўсатдан ҳаракатланиб кетиш ва бахтсиз ҳодисаларнинг олдини олиш мақсадида олд юклагичларни Ускунани тўлиқ интеллектуал бошқариш тизими билан (iTEC) бирга ишлатманг.

Кетма-кетлик деганда биринчи ёзилган функциянинг бошланиши ва охириги ёзилган функциянинг бажарилиши назарда тутилади. Бир неча функция, операция ва масофадан иборат бўлган кетма-кетлик даланинг бошида бажарилиши ва иккинчи кетма-кетлик дала ўртасидаги зовурда бажарилиши икки кетма-кетликка мисол бўлиб хизмат қилади. Ҳар бир дастур 20 тагача функцияни ўз ичига олиши мумкин. Дастурлар ўчириб юборилгунча ёки устидан ёзилгунча, ҳатто электр ток ўчирилган тақдирда ҳам, хотира сақланади.

KT81203,00004FB-UZ-15JUN22

CommandCenter саҳифалари тавсифлари ва функциялари

⚠ ДИҚҚАТ: Исталмаган ҳаракат ва эҳтимолий бахтсиз ҳодисаларнинг олдини олинг. Олд юклагичларни Ускунани тўлиқ интеллектуал бошқариш тизими билан (iTEC) бирга ишлатманг.

iTEC Бош саҳифа



RXA0168452—UN—30MAY19

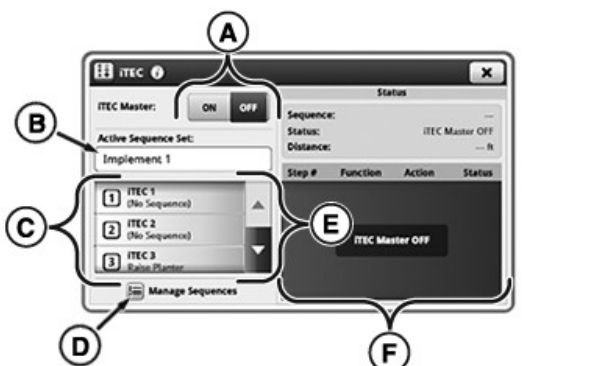
Қисқа тугмадан фойдаланинг ва муқобил йўлни ишлатинг:



RXA0145566—UN—01OCT14

Менюни танланг.
2.Машина созламалари варағини танланг.

3. iTEC иконкасини танланг.

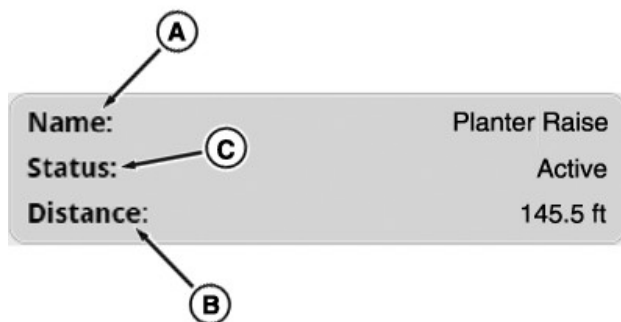


RXA0158043—UN—02MAR17

- **A – iTEC асосий тумблери:** iTEC ёНИҚЎЧИҚ ҳолатига алмаштиринг.
- **B – Фаол вазифа тўплами тугмаси:** Вазифа тўпламини танланг ёки яратинг.
- **C — Вазифалар рўйхати:** 1-4 тугмаларига тайинланган кетма-кетликлар рўйхати.
- **D — Кетма-кетликларни бошқариш тугмаси:** Кетма-кетликни таҳрирланг ва тугмаларни тайинланг.
- **E — Айлантериш панели:** Пастга ёки тепага айлантиринг.
- **F – Ҳолат рўйхати:** Кетма-кетлик бажарилган сари ҳар бир iTEC кетма-кетлигининг ҳолатини кўрсатади.

KT81203,00004D7-UZ-11APR23

Ҳолат соҳаси



RXA0131243—UN—08MAR13

- **A—Ном:** Айни пайтда ишлаётган кетма-кетлик номи.
- **B – Масофа:** iTEC кетма-кетлиги ишлаётганда босиб ўтилган умумий масофани кўрсатади.
- **C – Ҳолат:** Жорий iTEC ҳолати индикатори.
 - **Off** - Ҳеч қандай кетма-кетликни бажариб бўлмайди.
 - **Ready** – Кетма-кетлик тайинланган iTEC тугмаси босилишини кутиш.

- **Active** – iTEC кетма-кетлиги фаол.
- **RPM Limit** – мотор тезлиги диапазондан ташқарида.¹
- **Park** – Тўхташ қулфи фаоллигини кўрсатадиган трансмиссия.²
- **Operator Presence** – Оператор йўқ, ҳеч қандай iTEC ижросига рухсат этилмайди. Оператор жойига қайтди.¹
- **Wheel Speed Low** - ғилдирак тезлиги < 0,5 км/с (0,3 MPH), ижро вақтинча тўхтатилди.
- **Complete** - кетма-кетлик бажарилди.
- **Aborted** - кетма-кетлик оператор ёки фаол узилиш шароити томонидан бекор қилинди.
- **Error** - бир ёки бир нечта кетма-кетлик босқичлари бажарилмади.

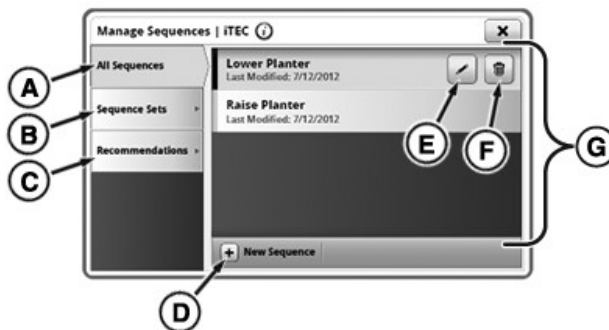
KT81203,00004D8-UZ-11APR23

Барча кетма-кетликлар саҳифаси



RXA0129723—UN—06MAR13

iTEC асосий саҳифасида **Кетма-кетликларни бошқариш тугмасини** танланг.



RXA0158044—UN—02MAR17

- **A – Барча кетма-кетликлар варағи:** Мавжуд ҳолатларни кўринг, сақланганини ўчиринг ёки таҳрирланг, ёки янги кетма-кетлик қўшинг.
- **B—Кетма-кетлик тўпламлари варағи:** Тайинланган кетма-кетликларни кўринг ёки кетма-кетликни тайинланг.
- **C— Тавсиялар (AutoLearn):** Ўрганилган кетма-кетликларни кўринг ёки таҳрирланг.
- **D— Янги кетма-кетлик тугмаси:** Янги кетма-кетликни қўлда дастурланг.
- **E—Таҳрирлаш тугмаси:** Сақланган кетма-кетликни таҳрирланг.

¹ Кетма-кетликлар тўхтади ёки ушбу шароитда ишга туша олмайди. Кетма-кетликни тиклаш учун шароитни тузатинг.

² Кетма-кетлик тўхтади ёки ушбу шароитда ишга туша олмайди. Кетма-кетликни тиклаш учун шароитни тузатинг.

- **F—Ўчириш тугмаси:** Сақланган кетма-кетликни ўчириш.
- **G—Кетма-кетлик тугмаси:** Сақланган кетма-кетликлар рўйхати.

DB71512,000013B-UZ-22JUN22

Янги кетма-кетликни қўшиш

ҚАЙД: Мавжуд функцияларнинг бутун рўйхати учун ушбу оператор қўлланмасидаги CommandCenter саҳифалари тавсифи ва функцияларига қаранг.

iTEC асосий саҳифаси орқали қуйидаги босқичларни бажаринг:

1.



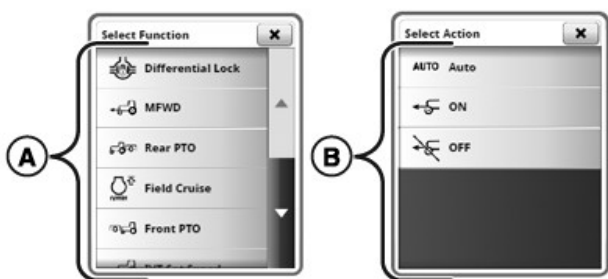
RXA0158059—UN—02MAR17

Кетма-кетликларни бошқариш тугмасини босинг.

2. Барча кетма-кетликлар панелини танланг.
3. Янги кетма-кетлик тугмасини босинг.
4. Босқич қўшиш тугмасини танланг.

ҚАЙД: Ўзгаришларни сақламасдан тахрирлаш жараёнидан чиқиш учун Бекор қилиш (F) тугмасини босинг.

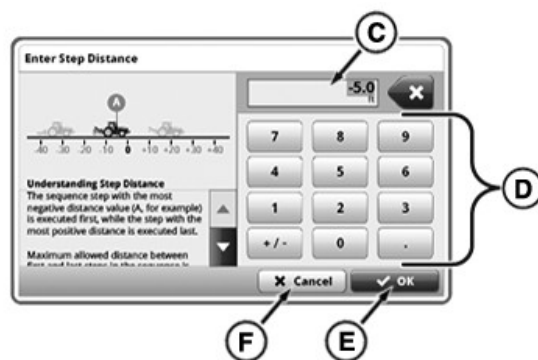
5.



RXA0158057—UN—02MAR17

Функциялар рўйхатидан (A) танланг.

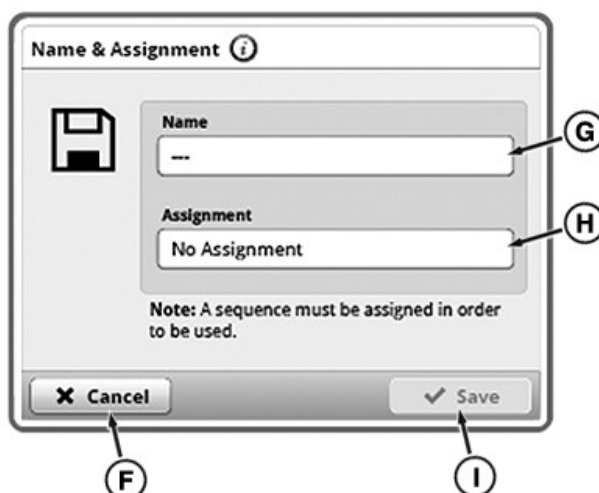
6. Ҳаракатлар рўйхатидан (A) танланг.
- 7.



RXA0158047—UN—02MAR17

Босқич масофаси саҳифасида масофани босқичнинг масофа катагига киритиш учун (C) клавиатурадан (D) фойдаланинг.

8. Ок тугмасини (E) босинг.
9. Босқичларни кетма-кетликка қўшиш учун 4-8 босқичларини такрорланг.
10. Давом этиш учун **Кейинги тугмасини** босинг.
- 11.



RXA0158048—UN—02MAR17

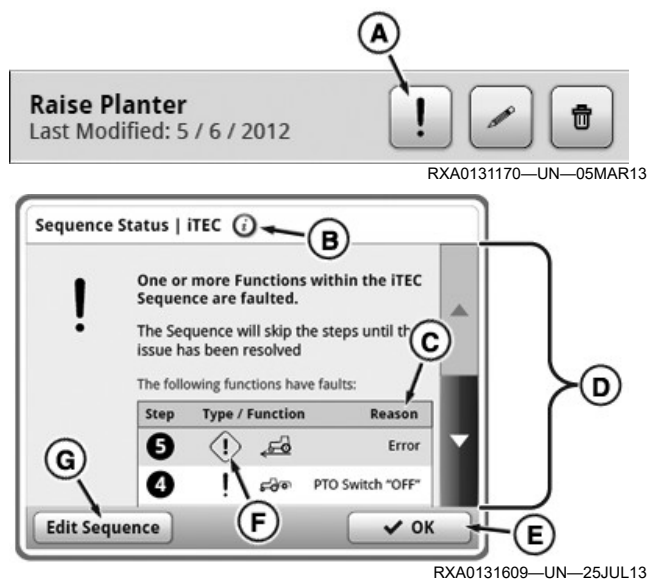
Кетма-кетликнинг ном катагини (G) танланг. Кетма-кетлик номини киритинг. Якунлагач, **Сақлаш/ОК** тугмасини босинг.

ҚАЙД: Кетма-кетликдан фойдаланиш учун уни тайинлаш талаб этилади.

12. Кетма-кетликни тайинлаш катагини (H) танланг. Керакли вазифани танланг ва якунлагач **Сақлаш/ОК** тугмасини босинг.
13. Кетма-кетликни якунлаш учун **Сақлаш тугмасини (I)** босинг.

KT81203,00004D9-UZ-20JUN22

Кетма-кетлик босқичи ҳолати



ҚАЙД: Умумий ҳолат саҳифасига кириш учун исталган iTEC саҳифасида маълумот тугмасини (B) босинг. Умумий ҳолат саҳифасида айти пайтда танланган ижрога оид кетма-кетликнинг таркибида бўлган барча функциялар келтирилади.

Кетма-кетликнинг бирор босқичини бажариш имконсиз ёки у узилган бўлса, iTEC тизими операторни янги муаммо ҳақида маълумот сигналин (A) ёки хатолик сигналин (F) кетма-кетлик ёки унинг босқичи ёнида кўрсатиш орқали огоҳлантиради. Хатолик кузатилган босқичларни ўқиш мақсадида кетма-кетлик ҳолатига доир саҳифага кириш учун кетма-кетлик ёнидаги (вазифа соҳаси ёки кетма-кетликни тайинлаш панелида) **Огоҳлантириш белгисини** босинг. Пастга ва тепага айлантириш учун айлантириш панелларидан (D) фойдаланинг. Кетма-кетликни таҳрирламоқчи бўлсангиз, кетма-кетликни таҳрирлаш тугмасини (G) босинг. Айти шу босқичдаги муаммо ҳақидаги маълумот учун кетма-кетлик босқичи ёнидаги (ТАҲРИРЛАШ пайтида) **Огоҳлантириш белгисини** босинг. Иккала намоиш муаммонинг қисқа сабабини (C) кўрсатади. Чиқиш учун OK (E) тугмасини босинг.

KT81203,00004DA-UZ-20JUN22

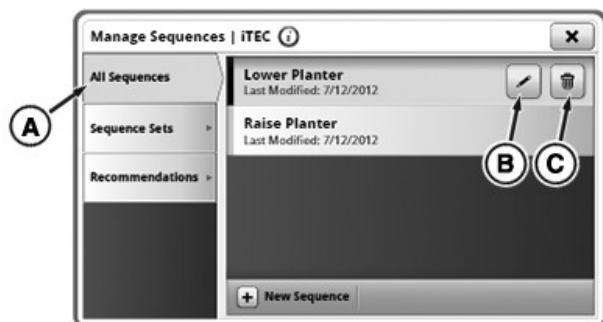
Кетма-кетликни таҳрирлаш ёки олиб ташлаш

iTEC асосий саҳифаси орқали:



RXA0129723—UN—06MAR13

1. Кетма-кетликларни бошқариш тугмасини босинг.

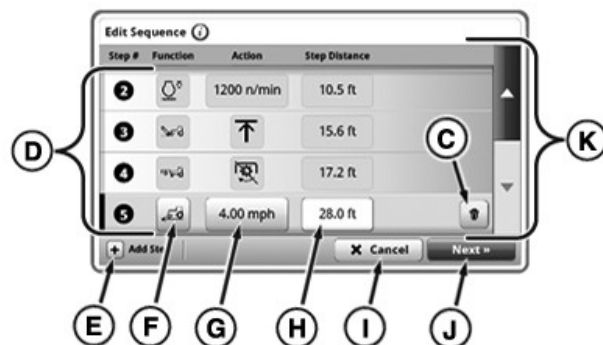


2. Барча кетма-кетликлар панелини (A) танланг.

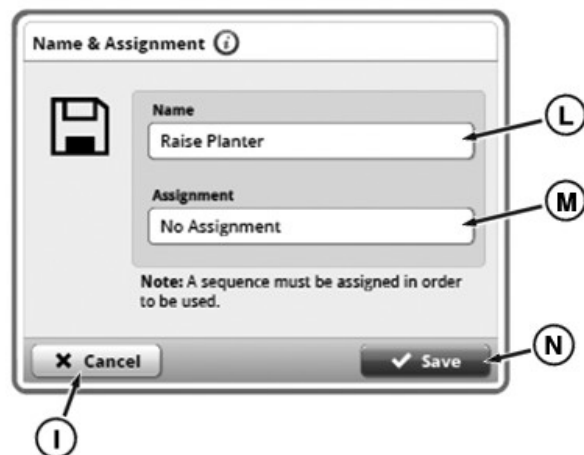
3. Керакли кетма-кетликни танланг.

ҚАЙД: Ўчириш тугмаси (C) кетма-кетлик ёки ундаги босқични ўчиради.

4. Кетма-кетлик босқичларини янгилаш учун Таҳрирлаш тушмасини (B) босинг.



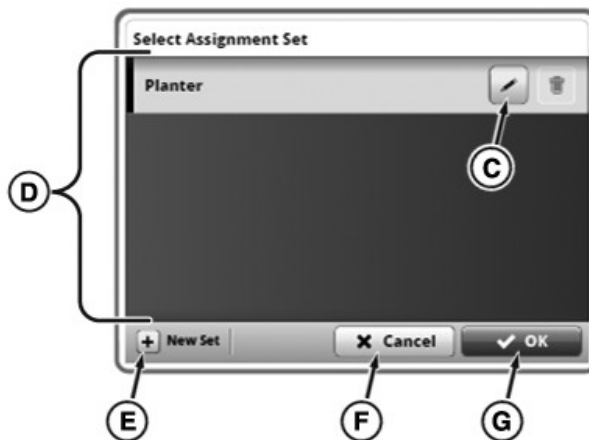
5. Кетма-кетликни босқичлари рўйхатидан (D) таҳрирлаш учун керакли босқични танланг. Керак бўлса, босқични жойлаштириш учун айлантириш панелидан (K) фойдаланинг.



ҚАЙД: Ўзгаришларни сақламасдан таҳрирлаш жараёнидан чиқиш учун Бекор қилиш тугмасини (I) босинг.

6. Босқични таҳрирлаш учун янги босқични қўшиш (E), функция (F) ёки ҳаракат (G) тугмаларини босинг ёки масофани киритиш катагидан (H) фойдаланинг.
7. Кейинги тугмасини (J) босинг.
8. Керак бўлса, кетма-кетлик номини (L) ёки кетма-кетлик вазифасини (M) таҳрирланг.
9. Сақлаш тугмасини (N) босинг.

KT81203,00004DB-UZ-20JUN22



RXA0158312—UN—15MAR17

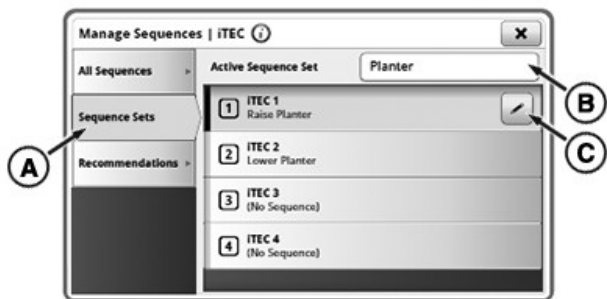
Кетма-кетлик тўплamlари саҳифаси

iTEC асосий саҳифаси орқали қуйидаги қадамлардан фойдаланинг:



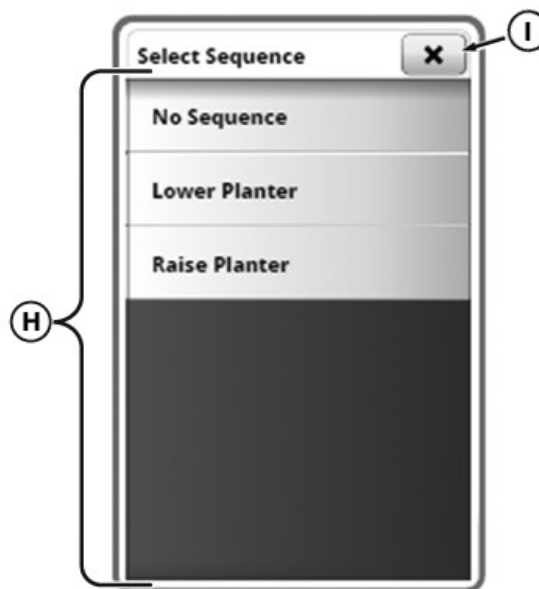
RXA0129723—UN—06MAR13

1. Кетма-кетликларни бошқариш тугмасини босинг.



RXA0158311—UN—15MAR17

2. Кетма-кетлик тўплamlари панелини (A) танланг.
3. Керак бўлса, фаол кетма-кетлик тўпламини (B) танланг ва 4-6 босқичларига амал қилинг. Керак бўлмаса, 7-босқичга ўтинг.



RXA0158313—UN—15MAR17

ҚАЙД: Ўзгаришларни сақламасдан таҳрирлаш жараёнидан чиқиш учун Бекор қилиш (I) ёки Ёпиш (J) тугмасини босинг.

4. Кетма-кетликлар рўйхатидан (D) кетма-кетлик тўпламини танланг.
5. Керак бўлса, Таҳрирлаш (C) ёки Янги тўплам (E) тугмасини босинг.
6. ОК тугмасини (G) босинг.
7. Тайинланадиган iTEC тугмасини танланг.
8. Таҳрирлаш (C) тугмасини босинг.
9. Кетма-кетлик рўйхатидан (H) кетма-кетликни танланг.

KT81203,00004DD-UZ-20JUN22

Кетма-кетликни бажариш

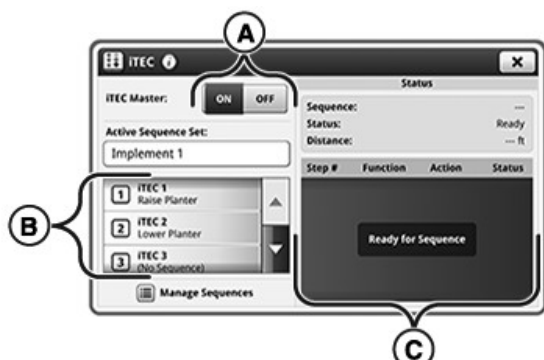
iTEC кетма-кетликни бажариш айрим трактор

функцияларининг муайян тартибда бажарилишини талаб қилади. Агар трактор ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатида бўлса, кетма-кетлик бажарилмайди. Аввалдан созланган тезликда юриш, узатмаларни алмаштириш ёки автоматик тарзда узатмаларни алмаштириш чоғида трансмиссия дастаги олди ҳолатда бўлиши лозим. Тракторнинг буриш тезлиги камида 0,5 км/с (0,31 м/с) бўлиши лозим.

SCV функцияларидан фойдаланиб кетма-кетликни бажаришдан олдин, алоқадор SCV дастаклари нейтрал ҳолатда бўлиши лозим.

Кетма-кетликни ишга тушириш учун ишлатилган худди шу iTEC кетма-кетлик тугмасини босиш орқали жорий кетма-кетликни узинг. Жорий фаол буюрилган функциялар бекор қилинади (масалан: олдин кетма-кетлик қисми ишга тушган бўлса, шатак (жиҳозланган бўлса) ҳаракати ёки SCV оқими тўхтайд.

iTEC индикатори фаол ҳолатда бўлганда ёнади. Индикатор жойи учун ушбу Оператор қўлланмасининг Бурчақдаги дисплей бўлимидаги Бурчақдаги дисплей қисмига қаранг.



RXA0173766—UN—13JAN20

Кетма-кетликни бажариш пайтида функция қўлда исталган вақтда жорий кетма-кетликни узмаган ҳолда қўшилиши мумкин. Қўлда қўшилган функциялар кетма-кетлиكنинг қолган қисми учун iTEC томонидан эътиборсиз қолдирилади. Ушбу функция учун мос сигнал белгиси ҳолат соҳасида (C) акс этади.

1. iTEC асосий тугмасини (A) ЁНИҚ ҳолатига буринг.
2. Керакли кетма-кетлик учун iTEC кетма-кетлиги тугмасини (B) босинг.
3. Кетма-кетлик босқичлари ҳолат соҳасида (C) пайдо бўлади ва босқичларнинг ривожини акс этади.

KT81203,00004DF-UZ-20JUN22

аниқланганда, автоматик ўрганиш функцияси кетма-кетлик яратади. Автоматик ўрганиш функцияси вазифаларни iTEC тугмасига тавсия қилади.

Кетма-кетликлар керак бўлмаганда ўчирилиши мумкин. Кетма-кетлик ўчирилгач, барча тугма вазифалари тозаланади ва кетма-кетликдан ортиқ фойдаланиб бўлмайди.

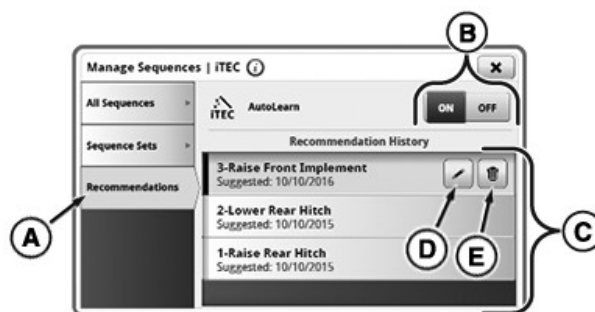
AutoLearn бирламчи бўйича ЁНИҚ бўлади. Уни ўчириш учун автоматик ўрганиш функциясини ёкиш/ўчириш тугмасидан фойдаланинг.

iTEC асосий саҳифаси орқали қуйидаги қадамлардан фойдаланинг:



RXA0129723—UN—06MAR13

1. Кетма-кетликни бошқариш функциясини танланг.



RXA0158056—UN—02MAR17

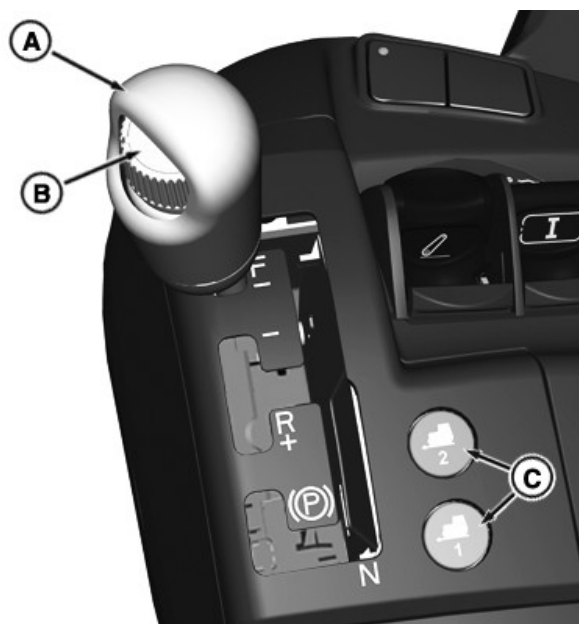
2. Тавсиялар (автоматик ўрганиш) панелини (A) танланг.
3. Тавсиялар тарихини (C) кўриб чиқинг.
4. Тавсия қилинган кетма-кетликни таҳрирлаш ёки тайинлаш учун таҳрирлашни (D) танланг. Кетма-кетликни рўйхатдан ўчириш учун ўчиришни (E) танланг.

chdx6jt,1712321250013-UZ-05APR24

Тавсиялар (AutoLearn)

Автоматик ўрганиш функцияси ёқилганда, тизим машина фонда бажарган ҳар бир ҳаракатни ўрганади. Бир хил шаблон, ҳаракат ёки босқичлар

iTEC функциялари – Efficiency Manager:



RXA0139446—UN—17MAR14

Efficiency Manager томонидан созланган тезлик тугмалари (C): Айти пайтда олдинга тайинлаган тезлик созлаш дастагидаги (A) тегишли доира ёрдамида пасайтирилиши ёки оширилиши мумкин. Трансмиссия ўзгаришлари тайинланган тезлик ўзгарганда нормал жадалликда амалга оширилади.

Сақланиши мумкин бўлган минимал тайинланган тезлик 0,8 км/соат (0,5 миля/с). Кетма-кетлик бажарилаётган пайтда тайинланган тезликни ўзгартириш ёки узатмани алмаштириш iTEC ишининг узилишига сабаб бўлмайди, бироқ тайинланган тезлик кетма-кетликнинг қолган қисмига татбиқ этилмай қолади.

Тайинланган тезлик iTEC кетма-кетлиги томонидан ўзгартирилганда, трансмиссия худди оператор тепага ёки пастга тезликни ўзгартиргандай ишлайди.

KT81203,00004E2-UZ-17JUN22

Трактор-агрегатни автоматлаштириш (TIA)

TIA — Умумий маълумот

ДИҚҚАТ: "Трансфер назорати" ва "ўчириш назорати" каби иборалар TIA ускуналари билан кўп ишлатилишига қарамай, агрегат фаолиятни бутунлай назорат қила олмайди. Оператор ДОИМ TIA агрегатини ўзи бошқариши мумкин. Агрегатнинг ишлаши жиҳозни шикастлаб қўймаслиги ёки операторнинг ёки бошқа яқин-атрофдаги кишиларнинг жароҳат олиши ёки ўлимига сабаб бўлувчи хавфни келтириб чиқармаслигига ишонч ҳосил қилиш операторнинг масъулиятига киради.

Умумий фойдаланишдаги йўлларда ҳайдаганда ёки яқин-атрофда бошқа кишилар бўлганида TIA ишлатилмаслиги керак.

ISO талабларига жавоб берадиган тракторлар, TIA билан ўзаро муносиб агрегатлар муайян алоҳида трактор функцияларини бажариши мумкин. TIA билан ўзаро муносиб агрегатларга тааллуқли ҳар қандай савол бўйича агрегатнинг Оператор қўлланмасига қаранг ёки John Deere дилерига мурожаат қилинг.

KD34109,0000901-UZ-09JUL25

TIA ускунасини фаоллаштириш

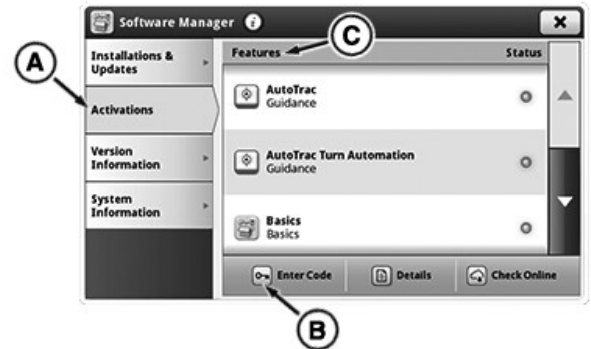
Реакция кодлари, матнли тавсифлар ва тузатиш чоралари		
Умумий реакция кодлари	Матн кўринди	Тузатиш чораси
0	Код қабул қилинди	Талаб қилинмайди
4	Агрегатни фаолсизлантириш имконсиз	Агрегат аллақачон фаолсизлантирилган
5	Агрегат аллақачон фаоллаштирилган	Талаб қилинмайди, агрегат кутилганидек ишлаши керак
6 ва 11	Фаоллаштириш учун жой етарли эмас	Ёрдам учун John Deere дилери билан боғланинг
17	Демо активация доимий активация билан алмаштирилган	Талаб қилинмайди

ҚАЙД: Трактор серия рақамини олиш учун, ушбу Оператор қўлланмасининг Идентификация рақамлари бўлимида Маҳсулотнинг идентификация рақамига қаранг.

TIA агрегати ишлашига рухсат бериш учун фаоллаштириш коди талаб қилинади. Трактор серия рақамлари ва агрегатнинг ишлаб чиқарилиши, модели ва серия рақами бўйича John Deere дилерига мурожаат қилинг. Дилер фаоллаштириш кодини John Deere StellarSupport тизими орқали олади.



1. Менюни танланг.
2. Тизим варағини танланг.
3. Дастурий таъминот менежери белгисини танланг.



RXA0166931—UN—08MAR19

4. Фаоллаштириш панелини (A) танланг.
5. Фаоллаштириш саҳифаси кўринганида, Кодни киритиш тугмасини (B) босинг. Клавиатура кўринади.

ҚАЙД: Айрим тракторни автоматлаштириш функциясини фаоллаштириш саҳифаси клавиатура белгилари кулранг тусда бўлади ва фаоллаштириш кодларида ишлатилмайди. Агар тақдим этилган фаоллаштириш коди тракторни автоматлаштириш функциясини фаоллаштириш саҳифаси клавиатурасидаги кулранг тусдаги белгини ўз ичига олса, дилерлардан фаоллаштириш кодини такроран тасдиқлашларини сўранг.

6. Клавиатура ёрдамида активация кодини киритинг, кейин ОК тугмасини танланг.
7. Агар фаоллаштириш коди тўғри киритилса, фаоллаштиришни киритиш соҳасида тасдиқлаш коди кўринади ва хабар пайдо бўлади. Код қабул қилинди хабари фаоллаштириш якунланганини кўрсатади.
8. Агар Код қабул қилинди хабаридан бошқа хабар кўринса, Реакция кодлари, Матнли тавсифлар ва Тузатиш чоралари жадвалига қаранг. Агар рўйхатда йўқ хабар кўринса, кодни текшириб, қайтадан киритинг. Муаммо ҳал бўлмаса, Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Фаоллаштириш саҳифасида исталган пайт 20 тагача агрегат номлари кўрилиши мумкин. Функциялар рўйхатида (C) янги киритма кўринса, ўша киритма Номаълум агрегат сифатида белгиланади.

KD34109,0000902-UZ-09JUL25

ТИА тизимини ишлатиш

МУҲИМ: ТИА тўғри ишлаши учун трактор ва мосламалар турли хил техник талабларга жавоб бериши керак. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги ва мосламанинг Оператор қўлланмаси бўлимидаги техник талаблар бўйича маълумотга қаранг.

1. ISO уланиш жараёнидан фойдаланиб ТИА жиҳозини тракторга уланг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Ўнг олд бурчак тиргагига қаранг.
2. CommandARM тизимидаги AutoTrac давом этиш (ABTO) тугмасини танланг. Тугма жойлашуви учун бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM бошқарув элементлари – Чап томон қисмига қаранг.
3. Мосламани ишлатиш учун мосламанинг Оператор қўлланмаси кўрсатмаларига амал қилинг.

KD34109,0000903-UZ-23JUN22

ҚТҚ талаблари [Ag]

Агрегатга бошқарувни ўтказишдан олдин, уни агрегатнинг Оператор қўлланмасида кўрсатилгандек қилиб тайёрланг. Агрегатнинг Оператор қўлланмасида тасвирланганидек қилиб, AutoTrac давом этиш тугмасидан фойдаланган ҳолда бошқарувни ўтказинг.

Бошқарувни агрегатга ўтказишдан олдин қуйидаги шартларга жавоб бериши керак:

- Оператор ўз жойида.
- ҚТҚ носозликлари мавжуд эмас.
- ҚТҚ масофавий бошқарув функцияси ўчиқ ҳолатда.

ҚАЙД: Трактор тўхтаганида унга шундай ваколат берилмаса, агрегат ҚТҚни улай олмайди. Бироқ агрегат исталган пайтда, жумладан, трактор тўхтаганида ҳам ҚТҚни узиб қўйиши мумкин.

Ишлаётганда ва ҚТҚ тизими имкониятларига боғлиқ бўлганда агрегат ҚТҚни улаш/узиш ёки ҚТҚ тезлигини ростлаш имкониятига эга.

Бошқарувни узиб қўйиш учун ҚТҚ калитини ўчиқ ҳолатига буранг.

KD34109,000090F-UZ-08JUN22

SCV техник талаблари

Агрегатга бошқарувни ўтказишдан олдин, уни агрегатнинг Оператор қўлланмасида кўрсатилгандек қилиб тайёрланг. Агрегатнинг Оператор

қўлланмасида тасвирланганидек қилиб, AutoTrac давом этиш тугмасидан фойдаланган ҳолда бошқарувни ўтказинг.

Бошқарувни агрегатга ўтказишдан олдин қуйидаги шартларга жавоб бериши керак:

- Оператор ўз жойида.
- SCV носозликлари мавжуд эмас.
- SCV бошқарув дастаклари (тайинланган бўлса) нейтрал ҳолатда.
- Барча тайинланган SCV тугмаларини очинг.

ҚАЙД: Агрегат томонидан ошириб юборилиши мумкин бўлмаган максимал SCV оқими чекловини созланг.

ҚАЙД: Трактор тўхтаганида унга шундай ваколат берилмаса, агрегат SCV оқимини ростлай олмайди. Бироқ агрегат исталган пайтда, жумладан, трактор тўхтаганида ҳам SCV оқимини тўхтатиб қўйиши мумкин.

Ишлатаётганда, агрегат қуйидаги имкониятга эга:

- Операциялар давомида SCV-ларни бошқариш.
- SCV оқими тезлигини чекловни созлашгача ўзгартириш.

Бошқарувни узиб қўйиш учун қуйидагилардан бирортасини бажаринг:

- Махсус SCV дастагини ҳаракатга келтиринг.
- Барча тайинланган SCV тугмаларини қулфланг.
- Ҳимоя қалқонидаги масофадан бошқариш калитини ҳаракатга келтиринг.
- SCVга тайинланган киришларни олиб ташланг.

KD34109,0000905-UZ-23JUN22

PowerShift трансмиссияси талаблари

ҚАЙД: Бу талаблар e23 трансмиссиясига ҳам қўлланади.

Агрегатга бошқарувни ўтказишдан олдин, уни агрегатнинг Оператор қўлланмасида кўрсатилгандек қилиб тайёрланг. Агрегатнинг Оператор қўлланмасида кўрстилганидек қилиб, AutoTrac давом этиш тугмасидан фойдаланган ҳолда бошқарувни ўтказинг.

ҚАЙД: Агрегат оператор томонидан созланган юриш тезлигидан ошириб юборилиши имконсиз.

Бошқарувни агрегатга ўтказишдан олдин қуйидаги шартларга жавоб бериши керак:

- Оператор ўз жойида.
- PowerShift трансмиссиясида носозликлар мавжуд эмас.
- Дастакни олдинга ҳолатига алмаштиринг.

ҚАЙД: Бошқарувни агрегатга ўтказганда Efficiency Manager режими уланади.

Тезлик ҳар доим қисқартирилиши мумкин.

Созланган тезлик чеклови ҳаракатланиш тезлиги автоматик режимга уланганидан кейин 2 сония ичида оширилиши мумкин. Жорий ҳаракатланиш тезлиги бошқа жараёнлар томонидан чекланиши мумкин (чунончи, iTEC). Бу чеклов назорат қилинади; бироқ чеклов операторнинг аралашуви сифатида назарда тутилмайди.

Алмаштириш дастаги ёрдамида бошқарувни узиб қўйиш учун:

- Ҳайдаш пайтида: Қўлда тепага ва пастга алмаштиринг.
- Тезликни ошириш автоматик режимни тугатади. Агрегат аралашув ҳаракатланиш тезлигининг автоматик режимини тугатиши ҳақида операторга хабар бериш учун барча маълумотларга эга. Агрегатнинг Оператор қўлланмасига қаранг.

KD34109,0000908-UZ-23JUN22

AutoTrac йўналтирув иловаси талаблари

Агрегатга бошқарувни ўтказишдан олдин, уни агрегатнинг Оператор қўлланмасида кўрсатилгандек қилиб тайёрланг. Агрегатнинг Оператор қўлланмасида кўрстилганидек қилиб, AutoTrac давом этиш тугмасидан фойдаланган ҳолда бошқарувни ўтказинг.

Бошқарувни агрегатга ўтказишдан олдин қуйидаги йўриқномаларга мос келиши керак.

- Оператор ўз жойида.
- Руль бошқаруви устунни тизими ишламоқда.
- AutoTrac йўналтирув иловаси ўчиқ.
- Руль бошқаруви устунни қўзғалмас ҳолатда.
- Транспорт воситаси тезлиги максимал автоматик тезликдан паст.
- Узатиш қутиси ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатида эмас.

Ишлатаётганда, агрегат трактор рулини автоматик тарзда бошқариш имкониятга эга.

Бошқарувни узиб қўйиш учун:

- Руль чамбарагини буриш.

- Тракторни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйинг.

KD34109,0000909-UZ-23JUN22

Орқа шатак талаблари [Ag]

Агрегатга бошқарувни ўтказишдан олдин, уни агрегатнинг Оператор қўлланмасида кўрсатилгандек қилиб тайёрланг. Агрегатнинг Оператор қўлланмасида кўрстилганидек қилиб, AutoTrac давом этиш тугмасидан фойдаланган ҳолда бошқарувни ўтказинг.

Агрегат шатак чуқурлигини автоматик тарзда бошқаришга қодир.

CommandCenter ёрдамида кўтариш чекловини созланг.

МУҲИМ: Агрегат чекловдан ошириб юбориши имконсиз.

Бошқарувни агрегатга ўтказишдан олдин қуйидаги йўриқномаларга мос келиши керак:

- Оператор ўз жойида.
- Шатак носозликлари мавжуд эмас.
- Шатак бошқаруви дастаги нейтрал ҳолатда.
- Шатак очик ҳолатда.

ҚАЙД: Ҳаракатсиз турган тракторда фақат Жон Дир рухсат берган агрегатлар шатак чуқурлигини бошқариши мумкин.

Бошқарувни узиб қўйиш учун қуйидагилардан бирортасини бажаринг:

- Шатак бошқаруви дастагини ҳаракатга келтиринг.
- Шатакни қулфланг.
- Ҳимоя қалқонига маҳкамланган шатак калитини (жиҳозланган бўлса) фаоллаштиринг.

KD34109,000090E-UZ-08JUN22

Қувват узатмаси

Қувват узатмаси ҳақида умумий маълумот

Трактор қувват узатмаси қуйидагилардан иборат:

- Трансмиссия: e18 PowerShift
- Тормозлар: Орқа
- Механик, электрон ва гидравлик бошқарув тизимлари

TS36762,00002C1-UZ-29JUN22

Қувват узатмаси ҳимояси

ҚАЙД: Трансмиссия ҳимоя тизими 7,1 км/соат (4.4 mph) тезликдан паст бўлган максимал ишчи тезликларга эга узатмалардаги амалиётларгагина таъсир қилади.

Трактор оғир юк остида ва паст мотор айлланиши тезлиги билан ишлаганида, PowerShift трансмиссия стандарт бўйича НЕЙТРАЛ ҳолатда бўлиши мумкин. Гусеница тезлиги 1,75 км/соат (1,0 миля/соат) кўрсаткичдан тушганда, транспорт ҳимояси учун PARK (тўхташ) трансмиссияси ишга тушади.

Трансмиссияни ёқиш учун PowerShift трансмиссия дастагини ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига силжитинг, сўнгра керакли ишчи узатмага алмаштиринг.

TIP диагностик носозлик коди (DTC) сақланиб, бирламчи ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолати юз берганда кўрсатилади.

Қувват узатмасини ҳимоялаш тизими узатмаларга сезувчандир ва кўпгина вазиятларда кўзга ташланмайди. Бу юклашни бошлашга таъсир қилмайди ва фақатгина максимал ишлаш тезлиги 7.1 км/соат (4,4 мил/соат)дан паст бўлган узатмалардаги операцияларга таъсир қилади. Мотор тўлиқ от кучи, шунингдек, 10 фоиз қўшимча қувват барча узатмаларда мавжуд.

Электрон мотор бошқарув элементлари қувват узатмасининг ортиқча юкланишидан ҳимоя қилади. Қуйидаги ҳолларда мотор қувват узатмасининг таркибий қисмларини ҳимоялаш учун от кучи автоматик равишда камаяди:

- Ҳаво фильтрини чеклаш огоҳлантириши фаоллаштирилганда (CCU 000107.00), мотор қуввати камайтиради. Мотор ҳаво фильтрига зудлик билан хизмат кўрсатинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимидаги Моторнинг бирламчи ва иккиламчи ҳаво фильтрлари қисмига қаранг.
- Ёқилғи фильтрлари тикилиб қолади, натижада ёқилғи етказиб берилиши камайиши туфайли қувват йўқолади. Мотор ёқилғи фильтрига зудлик билан хизмат кўрсатинг. Ушбу Оператор

қўлланмасидаги Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимидаги Ёқилғи фильтрлари қисмига қаранг.

- Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

Гидравлик экиш қувватини ақлли бошқариш (IPM)

Оғма шайба бурчаги датчиги IPMни ёқиш учун мослама томонидан сарфланадиган гидравлик қувватни аниқлайди.

Қувватни ошириш фақатгина тизим томонидан талаб қилинганида таъминланади.

IPM максимал самарадорлиги учун трансмиссия созуламаларини ростланг. Тавсия этилган созуламалар алмашиш ҳолатларини қўпайтириши мумкин, аммо мотор керакли кучайтирилган қувват диапазонида қолишига имкон беради.

1. Махсус трансмиссия режими саҳифасини танланг. Бу оператор қўлланмасининг e18 PowerShift трансмиссия бўлимидаги e18 трансмиссия созуламалари — Махсус қисмига қаранг.
2. Мотор тезлигини камайтириш учун РТОни ЁҚИШ модулини танланг.
3. Камайиш фоизини 15% га ростланг.
4. Мотор тезлигини камайтириш учун РТОни ЎЧИРИШ модулини танланг.
5. Камайиш фоизини 15% га ростланг.

IPM дан заводда ёки дилер томонидан ўрнатилган параметр сифатида фойдаланиш мумкин. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Узатма	Максимал мотор қуввати мавжуд от кучи (кВт)		
	9RT 490	9RT 540	9RT 590
1	490 (360)	490 (360)	488 (359)
2	490 (360)	490 (360)	488 (359)
3	490 (360)	514 (378)	514 (378)
4	490 (360)	540 (397)	540 (397)
5	490 (360)	540 (397)	564 (415)
6	490 (360)	540 (397)	590 (434)

GH15097,00005FE-UZ-14JUL25

Тормозлар

Тиркама тормоз тизими созуламалари — Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:



Меню

RXA0167075—UN—20MAR19

1. Меню



Машина созуламалари

RXA0167076—UN—20MAR19

2. Машина созуламалари варағи



Тиркама тормоз тизими

RXA0177626—UN—28APR20

3. Тиркама тормоз тизими

KD34109,00005EF-UZ-08DEC21

Тиркама тормоз тизими созуламалари

Тиркама тормоз тизими иловаси тиркама тормоз созуламаларига кириш ва ростлаш учун ишлатилади.



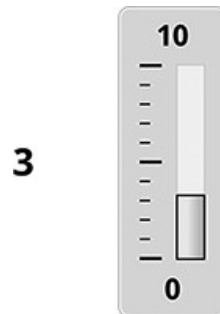
Тиркама тормоз тизими мисоли

RXA0177625—UN—28APR20

Тиркама тормоз тизими бош саҳифасида мавжуд элементлар:

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли параметр билан жиҳозланган бўлсагина намоиш этилади. Тиркама тормозининг ростланувчанлик созуламалари кўрсатилмаётган бўлса ва трактор-тиркама мослигини яхшилаш учун ёрдам керак бўлса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Тиркама тормозини кучайтириш элементлари:

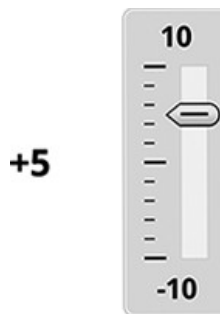


Кучайтириш қиймати ва ҳолати

RXA0177620—UN—28APR20

Кучайтириш—Тиркама тормозларининг фаоллигини ростлаш учун танланг. Мазкур Оператор Қўлланмасида Тиркама тормози тизими созуламалари—Тормозни кучайтириш бўлимини кўринг.

Тиркаманинг тормозланишдан олдинги элементлари:



Тормозланишдан олдинги қиймати ва ҳолати

RXA0177621—UN—28APR20

Тормозланишдан олдин—Тиркама тормозининг ишга тушиш вақтини ростлаш учун танланг. Мазкур Оператор Қўлланмасида Тиркама тормоз тизими созуламалари—Тормозланиш вақтини коррекциялаш бўлимини кўринг.

Тиркама тормозининг синов назоратлари ва созуламаларининг элементлари:



Тиркама тормози синови бошқарув воситалари

RXA0177627—UN—28APR20

Тиркама тормози синов назоратлари—Тўхтаб туриш тормози ҳам трактор ҳам тиркамани ушлаб туришини тасдиқлаш учун тестга киришни танланг.

Мазкур Оператор Қўлланмасида Тиркама тормози тизими соzламалари—Тиркама тормозини синаш бўлимини кўринг.



RXA0167071—UN—21MAR19
Қўшимча соzламалар

Қўшимча соzламалар— қўшимча белгилашлар ва кам ишлатиладиган соzламаларга кириш. Мазкур Оператор Қўлланмасида Тиркама тормози тизими соzламалари—Қўшимча соzламалар бўлимини кўринг.

KD34109,00005F0-UZ-10JUL25

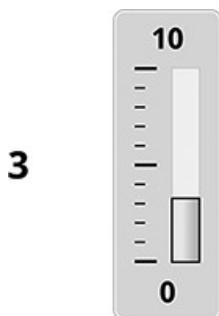
Тиркама тормози тизими соzламалари—Тормозни кучайтириш

Тормозни кучайтириш учун ростлаш операторга тиркама талабларига мос тормоз фаоллигини ростлаш имконини беради.

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Тиркама секин тўхтапти.
- Тормозлар қўлланилганда тиркама ғилдираклари блокировка қилинади.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0177620—UN—28APR20
Кучайтириш қиймати ва ҳолати

1. Ўзгартириш қийматини танланг.



RXA0177616—UN—28APR20
Кўтариш/пасайтириш қиймати

2. Қийматни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) белгисини танланг. Қиймат экранда кўрсатилади.

- Максимум: 10
- Минимум: 0
- Қадам: 1



Ёпиш

RXA0167129—UN—25MAR19

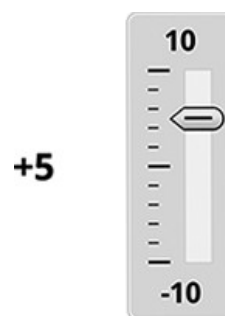
3. Ёпиш учун танланг.

KD34109,00005F1-UZ-13MAY20

Тиркама тормоз тизими соzламалари – Тормозланиш вақтини коррекциялаш

Тормозланиш вақтини коррекциялаш операторга тиркама тормозини ишга тушиш вақтини ўзгартириш имконини беради. Тиркама тракторни олдинга итаришини олдини олиш учун тиркама тормозини ишга тушириш ростланиши талаб этилиши мумкин (намуна: тиркамани тракторга улаётганда).

Ўзгартириш тартиби:



RXA0177621—UN—28APR20
Тормозланишдан олдинги қиймати ва ҳолати

1. Тормозланиш вақти қийматини танланг.



RXA0177622—UN—28APR20

Кўтариш/пасайтириш қиймати

2. Қийматни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) белгисини танланг. Қиймат экранда кўрсатилади.

- Максимум: 10
- Минимум: -10
- Қадам: 1



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

KD34109,00005F2-UZ-12APR22

Тиркама тормоз тизими созламалари— Тиркама тормози синови

Тиркама тормозининг синови — трактор тўхтаб туриш тормози ҳам трактор ҳам тиркамани ушлаб туришини текшириш учун Тиркама тормозининг синовидан фойдаланинг. Трактор тўхтаб турганда ва тиркама тормозлари бўшатиш пайтда ушбу шарт мажбурийдир. Синов стандарт тўхтаб туриш ҳолатини йўққа чиқаради ва тиркама тормозларини бўшатишга мажбурлайди.

ҚАЙД: Икки линияли гидравлик тиркама тормозлари билан жиҳозланган тракторларда мавжуд.

Синовни қуйидаги ҳолатларда ўтказинг:

- Тўхтаб туриш тормозининг ишлашини текширганда.
- Бошқа тиркамани улаётганда.

Тиркама тормозининг синовини ўтказиш учун трактор PARK (тўхтаб туриш) ҳолатида ва тиркама тормозлари ёниқ бўлиши лозим. Агар бу шартлар бажарилмаса, Тиркама тормозларини бўшатиш кнопки кулранг рангда ёнади. Ушбу шартларнинг ҳолатлари саҳифада кўрсатилади.

Дастлабки шарт — қуйидаги ҳолатларнинг биттаси Машина тўхтаб турган бўлиши лозим деган хабарнинг олдида кўрсатилади:



RXA0177617—UN—28APR20

Белгини текширинг

- Белги қўйилганлиги машина PARK (тўхтаб турган) ҳолатда эканлигини кўрсатади.



RXA0177619—UN—28APR20

Носозлик

- Носозлик белгиси машина PARK (тўхтаб турган) ҳолатда эмаслигини кўрсатади.

Тормоз бошқаруви - тиркама тормозига доир қуйидаги ҳолатлардан бири кўрсатилади:

- Тиркама тормози ёниқ бўлмаса, (---) кўрсатилади.
- Тиркама тормози ёниқ бўлганда, Тормозлар ёниқ хабари кўрсатилади.
- Тиркама тормозини бўшатиш кнопки ушлаб турилганда, Бўшатишган тормозлар кўрсатилади.
- Тормоз бошқарувида носозлик мавжуд бўлса, Носозлик мавжуд ва носозлик белгиси кўрсатилади.

Ўзгартириш тартиби:

1. Тракторни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйинг.



RXA0177627—UN—28APR20

Тиркама тормози синови бошқарув воситалари

2. Тиркама тормози синови бошқарув воситаларини танланг.



RXA0177623—UN—28APR20

Тиркама тормозларини бўшатиш

3. Трактор ва тиркама қимирламаётганига ишонч ҳосил қилиш учун Тиркама тормозларини бўшатиш тугмасини танланг ва етарли вақт давомида ушлаб турунг.



RXA0177618—UN—28APR20

Тайёр

4. Ёпиш учун Тайёрни босинг.

KD34109,00005F3-UZ-12MAY20

**Тиркама тормоз тизими созламалари—
Қўшимча созламалар**

Қўшимча созламалар сизга қўшимча ростлашлар ва камроқ фойдаланиладиган созламаларга кириш имконини беради.

**“Кенгайтирилган созламалар” саҳифасида
мавжуд элементлар:**



RXA0177624—UN—28APR20

Ўчириб-ёқиш

Стандарт созламаларни тиклаш — тиркама тормоз созламаларини завод стандарт қийматларига қайтариш учун Тиклашни танланг. Ушбу вариант танланганда, танловни тасдиқлаш учун саҳифа кўрсатилади. Давом эттириш учун ОК ни ёки қийматларни тикламасдан олдинги саҳифага қайтиш учун Cancel (Бекор қилиш) ни босинг.

KD34109,00005F4-UZ-28APR20

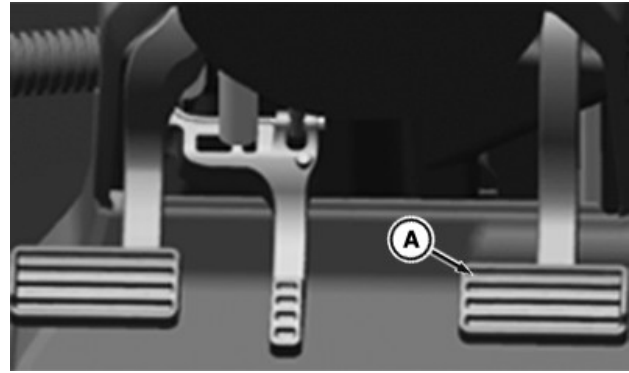
Тормоздан фойдаланиш

⚠ ДИҚҚАТ: Шахсий жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Шатакка олинган юкнинг вазни трактор вазнидан оғир бўлса ёки юк ноқулай шароитда ташилаётган бўлса, тезликни пасайтиринг. Кескин тўхтаманг, агрегат қўлланмасига ҳамда Ташиш бўлимига қаранг.

МУҲИМ: Тормознинг керак бўлмаган ҳолатда ейилишини олдини олинг. Трактор ишлаётган пайтда тормоз педалига оёғингизни **ҚҲЙМАНГ**.

ҚАЙД: Транспорт воситасини секинлаштириш учун моторни қуруқ айлантириш ва иш тормозларини айлантириш комбинацияси орқали оғир юкларни транспортни тўхтатиб, тормозларнинг хизмат муддатини узайтириш мумкин. Бунга трансмиссияни пастроқ узатмага тушириш ҳамда транспорт воситасини секинлаштириш ва моторнинг айланиш тезлигини холостойгача тушириш учун ишчи тормозлардан фойдаланиш орқали эришиш мумкин.

Қўл тормози тизими ишлаётганини текшириш учун тормозларни моторни тўхтатган ҳолатда текшириб кўринг, мазкур Оператор қўлланмасининг Сервис — Текшириш бўлимига қаранг.



RXA0180381—UN—05NOV20

Тракторни тўхтатиш учун тормоз педалини (А) босинг ва спецлениени қўйиб юборинг.

Кескин тўхташ пайтида совитувчи мой оқими тормозларига етарлича йўналтирилиши учун мотор тезлигини камида 1800 айл/дақ даражада ушлаб туринг. Мотор тезлигини ҳаддан ташқари оширманг, чунки бу мотор ёки трансмиссия қисмларининг шикастланишига сабаб бўлиши мумкин.

kd34109,1681482205162-UZ-14APR23

**Тиркама тормозларини ростлаш (фақат
ЕОИИ талабларига мос келадиган
тракторлар учун)**

Трактор гидравлик ёки пневматик тормозлар тизими учун мўлжалланган тормоз тизими билан жиҳозланган. Буюртмачи билан келишилган ҳолда трактор тормоз тизимлари билан жиҳозланмаган тиркама билан сотилиши мумкин.

⚠ ДИҚҚАТ: Назоратни йўқотманг. Доимо **максимал рухсат берилган вазн ва тезликка амал қилинг.**

Тиркамалар ёки осма ускуналарни шатакка олиш учун фойдаланиладиган ва тормоз тизими бўлмаган тракторнинг кўрсаткичлари шатакка олинган юк билан умумий фойдаланишдаги йўлларда қуйидагилардан ошиши мумкин эмас:

- Трактор умумий рухсат берилган вазнининг 50% ва соатига 40 км (соатига 24 мил/с) тезликдан.
- Соатига 10 км (6 мил/с) тезлик пайтида тракторнинг умумий рухсат берилган вазнидан.

Тракторни итариш, ташиш ёки ҳаракатга келтириш учун шатак ўрнатилган агрегатлар билан бирга ишлатиш ҳам мумкин.

EC82310,00007DA-UZ-15APR19

Гидравлик тиркама тормозлари (жиҳозланган бўлса)

⚠ ДИҚҚАТ: Трактор нишабликда ишлаётган бошқаришни йўқотиш оқибатида эҳтимолий жароҳатлардан сақланинг. Трактор жиҳозланган трансмиссия учун мазкур фойдаланиш қўлланмасининг трансмиссияни ишлатишга оид тегишли маълумотиغا қаранг.

МУҲИМ: Тормозлар ва тормозланиш тизимига шикаст етишидан сақланинг. Тормоз ейилишини камайтириш учун:

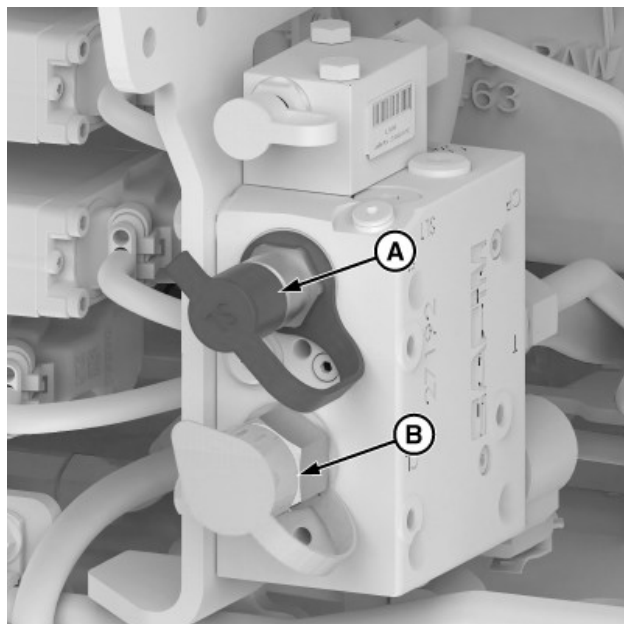
- Босим шланглари тўғри уланганига ишонч ҳосил қилинг.
- Қияликка кўтарилиш ва тушишда бир хил узатмадан фойдаланинг.
- Гидравлик тиркама тормозлари тўғри ишлашини мунтазам текширинг.

Гидравлик тиркама тормозларини улаш/узиш

ҚАЙД: Икки симли ва бир симли тиркама тормозига эга тракторлар гидравлик тиркама тормозига бириктирилиши мумкин. Икки симли ва бир симли тиркама тормозини алмаштириш автоматик тарзда амалга оширилади.

Гидравлик тиркама тормозларини улаш учун:

1. Трансмиссияни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига ўтказинг.
2. Тракторни ЎЧИРИБ ТУРИНГ.



RXA0190054—UN—23APR24

Гидравлик тиркама тормози муфталари

В) чангдан ҳимоя қопламаларини олиб ташланг. Бир симли тиркама ёки агрегатлар фақат муфтага (А) уланади.

4. Босим шланги ёки шланглари гидравлик тиркама муфтаси ёки муфталарига уланг. Шланг учлари ва муфталар тозаллигини текширинг.

Гидравлик тиркама тормозларини узиш учун:

1. Трактор/тиркамани тўлиқ тўхташ ҳолатига келтиринг.
2. Трансмиссияни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига ўтказинг.
3. Тракторни ЎЧИРИБ ТУРИНГ.
4. Босим шланги ёки шланглари гидравлик тиркама муфтаси ёки муфталаридан узинг. Шланг учлари ва муфталар тозаллигини текширинг.
5. Гидравлик тиркама тормози муфталарига чангдан ҳимоя қопламаларини ўрнатинг.

Гидравлик тиркама тормозидан фойдаланиш

Гидравлик тиркама тормозларини тормоз тепкиларини босиш орқали ишлатинг. Тўхташ самараси тормоз тепкиларини босиш кучига боғлиқ.

Ишлатиш пайтида тормоздан огоҳлантириш индикаторлари ёнса, бу Оператор қўлланмасидаги Тормозлар бўлимидаги Тормоз огоҳлантириш индикаторлари рукнига қаранг.

chdx6jt,1713878688305-UZ-04JUN25

3. Гидравлик тиркама тормози муфталаридаги (А ва

Трансмиссия—Умумий маълумот

Трансмиссия созламалари — Қўшимчага кириш

Дисплей орқали кириш:



Меню

RXA0167075—UN—20MAR19

1. Меню



Машина созламалари

RXA0167076—UN—20MAR19

2. Машина созламалари варағи



Трансмиссия

RXA0167077—UN—20MAR19

3. Трансмиссия



Қўшимча созламалар

RXA0167071—UN—21MAR19

4. Қўшимча созламалар

Навигация панели орқали кириш:



Трансмиссия

RXA0167078—UN—20MAR19

1. Дисплей остидаги навигация панелида трансмиссия тугмасини босинг.



Қўшимча созламалар

RXA0167071—UN—21MAR19

2. Қўшимча созламаларни танланг.

KD34109,00004B5-UZ-19MAY20

Трансмиссия созламалари – Қўшимча

Қўшимча созламалар батафсил созламаларга ўтиш ва камроқ фойдаланиладиган созламаларга кириш имконини беради.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли параметр билан жиҳозланган бўлсагина намоиш этилади.

Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд пунктлар:



Танлаш каттакчаси

RXA0167133—UN—21MAR19

Тўғри юриш тезлиги маълумоти — юриш тезлиги манбаси сифатида радар ёки GPS ни танлашга имкон беради. Танлаш рўйхатини кўрсатиш учун танлаш каттакчасига тегинг. Агар тезлик манбаси ўзгартирилса, радарни калибрланг, сўнг сирпанишни калибрланг. Калибрлаш ҳақида қўшимча маълумот олиш учун ушбу оператор қўлланмасининг CommandCenter тизимида радар ва сирпанишни калибрлаш бўлимига қаранг.



OFF/LOW/MED/HIGH

RXA0167134—UN—22MAR19

ҚАЙД: CommandPRO™ жойистигисиз ва фақат e23 билан IVT ва EVT.

AutoClutch сезувчанлик функцияси – ЎЧИҚ тугмасини танлаш (ўчириш учун) ёки AutoClutch учун сезувчанлик даражасини танлайди. Агар OFF ҳолатига созланса ва калит ёқилса, созлама охирги LOW, MED ёки HIGH созламасига қайтади.

ҚАЙД: ЎЧИҚ тугмасини танлаш фақат тормоз педаллари босилмаганида мавжуд бўлади.

Сезувчанлик даражалари:

- LOW - айниқса ҳайдаш шароитлари жуда сирғанувчан бўлса, агрегатлар билан жуда тик тепаликларда ҳайдаш учун тавсия этилади.
- MED - бироз тик тепаликларда агрегатлар (ҳайдалувчи ёки бириктирилган) билан ҳайдаётганда тавсия тилади.
- HIGH - агрегатсиз ёки текис майдонда агрегат билан ҳайдашда тавсия этилади.



RXA0167133—UN—21MAR19

Танлаш каттакчаси

Ўт олдириш узатмалари — қайси узатма трансмиссияси ишга тушишини танланг. Ростланиши учун исталган созламадан сўнг танлаш каттакчасига тегинг. Узатма рўйхати кўрсатилади. Рўйхатдан исталган узатмани танланг.

Кўрсатилган опциялар трансмиссияга боғлиқ бўлади:



RXA0172259—UN—18NOV19

Олдинга ўт олдириш узатмаси

- Баъзи трансмиссияларда олдинга ўт олдириш узатмаси созламалари мавжуд.



RXA0172260—UN—18NOV19

Орқага ўт олдириш узатмаси

- Баъзи трансмиссияларда орқага ўт олдириш узатмаси созламалари мавжуд.



RXA0172261—UN—18NOV19

Бир нечта ўт олдириш узатмалари

- Баъзи трансмиссияларда бир нечта олдинга ўт олдириш узатма созламалари мавжуд.



RXA0167136—UN—22MAR19

Танлаш каттакчаси

Орқа/олдинга нисбати — орқа ва олдинги созланган тезликлар учун нисбатни танланг. Орқага созланган тезлик автоматик равишда танланган созламанинг олдинга созланган тезлигига ўтиб қолади. Масалан, агар Fx.3 танланган бўлса, орқага тезлик олдинга созланган тезликнинг 30% га тенг бўлади. Агар мустақил танланган бўлса, орқага ва олдинга созланган тезликлар функциялари бир-

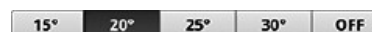
бирдан мустақил ва алоҳида созланади. Нисбатдан қатъи назар 7 ва 8-серияли тракторлар учун IVT бўйича максимал орқага юриш тезлиги 20 км/соат (12 миля/соат).



RXA0167187—UN—22MAR19

ЁНИҚЎЧИҚ

Орқага юриш сигнали (жиҳозланган бўлса) — трактор бурилаётганда товуши чиқадиган сигнални ёқиш учун ON ёки ўчириш учун OFF ҳолатини танланг. Ушбу оператор қўлланмасининг Орқага юриш сигнали қисмига қаранг.



RXA0167137—UN—22MAR19

AUTO MFWD алмаштириш тугмаси

ҚАЙД: Машиналарнинг фақат механик олд ғилдираги узатмаси конфигурация қилинади.

AUTO MFWD — MFWD маҳкам бурилиш радиусини ёқиш ёки бурилиш вақтида ерга тегишни камайтириш учун ўчади. MFWD тизимини ўчириш учун исталган бошқариш бурчагини танланг ёки OFF тугмасини босиб ўчиринг. Бошқарув бурчагини фаолсизлантириш Auto MFWD тизимини фақат тезликка боғланиши билан қолдиради. Ушбу оператор қўлланмасининг қувват узатмаси бўлимидаги Механик олд ғилдирак узатмаси (MFWD) қисмига қаранг.



RXA0167138—UN—22MAR19

АВТО дифференциални блоклаш мисоли

ҚАЙД: Машиналар фақат дифференциални блоклаш билан конфигурация қилинади. Кўрсатилган опциялар машинага боғлиқ бўлади.

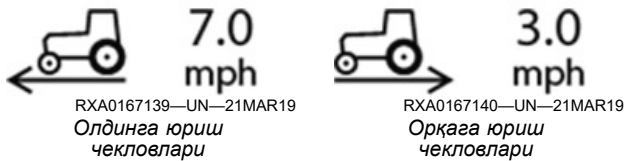
АВТО дифференциални блоклаш — юқориорқ бошқарув бурчакларида оператор руль чамбарагини дифференциални блоклаш ишга тушгунича буришини талаб қилади. Керакли йўлни сақлаб қолиш учун катта руль бошқаруви тузатишлари талаб қиладиган ўта сирпанувчан дала шароитларида фойдаланинг. Дала бўйлаб руль бошқаруви тузатишларини амалга ошириш пайтида дифференциални блоклаш уланган ҳолатда қолади, бироқ дала охиридан бурилишларда автоматик равишда узилади. Дифференциални блоклашни узиш учун керакли руль бошқаруви бурчагини танланг.

- Ўрта даражадаги бурилишни узиш бурчаклари юклагич билан ишлаш ҳолатларида фойдалидир. Нотекис майдонга кираётганида

дифференциални блоклаш уланган ҳолатда қолади, бироқ бурилаётганида тезда узилади.

- Пастроқ руль бошқарувини узиш дифференциални блоклашнинг тезроқ ишга тушишига имкон беради (руль чамбараги камроқ ҳаракатланади) бу эса, юқори тортиш шароитларида фойдали бўлади (масалан: қопламали юза). Тўғри қаторни ишлашда, бурилишларда ўчирилганда ёки қайта ёқилганида трактор силкинишини минималлаштиришда дифференциални блоклаш ёниқ қолади.

Ушбу оператор қўлланмасининг Қувват узатмаси бўлимидаги Дифференциални блоклаш қисмига қаранг.



ҚАЙД: Фақат CommandPRO жойстиги билан жиҳозланган машиналар.

Тезлик чекловлари – олд ва орқа йўналишларда максимум рухсат этилган тезликни ростлайди. Ушбу оператор қўлланмасининг CommandPRO джойстикли IVT-AutoPowr трансмиссияси бўлимидаги CommandPRO трансмиссия созуламалари – Тезлик чекловлари қисмига қаранг.

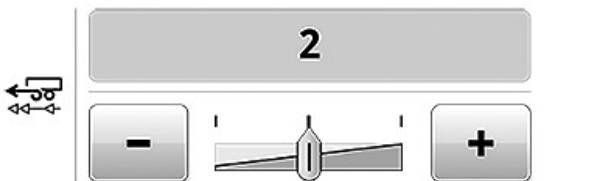


This tractor is equipped with Large Square Baler Ride Control.

RXA0176726—UN—07APR20

Ҳаракат бошқаруви

Ҳаракат бошқаруви — машина катта квадрат пресслагич (LSB) ҳаракат бошқаруви билан жиҳозланганини кўрсатади. LSB ҳаракат бошқарувида кўпроқ маълумот учун оператор қўлланмасининг қувват узатмасида катта квадрат пресслагич (LSB) ҳаракати бошқарувига қаранг.



RXA0178631—UN—10JUL20

Агрегат тортиш ёрдамчиси агрессивлиги

Агрегат тортиш ёрдамчиси агрессивлиги – агрессивликни ошириш учун (+) ёки камайтириш учун (-) тугмасини босинг. Юқориноқ тажовузорлик камроқ ғилдирак сирпанишини назарда тутаяди.

ҚАЙД: Фақат EVT.

KD34109,00004AB-UZ-04MAY23

Трансмиссия-гидравлика тизими мойини қизитиш

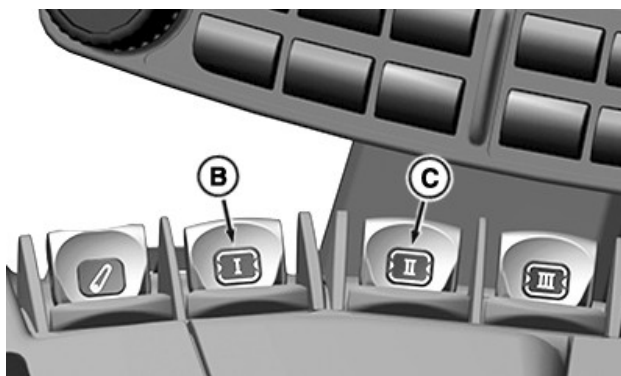
МУҲИМ: Машинага зиён етишидан эҳтиёт бўлинг.

Трансмиссия-гидравлика тизими қизимагунча тракторни юкламада бошқарманг. Ҳарорат -5 С (23 F) ёки ундан паст бўлганида тракторни гидравлик қиздириш жараёни тавсия этилади.



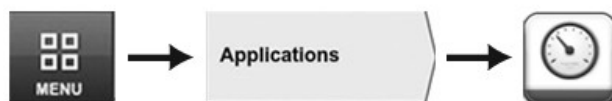
RXA0188522—UN—06FEB23

1. Кўтарма шлангни (A) SCV I муфталарига ўрнатинг.
2. Узатиш ричагини ТЎХТАШ ҳолатга қўйинг.
3. Калитни start ҳолатига буранг.
4. Навигация панелидаги SCV ёрлиқ тугмасини босинг.
5. SCV I модулини танланг.
6. Фиксатор вақтини С га созланг (давомли). Мазкур Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапанлари бўлимидаги SCV созуламалари — вақт қисмига қаранг.
7. Стопор оқимини 8.00 ёки ундан юқори созланг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапанлари бўлимидаги SCV созуламалари — оқим қисмига қаранг.
8. SCV II модулини танланг ва 6 ва 7 босқичларни тақорланг.



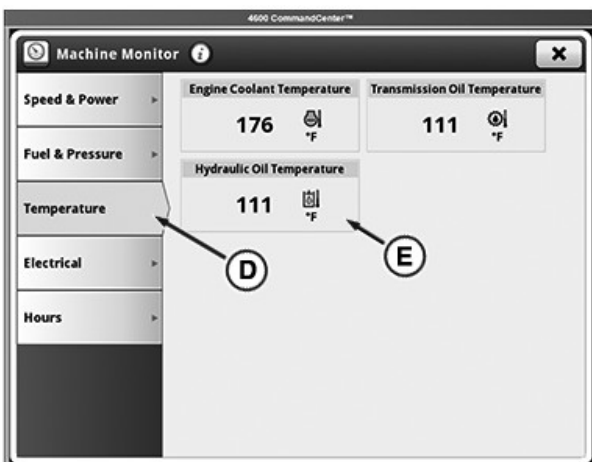
RXA0166860—UN—06MAR19

9. Фиксаторни узайтириш учун SCV I (B) ва SCV II (C) дастакларини тортинг. Оператор қўлланмасининг тақсимлаш клапани бўлимида SCV тақсимлаш дастаги ростлашларига қаранг.
10. Моторни 1400 айл/дақиқада ишлатинг.
11. Гидравлик мой ҳарорати 38 C (100 F) га етгунича кузатинг.



RXA0126813—UN—12JUN12

- a. Менюни танланг.
- b. Иловалар варағини танланг.
- c. Машина монитори белгисини танланг.



RXA0181012—UN—22JAN21

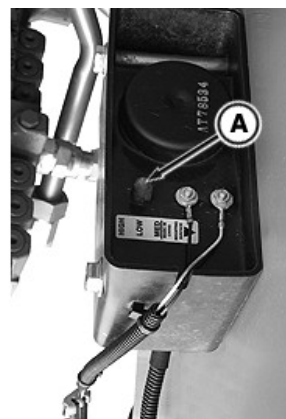
- d. Ҳарорат ёрлиғини (D) танланг.
- e. Гидравлик мой ҳарорати кўрсаткичини (E) танланг.
12. SCV дастакларини I ва II нейтрал ҳолатига қайтаринг.
13. Кўтарма шлангни узинг ва нормал ишга қайтинг.

KT81203,0000252-UZ-08FEB23

Орқага юриш сигнали

Орқага юриш сигнали машинанинг орқасида жойлашган. Бу скрепер машиналарида стандарт ва қишлоқ хўжалиги машиналарида заводда ёки далада ўрнатиладиган опция сифатида мавжуд. Ўт олдириш тугмаси ёқилганида ва машина тескари узатмада бўлганида яқиндагиларга сигнал бериш учун орқага юриш сигнали товуш чиқаради. Сигнални қандай ёқиш/ўчириш ҳақида маълумот олиш учун ушбу оператор қўлланмасининг трансмиссия қўшимча созламалари қисмига қаранг.

Товушни ростлаш



RXA0171844—UN—31OCT19

Товуш сигналнинг орқасида жойлашган тугма (A) ёрдамида ростланиши мумкин.

Товуш созламалари:

- Юқори (чап ҳолат)
- Паст (ўрта ҳолат)
- Ўрта (ўнг ҳолат)

KD34109,000056F-UZ-25MAR20

e18 PowerShift трансмиссияси

Трансмиссияни ишлатиш – e18

ДИҚҚАТ: Нишабликда ишлаётган тракторни бошқаришни йўқотиш билан боғлиқ эҳтимолий жароҳатлардан сақланинг. Қуйидаги эҳтиёт чораларига риоя қилинг:

- Трактор нишабликда ҳаракатланаётганида муфта педалини босишдан ёки юқори тезликларда НЕЙТРАЛ ҳолатга ўтказишдан сақланинг.
- Ортиқча тезлик шароитида педал қўйиб юборилганида муфта қайта уланмаслиги мумкин; тракторни секинлатиш учун тормозлардан фойдаланинг.
- Нишабликда хавфсиз ишлаш тезлиги учун Тезликни созлаш функциясини ростланг.
- Ўнг реверсор ёрдамида асосий тезликни қисқартириш ишларини амалга оширманг.

МУҲИМ: Трансмиссия ёки муфта шикастланишининг олдини олинг:

- Трактор нишабликда ҳаракатланаётганида муфта педалини босишдан ёки юқори тезликларда НЕЙТРАЛ ҳолатга ўтказишдан сақланинг.
- Ортиқча тезлик шароитида педал қўйиб юборилганида диагностик носозлик коди (DTC) чиқиб, муфта қайта уланмаслиги мумкин; тракторни секинлатиш учун тормозлардан фойдаланинг. НДКлари ҳақида кўпроқ маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасидаги "Муаммоларни ҳал қилиш – Носозлик диагностик кодлари (DTC)" бўлимига қаранг.
- Тракторни шатаклаш ёки тортиш орқали ўт олдиришга асло уринманг.
- Узатмани алмаштириш дастаги исталган вақтда ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига сурилиши мумкин. Бироқ тўхтаб туриш тормози юриш тезлиги 1.75 км/соат (1.0 мил/соат) дан паст бўлмагунча уланмайди.
- Ҳаддан ташқари балластлашдан сақланинг.
- 1800 айл/дақ дан паст бўлган тўлиқ газда ёки тўлиқ юкланиш шароитларида мунтазам ишлатишдан сақланинг.
- Муфтани тўлиқ узиш учун муфта педалини охиригача босинг.

ҚАЙД: Агрегат юкламаси холостой тезликдан паст кўрсаткичга сабаб бўлганда:

- Қувват узатмасини ҳимоялаш учун НЕЙТРАЛ ҳолат трансмиссия учун стандарт қилиб белгиланиши мумкин.
- Ғилдирак тезлиги 1,75 км/соат (1.0 мл/

соат)дан тушиб кетганида, тўхтаб туриш тормози ишга тушади.

- Носозлик диагностик коди пайдо бўлади.

Трансмиссияни қайта улаш учун дастакни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига суринг, юкламани камайтиринг ва керакли ишлаш узатмасига алмаштиринг.

ҚАЙД: Операторнинг жойидалиги датчиги оператор жойида бўлмаган ҳолда ҳаракат бошланиб кетишининг олдини олади. Ушбу Оператор қўлланмасининг Ўриндиқлар бўлимидаги Оператор жойидаги датчиги қисмига қаранг.



RXA0171366—UN—10OCT19

Тезликни ростлаш ғилдираги

Тезликни ростлаш ғилдираги — тезликни ошириш учун ғилдиракни соат мили йўналишида ёки камайтириш учун соат милига қарама-қарши йўналишда буранг.



RXA0171324—UN—10OCT19

Ўнг реверсор

ҚАЙД: Узатмани алмаштириш дастаги исталган ҳолатда бўлганида мотор ўт олади. Бироқ дастак НЕЙТРАЛ ёки ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига солинмагунча ёки чиқарилмагунча трактор ҳаракатланмайди.

Ўнг реверсор – CommandARM тизимидаги дастак трансмиссияни алмаштириш учун ишлатилади. Узатмани алмаштириш бўйича маълумот учун ушбу Оператор қўлланмаси бўлимининг Трансмиссияни алмаштириш – e18 қисмига қаранг.

Ўнг реверсор ёрдамида:

- Трансмиссияни муфта педалидан фойдаланмаган ҳолда олдинга ёки орқага ўтказиш мумкин.
- Муфта педали нисбатан аниқроқ ҳаракатни амалга ошириш учун олдинга ёки орқага

танлаганда ишлатилади (агрегатларни улаш каби).

- Узатма бўйича маълумот бурчакдаги дисплейда кўрсатилади. Ушбу Оператор қўлланмасининг Бурчакдаги дисплей бўлимидаги Бурчакдаги дисплей қисмига қаранг.
- Олдинга ва орқага узатмаларни ошириш (+) ёки камайтириш (-) учун дастакни (суриш ва бўшатиш) зарб билан туртинг.

KD34109,000055F-UZ-15JUL22

Трансмиссияни алмаштириш – e18

МУҲИМ: Тўхтаб туриш тормозига шикаст етишидан сақланинг. Агрегат ҳаракатланаётганида тўхтаб туриш тормозининг такроран уланиши тўхтаб туриш тормозини шикастлаши мумкин. Узатмани алмаштириш дастаги исталган вақтда ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига сурилиши мумкин. Бироқ тўхтаб туриш тормози юриш тезлиги 1.75 км/соат (1.0 мил/соат)дан паст бўлмагунча уланмайди.

Узатмаларни бошқариш:

ҚАЙД: Тўлиқ юклама шароитларида оптимал мотор тезлиги 1800-2200 айл/дақ.га тенг. Енгил юкламада ишлаш учун юқориқроқ узатма ва қуйроқ мотор тезлигидан фойдаланиш ёқилгини тежайди ва эскиришни секинлаштиради.

Ҳар сафар трансмиссия олдинга ёки орқага ўтказилса, муфта педали бўшатилганида трансмиссия буйруқ берилган узатмада ишга тушади. Буйруқ берилган узатма бурчакдаги дисплейда кўринади. Буйруқ берилган узатма вақти-вақти билан олдинга ва орқага алмаштирилганда ёки узатмани НЕЙТРАЛ ҳолатга ўтказилганда фойдаланилган охириги узатмага ўзгаради.

Ишга тушиш учун буйруқ берилган узатма стандарт бўйича 7F ва 2R га тенг. Бошланғич узатмаларни алмаштириш учун ушбу Оператор қўлланмасининг Трансмиссия — Умумий маълумот бўлимидаги Трансмиссия қўшимча созуламалари қисмига қаранг.

Узатмаларни қўлда дастлабки танлаш:

- Олдинга ўтказиш - муфта педалини босинг, реверсор дастагини олдинга ҳолатига қўйинг ва узатмани керакли буйруқ берилган узатма кўрингунига қадар юқорига ёки пастга қаратиб туртинг (F1 ва F13 орасида).
- Орқага ўтказиш - муфта педалини босинг, реверсор дастагини орқага ҳолатига қўйинг ва узатмани керакли буйруқ берилган узатма

кўрингунига қадар юқорига ёки пастга қаратиб туртинг (R1 ва R5 орасида).

Совуқ ҳавода ўт олдириш:

Ҳарорат -10°C (14°F) ёки ундан пастроқ бўлса, тўхтаб туриш тормозини бўшатиш ва узатмадаги трансмиссия дастагини алмаштириш 1 дақиқача вақт олиши мумкин (оператор жойида бўлганида). Ўта совуқ шароитларда тўхтаб туриш тормозини бўшатиш учун ТЎХТАБ ТУРИШ ва НЕЙТРАЛ ҳолат ўртасидаги бир нечта узатмаларни алмаштириш талаб қилиниши мумкин.

Ҳарорат -10°C (14°F) ёки ундан юқориқроқ бўлса, тўхтаб туриш тормозини бўшатиш ва узатмадаги трансмиссия дастагини алмаштириш 3 сониягача вақт олиши мумкин.

Реверсор дастаги НЕЙТРАЛ ҳолатга сурилганида, бурчак таянчи дисплейи 3 сония давомида N белгисини кўрсатиб туради. Агар тўхтаб туриш тормози бўшатилмаса, N яна қайтадан P га ўзгаради. Реверсор дастагини қайтадан ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига суринг, кейин N белгиси 3 сониядан ортиқ вақт кўриниб тургунича қайтадан НЕЙТРАЛ ҳолатга қайтаринг.

Одатий ишлаш ҳароратига эришилмагунча трансмиссия F13 дан юқорига чиқмайди. Кечиктирилган алмаштириш, гидравликанинг секин ишлаши, руль бошқаруви устунининг қаттиқлиги ва чекланган мотор айланиши тезлиги ҳам ишлаш ҳароратига эришилгунига қадар сезилиши мумкин.

Ташиш узатмасига ўтказиш:

Трактор енгил юклама шароитида бўлганида, трансмиссия керакли ташиш тезлигига эришилгунига қадар дастакка тезкор туртки берилиши орқали тезроқ алмаштирилиши мумкин. Тўхтаб турган ҳолатдан тезда ташиш тезлигига эришиш учун муфтани босинг ва дастакни керакли узатма томонга туртинг. Муфта занжири педали бўшатилганида, трансмиссия бевосита танланган узатмага алмаштирилади.

Ҳаракат йўналишини ўзгартириш (йўналишни ўзгартириш):

Муфтани ёки тормозни уламаган ҳолда бевосита ҳаракатланишга қарама-қарши йўналишга модуллаштириш учун реверсор дастагини олдинга ва орқага ҳолатлари ўртасига суринг. Охириги буйруқ берилган олдинга ва орқага узатмалар ўртасида ҳаракат йўналишини ўзгартириш юзага келади.

Юриш тезлигини мослаштириш:

⚠ ДИҚҚАТ: Транспорт воситаси бошқарувини йўқотиш натижасида эҳтимолий ҳалокат ва жароҳатдан сақланинг. Ҳеч қачон агрегат нишаблик бўйлаб ҳаракатланишига йўл қўйманг.

ҚАЙД: Фақат мослаштирилган ва тўлиқ АВТО режимлари.

Агар муфта педали агрегат стандарт узатма бошланғич тезлигидан юқори тезликда ҳаракатланаётганида бўшатиlsa, трансмиссия автоматик тарзда узатмаларни тезликка мослаштириш учун алмаштиради. Бироқ, агар муфта педали агрегат стандарт узатма бошланғич тезлигидан паст тезликда ҳаракатланаётганида бўшатиlsa, трансмиссия, ҳаттоки агрегат тўхтаса ҳам, бошланғич узатмада қолади.

Ўнг реверсор ҳолатлари:



RXA0171316—UN—10OCT19
ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолати

ТЎХТАБ ТУРИШ — дастак Р белгиси ёнидаги ҳолатга қўйилганида тўхтаб туриш тормози қўлланилади.



RXA0171315—UN—10OCT19
НЕЙТРАЛ ҳолат

НЕЙТРАЛ - дастак ўнг томондаги шлюзнинг бирор ерига қўйилганда, тўхтаб туриш тормози бўшатилади.



RXA0171317—UN—10OCT19
Орқага ҳолати

Орқага - R белгиси билан ёрлиқланган шлюзга қўйилганида агрегат орқага ҳаракатланади.



RXA0171314—UN—10OCT19
Олдинга ҳолати

Олдинга – F белгиси билан ёрлиқланган шлюзга қўйилганида агрегат олдинга ҳаракатланади.

KD34109,0000560-UZ-20JUN22

e18 созланган тезликлари ва Efficiency Manager

Efficiency Manager:

- Керакли юриш тезлигини (Созланган тезлик) сақлаб туриш учун трансмиссия узатма алмашинувларини ва мотор тезлигини бошқаради.
- Агар муфта педали қисман босилса, узатмаларни алмаштирмайди.
- Агар муфта педали охиригача босилса ва агрегат кўзғалмас ҳолатда бўлса, бошланғич узатмани танлайди ва мотор тезлигини камайтиради.
- Агар муфта педали охиригача босилса ва агрегат узатманинг бошланғич тезлигидан паст тезликда ҳаракатланаётган бўлса, бошланғич узатмани танлайди.
- Агар муфта педали охиригача босилса ва агрегат узатманинг бошланғич тезлигидан юқори тезликда ҳаракатланаётган бўлса, узатма ва юриш тезлигига мослашиш учун мотор тезлигини танлайди.
- НЕЙТРАЛ ҳолатдан ёки ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатидан узатмага ўтказилганда бошланғич узатмани танлайди.
- Тўлиқ АВТО ва Мослаштирилган режимларда бўлганида доимо ишлайди.
- Созланган тезлик тугмалари фаол бўлганида Қўл режимида ишга тушади.

Мотор дроссели максимал айланиш тезлиги учун охиригача олдинга ҳолатида бўлиши керак:

- Созланган тезликларга эришиш учун.
- Юқори юкламада ишлатганда.

Узатмани алмаштириш қарорлари юклама шароитларига, дроссель буйруғига ва оператор созламаларига асосланади. Бироқ, агар қўлда бошқариладиган дроссель ёки тезлик бошқаруви педали ростланган бўлса, трансмиссия узатмаларни алмаштириши мумкин.

ҚАЙД: Efficiency Manager Созланган тезликлари iTEC иловасида дастурланиши мумкин. Бу Оператор қўлланмасидаги Ускунани тўлиқ интеллектуал бошқариш тизими (iTEC) бўлимига қаранг.



RXA0171325—UN—10OCT19

1-созланган тезлик тугмаси

1-созланган тезлик тугмаси - Биринчи созланган тезликни фаоллаштириш учун танланг. Узиш учун яна бир марта танланг.



RXA0171326—UN—10OCT19

2-созланган тезлик тугмаси

2-созланган тезлик тугмаси - Иккинчи созланган тезликни фаоллаштириш учун танланг. Узиш учун яна бир марта танланг.



RXA0171366—UN—10OCT19

Тезликни ростлаш ғилдирағи

Тезликни ростлаш ғилдирағи - Созланган тезлик фаол ҳолатда бўлганида созламани ошириш учун ғилдиракни соат мили йўналишида ёки камайтириш учун соат милига қарама-қарши йўналишда буранг.

Тўлиқ АВТО ва Мослаштирилган режимларда:

- Қўлда бошқариладиган дроссель ҳамма вақт охиригача олдинга ҳолатга қўйилиши тавсия қилинади.
- Бурчакдаги дисплейда Созланган тезлик қиймати ва автоматик алмаштириш индикатори доим кўриниб туради. Бироқ Созланган тезлик рақами фақат Созланган тезлик фаол ҳолатда бўлганида кўринади. Ушбу Оператор қўлланмасининг Бурчакдаги дисплей бўлимидаги Бурчакдаги дисплей қисмига қаранг.
- Ўнг реверсорни туртиш Созланган тезлик

қийматини оширади. Бироқ Созланган тезлик узилиб қолади ва ростланган тезлик сақланмайди.

Қўлда режимида:

- Бурчакдаги дисплейда фақат Созланган тезликлар фаол бўлганида автоматик алмаштириш индикатори ва Созланган тезлик бўйича маълумот кўринади. Ушбу Оператор қўлланмасининг Бурчакдаги дисплей бўлимидаги Бурчакдаги дисплей қисмига қаранг.
- Ўнг реверсорни ёки механизм дастагини туртиш Созланган тезликни узиб қўяди.

KD34109,0000615-UZ-23JUN22

e18 Трансмиссия созламалари – Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:

1.



RXA0167075—UN—20MAR19

Меню

Меню

2.



RXA0167076—UN—20MAR19

Машина созламалари

Машина созламалари варағи

3.



RXA0167077—UN—20MAR19

Трансмиссия

Трансмиссия

Иловага навигация панели орқали кириш:



Трансмиссия

RXA0167078—UN—20MAR19

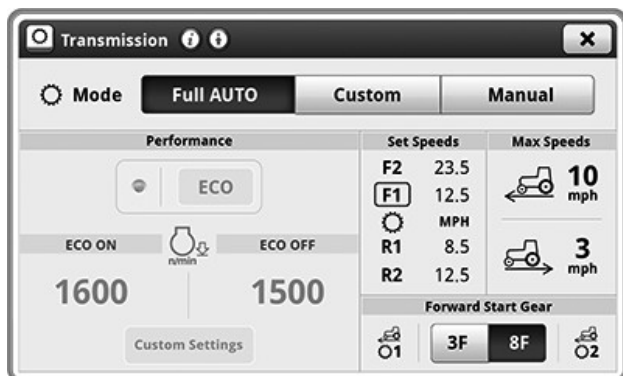
Дисплей остидаги навигация панелида трансмиссия тугмасини босинг.

KD34109,0000562-UZ-29JUN22

e18 Трансмиссия созуламалари

Трансмиссия иловаси трансмиссия маълумоти ва ростлаш созуламаларини акс этиш учун ишлатилади.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли параметр билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.



Трансмиссия

RXA0171369—UN—17OCT19

e18 трансмиссияси бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:



Трансмиссия режими

RXA0171377—UN—14OCT19

Режим — керакли трансмиссия режимини танланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созуламалари — Режим қисмига қаранг.



Мослаштирилган созуламалар

RXA0171389—UN—11OCT19

Мослаштирилган созуламалар — РТО, шатак ва SCV учун мотор созуламаларини ростланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созуламалари — Махсус рукнига қаранг.



ECO

RXA0171378—UN—10OCT19

ҚАЙД: Фақат Мослаштирилган режимидан фойдаланиш мумкин.

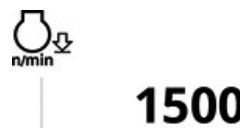
Самарадорлик — енгил юкламалар учун камайтирилган ёқилғи сарфини ёқиш/ўчириш мақсадида ECO режимини танланг. Индикатор ёниқ бўлганида тўқ сариқ рангда ёнади. ECO тугмаси ҳақида маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM бошқарув элементлари — Чап томон қисмига қаранг.



ECO ON

RXA0171380—UN—10OCT19

ECO ON — ECO ёқилганида Минимал мотор тезлиги созуламасини ростланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созуламалари — ECO қисмига қаранг.



ECO OFF

RXA0171379—UN—10OCT19

ECO OFF - ECO ўчирилганида Минимал мотор тезлиги созуламасини ростланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созуламалари — ECO қисмига қаранг.

F2 23.5

F1 12.5

MPH

R1 8.5

R2 12.5

Белгиланган тезликлар

RXA0171376—UN—10OCT19

Созланган тезликлар — жорий олдинга ва орқага Созланган тезликларни кўрсатади. Қути фаол ҳолатдаги Созланган тезлик атрофини кўрсатади. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 созуланган тезликлари ва Efficiency Manager қисмига қаранг.



RXA0171384—UN—10OCT19

Максимал олдинга юриш тезлиги

Максимал олдинга юриш тезлиги – олдинга юриш узатмасидаги максимал тезлик учун созламани ростланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созламалари – Максимал тезликлар қисмига қаранг.



RXA0171385—UN—10OCT19

Максимал орқага юриш тезлиги

Максимал орқага юриш тезлиги – орқага юриш узатмасидаги максимал тезлик учун созламани ростланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созламалари – Максимал тезликлар қисмига қаранг.



RXA0171381—UN—10OCT19

Олдинга ўт олдириш узатмаси

Олдинга ўт олдириш узатмаси - 1 ва 2 танланган олдинга ўт олдириш узатмалари ўртасида ўзаро алмаштиринг. Узатмалар Қўшимча созламалар бўлимида танланади.



RXA0167071—UN—21MAR19

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар — қўшимча ростлашлар ва кам ишлатиладиган созламаларга кирилади. Ушбу Оператор қўлланмасидаги Трансмиссия — Умумий маълумот бўлимидаги Трансмиссия қўшимча созламалари қисмига қаранг.

Иш саҳифаси модуллари

Схема менежери ёрдамида ушбу иловани ишга тушириш саҳифалари учун модулларни қўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

Мисол:



RXA0178591—UN—29JUN20

Режим

ҚАЙД: Иловангиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланишингиз мумкин.

Режим - Трансмиссия режимини ростлаш учун тезкор кириш.

Қисқа тугмалар

Ушбу илова учун тезкор тугмаларни Схема менежери ёрдамида тезкор тугмалар панелига қўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

Мисол:



RXA0178590—UN—29JUN20

ЁНИҚ

ҚАЙД: Иловада ҳар хил тезкор тугмаларни ишлатиш мумкин.

Орқага юриш сигнали — Орқага юриш сигнаolini ёқиш/ўчириш учун тезкор кириш.

KD34109,0000616-UZ-28FEB23

e18 Трансмиссия созламалари – Режим



RXA0171357—UN—10OCT19

Тўлиқ АВТО режими

Тўлиқ АВТО - енгил юкламалар остида ёқилғини тежашни максималлаштириш мақсадида Минимал мотор тезлигини автоматик тарзда ростлайди. Юкламани илгарилатиш орқа шатак, SCV ва ҚОҚларнинг ишлашига реакция билдиради. Максимал трактор қувватида мотор тезлигининг сусайиши сақланиб қолади.



RXA0171356—UN—10OCT19

Мослаштирилган режим

Мослаштирилган – мотор тезлигининг сусайиши, минимал мотор тезлиги ва юклamani илгарилатиш реакцияси учун созламаларни мослаштинг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созламалари – Махсус рукнига қаранг.



Қўлда режими

RXA0171358—UN—10OCT19

Қўлда режими – барча ёқилғини тежаш ва юклама бошқаруви функциялари қўлда бажарилади.

KD34109,0000564-UZ-20JUN22

e18 Трансмиссия созламалари – Махсус

Мослаштирилган созламалардан фақат трансмиссия режим Мослаштирилган режимига созланганида фойдаланиш мумкин. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созламалари – Режим қисмига қаранг. Созламалар жорий ишлаш шароитига боғлиқ оширилган самарадорликка имкон беради.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли параметр билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.

Ўзгартириш жараёни:



RXA0167122—UN—25MAR19
ҚОҚ ёниқ



RXA0167123—UN—25MAR19
ҚОҚ ўчиқ

Камайтириш – максимал мотор айланиш тезлиги ўзгаришининг трансмиссия пастга алмаштирилишидан олдинги фоизи. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созламалари – Камайтириш рукнига қаранг.



РТО ЁНИҚЎЧИҚ

RXA0167125—UN—21MAR19

Юклamani илгарилатиш (ҚОҚ) - ёқилганида ва ҚОҚ ишлатилаётганида мотор тезлиги керакли ҚОҚ тезлигига эришиш учун ошади. Ёқиш учун ЁҚИШ, ўчириш учун ЎЧИРИШ тугмасини босинг.



Шатак ЁНИҚЎЧИҚ

RXA0167126—UN—21MAR19

Юклamani илгарилатиш (Шатак) - ёқилганида ва шатак тушурилганида юриш тезлиги тебранишларини камайтириш учун мотор тезлиги керакли даражада ошади. Ёқиш учун ЁҚИШ, ўчириш учун ЎЧИРИШ тугмасини босинг.



SCV ЁНИҚЎЧИҚ

RXA0167127—UN—21MAR19

Юклamani илгарилатиш (SCV) — ёқилганида, агар сарф даражаси 25% ёки ундан ортиқ бўлса ва/ёки SCV доимий вақт фиксаторига созланган бўлса, ишга тушади. Юриш тезлиги тебранишларини камайтириш учун ёки керакли гидравлик оқимни таъминлаш учун мотор тезлиги керакли даражада ошади. Ёқиш учун ЁҚИШ, ўчириш учун ЎЧИРИШ тугмасини босинг.



Ёпиш

RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш учун танланг.

KD34109,0000565-UZ-23JUN22

e18 Трансмиссия созламалари – Камайтириш

Мотор айланиш тезлиги сусайишининг трансмиссия пастга алмаштирилишидан олдинги фоизини ростланг. Нисбатан кам фоиз трансмиссия эртароқ пастга алмаштирилишига ва кўпроқ алмаштирилишига сабаб бўлади. Нисбатан юқори фоиз трансмиссия кечроқ пастга алмаштирилишига ва камроқ алмаштирилишига сабаб бўлади.

ҚАЙД: ҚОҚ Ёниқ созламалари ҚОҚсиз машиналар учун трансмиссиянинг ишлашига таъсир қилмайди.

ҚОҚ Ёниқ - мутаносиб айланиш тезлигини сақлаб қолиш учун РТО ҳаракатлантираётган жиҳоз ишлаётганда фойдаланинг. Танлаш натижалари трансмиссия пастга айлантирилишидан олдин камайтирилган айланиш тезлигининг ўзгаришига сабаб бўлади.

ҚОҚ Ўчиқ - ерда судралувчи уланадиган жиҳозлар каби мутаносиб айланиш тезлиги диапазонини талаб қилмайдиган агрегатлар учун ишлатинг.

Ўзгартириш тартиби:

1. Керакли созлама белгисини танланг:



ҚОҚ ёниқ

RXA0167122—UN—25MAR19

а. ҚОҚ ёниқ



ҚОҚ ўчиқ

RXA0167123—UN—25MAR19

б. ҚОҚ ўчиқ



Қўтариш/пасайтириш қиймати

RXA0167165—UN—21MAR19

2. Қийматни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) танланг.



Ёпиш

RXA0167129—UN—25MAR19

3. Ёпиш учун танланг.

KD34109,0000566-UZ-20JUN22

е18 Трансмиссия созламалари – ECO

ECO ON – ECO ёқилганида Минимал мотор тезлиги созламасини ростланг.

ECO OFF - ECO ўчирилганида Минимал мотор тезлиги созламасини ростланг.

Ўзгартириш тартиби:

1. Керакли созламани танланг:



1600

ECO ON



RXA0171380—UN—10OCT19

а. ECO ON



1500

ECO OFF

RXA0171379—UN—10OCT19

б. ECO OFF



Қўтариш/пасайтириш қиймати

RXA0171328—UN—10OCT19

2. Қийматни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) танланг.



Ёпиш

RXA0167129—UN—25MAR19

3. Ёпиш учун танланг.

KD34109,0000567-UZ-20JUN22

е18 Трансмиссия созламалари – Максимал тезликлар

Олдинга ва орқага юриш узатмаларида максимал тезлик учун созламаларни ростланг. Созланган тезлик созламаси бу созламадан ошиб кетиши мумкин эмас ва мос равишда автоматик тарзда ростланади.

Ўзгартириш тартиби:

1. Керакли созлама белгисини танланг:

10
mph

RXA0171384—UN—10OCT19

Максимал олдинга юриш тезлиги

а. Максимал олдинга юриш тезлиги

3
mph

RXA0171385—UN—10OCT19

Максимал орқага юриш тезлиги

б. Максимал орқага юриш тезлиги



RXA0171354—UN—10OCT19

Қўтариш/пасайтириш қиймати

2. Қийматни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) танланг.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

KD34109,0000568-UZ-20JUN22

ҚОҚ—Умумий маълумот [Ag]

PTO созламалари — Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:



Меню

RXA0167075—UN—20MAR19

1. Меню



Машина созламалари

RXA0167076—UN—20MAR19

2. Машина созламалари



ҚОҚ

RXA0167685—UN—30APR19

3. ҚТҚ

Иловага навигация панели орқали кириш:



ҚОҚ

RXA0167686—UN—30APR19

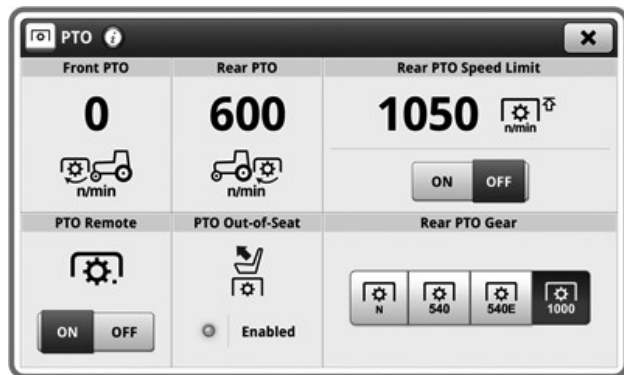
Дисплей остидаги навигация панелида ҚОҚ тугмасини босинг.

KD34109,00004BE-UZ-08DEC21

ҚОҚ созламалари

ҚТҚ иловаси ҚТҚ созламаларига кириш ва ростлаш учун ишлатилади.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли параметр билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.



RXA0187232—UN—27JUN22

ҚТҚ мисоли

ҚОҚ бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:



Олд ҚОҚ

RXA0167687—UN—30APR19

Олд ҚОҚ (жиҳозланган бўлса) — олд ҚОҚнинг жорий тезлигини кўрсатади. Олд ҚОҚ дастаги ва тўғри келадиган мотор тезлиги ёрдамида ҚОҚни ишлатинг. Ушбу Оператор қўлланмасидаги РТОларни ишлатиш бўлимига қаранг.



Орқа ҚОҚ

RXA0167688—UN—30APR19

Орқа ҚОҚ — орқа ҚОҚнинг жорий тезлигини кўрсатади. Орқа ҚОҚ дастаги ва тўғри келадиган мотор тезлиги ёрдамида ҚОҚни ишлатинг. Ушбу Оператор қўлланмасидаги РТОларни ишлатиш бўлимига қаранг.



Enabled

RXA0187302—UN—28JUN22

ҚОҚ ўриндиқда эмас – Ёқилган

ҚОҚ ўриндиқда эмас – оператор ўриндиқда бўлмаслиги мумкинлигини ва РТО уланишини сақлаб қолишни кўрсатади. Бу Оператор қўлланмаси бўлимидаги ҚОҚ созламалари—ҚОҚ ўриндиқда эмас рукнига қаранг.



ЁНИҚЎЧИҚ

RXA0187405—UN—27JUN22

РТО масофавий – ташқи ТО тугмаларини (жиҳозланган бўлса) ёқиш учун ЁНИҚ ёки ўчириш учун ЎЧИҚ тугмасини танланг. Ушбу оператор қўлланмасидаги Ташқи РТО тугмалари (жиҳозланган бўлса) бўлимига қаранг.



Орқа ҚОҚ тезлиги чеклови

RXA0167689—UN—30APR19

Орқа РТО тезлиги чеклови – орқа РТО тезлигини максимал дросселда ростланг. Бу Оператор қўлланмаси бўлимидаги РТО созламалари – Орқа РТО тезлиги чеклови рукнига қаранг.

ҚАЙД: IVT тизимли 7R тракторлар: Агар ҚОҚ ишлатилаётган бўлса ва ҚОҚ тезлик чеклови режими ЁНИҚ бўлса, трактор ҚОҚ тезлигини сақлаш учун узатмаларни алмаштиришда секинроқ секинлашади. Секинроқ секинлашишдан сақланиш учун ҚОҚ тезлик чеклови режимини ЎЧИҚ ҳолатига созланг.



ЁНИҚЎЧИҚ

RXA0167628—UN—26APR19

Орқа РТО тезлик чеклови переключатели – Орқа РТО тезлик чеклови созламасини ёқиш учун ЁНИҚ ёки ўчириш учун ЎЧИҚ тугмасини танланг.



Орқа РТО узатмаси мисоли

RXA0167690—UN—30APR19

МУҲИМ: ҚОҚ тезлиги мос келмаса, агрегатга жиддий зарар етиши мумкин. ҚОҚни ёқишдан олдин танланган ҚОҚ узатмаси бириктирилган агрегат учун мос келишига амин бўлинг.

ҚАЙД: Кўрсатилган узатмалар машинага қараб фарқ қилади.

Орқа ҚОҚ узатмаси — Жорий амалиёт учун орқа ҚОҚ узатмасини танланг.



Қўшимча созламалар

RXA0167071—UN—21MAR19

Қўшимча созламалар — қўшимча ростлашлар ва кам ишлатиладиган созламаларга кирилади. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги ҚОҚ созламалари - Қўшимча қисмига қаранг.

Иш саҳифаси модуллари

Схема менежери ёрдамида ушбу иловани ишга тушириш саҳифалари учун модулларни қўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

Мисол:



ЁНИҚЎЧИҚ

RXA0167691—UN—30APR19

ҚАЙД: Иловангиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланишингиз мумкин.

ҚОҚ масофавий функцияси — ҚОҚ тугмаларини ёқиш/ўчириш учун тез кириш имконини беради.

Қисқа тугмалар

Ушбу илова учун тезкор тугмаларни Схема менежери ёрдамида тезкор тугмалар панелига қўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

Мисол:



ЁНИҚ

RXA0167692—UN—30APR19

ҚАЙД: Иловада ҳар хил тезкор тугмаларни ишлатиш мумкин.

ҚОҚ узатмаси – ҚОҚ узатмасини ёқиш/ўчириш учун тез кириш имконини беради.

kd34109,1665684230147-UZ-18APR23

ҚОҚ созламалари - Қўшимча

Қўшимча созламалар батафсил созламаларга ўтиш ва камроқ фойдаланиладиган созламаларга кириш имконини беради.

Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд пунктлар:

RXA0167700—UN—30APR19

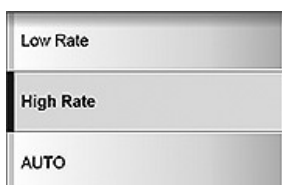
Илашма нормасини танлаш катаги

ҚОҚ илашма нормаси — ҚОҚ ишга тушадиган нормани ростлаш учун Орқа ёки олд (жиҳозланган бўлса) ҚОҚ илашма нормасини танлаш катагини танланг. Ушбу оператор қўлланмасидаги ҚОҚ созламалари - Илашма нормаси қисмига қаранг.

KD34109,00004C1-UZ-10JUL25

РТО созламалари – Илашма нормаси

ҚОҚ илашма нормаси саҳифаси ҚОҚ ишга тушадиган нормани ростлаш имконини беради.

Ўзгартириш тартиби:

RXA0167693—UN—30APR19

Илашма нормаси рўйхати

Жорий амалиёт учун энг маъқул нормани танланг.

- ҚОҚни босқичли ишга тушириш талаб этилганда ёки АВТО илашма ўта кучли бўлса ёки изчил бўлмаса, паст нормадан фойдаланилади.
- ҚОҚ муфтани ишга тушириш кучли бўлиши керак бўлган ҳолатларда юқори нормадан фойдаланилади.

МУҲИМ: Куч узатмасига зиён етишидан эҳтиёт бўлинг. Оператор АВТО созоламада РТО муфтани ёқиш билан боғлиқ муаммога дуч келса, созоламани юқори нормага ўзгартиринг.

- АВТО созоламаси аксарият агрегатлар учун ишлатилади ва CommandCenter тизимида стандарт созолама саналади. Ушбу созолама РТО датчиги тескари алоқасига асосланган РТО муфта учун ишга тушириш нормасини аниқлашда дастур логикаси билан таъминлайди. Агар ҚТҚ дастлабки ҚТҚ муфтани ишга тушириш пайтида етарлича тез бурилмаса, муфта сирпаниши ва ҚТҚ ўчиб қолишини олдини олиш учун илашма нормаси автоматик равишда оширилади.



RXA0167694—UN—30APR19

OK

Ўзгаришларни сақлаш ва чиқиш учун ОК тугмасини танланг.



RXA0167695—UN—30APR19

Бекор қилиш

Ўзгаришларни сақламасдан чиқиб кетиш учун Бекор қилиш тугмасини танланг.

KD34109,00004C0-UZ-20JUN22

РТО созламалари – Орқа РТО тезлик чеклови

Орқа РТО тезлик чеклови орқа РТО тезлигини максимал дросселда ростлаш имконини беради. Ёқилганда, РТО тезлигига нисбатан мотор тезлиги ҳам чекланади. Агар макс. мотор тезлиги ҳам ёқилса, қуйи чеклов ишлатилади.

ҚАЙД: Электрон алмаштириладиган ҚОҚ билан жиҳозланган машиналардагина мавжуд.

Ўзгартириш тартиби:

RXA0167699—UN—30APR19

Орқа РТО тезлиги чекловини ростланг

Созламани ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) белгисини танланг. Қиймат дисплей катакчасида кўрсатилади.



RXA0167687—UN—30APR19

Олд ҚОҚ тезлиги

Жорий олд ҚОҚ тезлигини (жиҳозланган бўлса) кўрсатади.



RXA0167688—UN—30APR19
Орқа ҚТҚ тезлиги

Жорий орқа ҚОҚ тезлигини кўрсатади.



RXA0167129—UN—25MAR19
Ёпиш

Ёпиш учун танланг.

KD34109,00004C2-UZ-10JUN22

ҚОҚ созламалари—ҚОҚ Ўриндикда эмас

ҚОҚ Ўриндикда эмас режими ўриндикда бўлмаганда ҚОҚни ёқишга имкон беради. Оператор ўриндикни тарк этганда ёқиш учун ўриндикда эмас ҳолати чиқади (огоҳлантирувчи аудио сигнал чалинади ва бурчакдаги дисплейда сервис сигнали индикатори мигталайди). Моторни ишга туширгандан кейин (ўриндикда ёки ўриндикдан чиқмасдан) ҚОҚ биринчи марта уланганида саҳифа ўриндикни тарк этишдан олдин ҳам чиқади.

Саҳифага тегилмаса, ҚОҚ автоматик равишда 7 сониядан кейин ўчади. РТО Ўриндикда эмас режими аввалроқ ёқилган бўлса, саҳифа чиқмайди. Оператор ҚОҚ асосий саҳифасида ҚОҚ Ўриндикда эмас режимини ёқиш учун ҚОҚ Масофавий режимини ЁҚИШ/ЎЧИРИШ тугмаларини ҳам танлаши мумкин.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0187235—UN—15JUN22
ҚОҚ Ўриндикда эмас режимини ёқиш

Ўриндикда бўлмаганда ҚОҚ уланишини сақлаб қолиш учун ҚОҚ Ўриндикда эмас режимини ёқиш тугмасини танланг.



RXA0167129—UN—25MAR19
Ёпиш

Оператор ўриндикда бўлмаганида ҚОҚ узилиши учун ёпишни танланг.

Ҳолат индикаторлари:



RXA0177921—UN—14MAY20
Ҳолат индикатори

- **Яшил индикатор** – РТО Ўриндикда эмас режими ёқилганида индикатор яшил рангда ёнади.
- **Кулранг индикатор** – РТО Ўриндикда эмас режими ЎЧИҚ бўлганида индикатор ёнмайди ва кулранг кўринади.

Enabled

RXA0187303—UN—27JUN22
Ёқилган индикатори

Ёқилган индикатори – РТО Ўриндикда эмас режими ёқилганида индикатор кўринади.

OFF

RXA0187301—UN—27JUN22
ЎЧИҚ индикатори

ЎЧИҚ индикатори – ҚОҚ Ўриндикда эмас режими ЎЧИҚ бўлганида индикатор кўринади.

KD34109,00004C3-UZ-18APR23

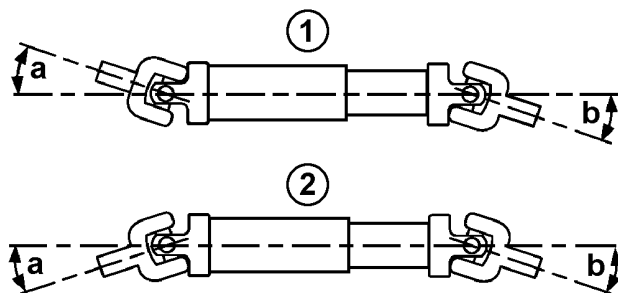
Ишлатиш бўйича кўрсатмалар (EU 1322-2014)

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Диаграмма тортувчи валдаги ҳимоя қалқонларини кўрсатмайди. Тортувчи валдан фойдаланиш пайтида ҳимоя қалқонларини ишлатиш мажбурийдир.

МУҲИМ: Ускунанинг шикастланишидан сақланг. Фақат ушбу оператор қўлланмасида келтирилган ишчи шароитларда ишлаш мумкин. Бу айниқса максимал артикуляция бурчагига, эркин ҳаракат муфтаси ва сақловчи муфтадан фойдаланишга ҳамда фигурали кувурлар бирга жойланганда рухсат этилган устмаллик даражасига нисбатан қўлланилади.

ҚОҚ ёрдамида юрадиган мосламадан фойдаланишдан олдин механизм вали доимий тарзда мойланишини таъминлаш чорасини кўринг. Ишлаб чиқарувчи томонидан тақдим этилган оператор қўлланмасидаги кўрсатмаларга амал қилинг.

Кўп-компонентли сурилма механизмли валларда ҳар бир учидаги хомутлар кўрсатилганидек жойланиши лозим. Ҳар бир учидаги хомутлар бир-бирига нисбатан 90° да БЎЛМАСЛИГИ лозим (унг томондаги расмга қаранг).

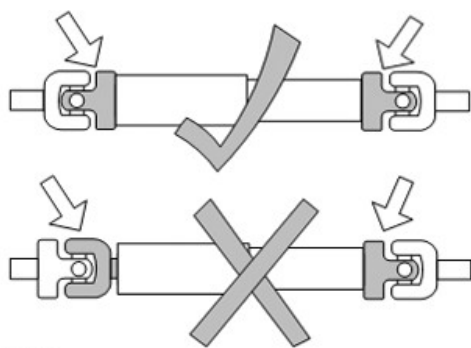


LX1049749

LX1049749—UN—21MAY10

Узатма валига шарнирли уланиш

1—Z-шаклидаги схема
2—W-шаклидаги схема



LX1049900

LX1049900—UN—22FEB11

Паншаҳаларни тўғри текисланг

Имкон қадар универсал бирикмалардаги бурчаклар (а) ва (b) тортувчи валнинг икки учида бир хил бўлиши лозим. Бундай талаб қўйилмаган бошқа иловаларда (масалан, уланган РТО билан ўткир бурилишлар), давомли тезликка эга тортувчи валдан фойдаланиш тавсия этилади.

КТ81203,0000504-UZ-22APR22

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Ростлаш ёки улашлар қилинишидан ёки ҚОҚ йўналтирувчи механизмини тозалашдан олдин мотор ва ҚОҚ кардан узатмасини тўхтатинг. ҚОҚ ишлатилмаса, уни ҳар доим ўчиринг.

МУҲИМ: ҚОҚ муфтасига шикаст етишидан эҳтиёт бўлинг. ҚОҚ ортиқча юклама билан ишлатилса, ҚОҚ автоматик равишда ўчади. Қайта ишга туширишдан олдин 15 сония кутинг. Қайта ишга тушириш пайтида муаммо бўлса, ҚТҚ тезлигини камайтиришга уриниб кўринг.

Совуқ об-ҳавода ишлатаётганда ишга тушириш пайтида ҚТҚ ўчиб қолса, қайта ишга туширишдан олдин 5 дақиқа кутинг.

ҚАЙД: Қуйидаги ҳолатларда орқа ҚТҚ автоматик равишда ўчади:

- ҚТҚ тезлиги 1 сониядан кўпроқ вақт давомидида 100 айл/дақиқадан паст бўлади.
- Мотор тўхтаб қолмаслигининг олдини олиш учун тезлик 500 айл/дақиқадан пастга тушади.

Қуйидаги ҳолатларда олд ҚТҚ (жиҳозланган бўлса) автоматик равишда ўчади:

- 7R ва 8R тракторлар: Муфта сирғаниши 1 сониядан кўпроқ вақтда 40% дан катта бўлса.
- 8R тракторлари: Муфта сирғаниши 45 сониядан кўпроқ вақтда 10% дан катта бўлса.
- 7R ва 8R тракторлар: Мотор тўхтаб қолмаслигининг олдини олиш учун тезлик 500 айл/дақиқадан пастга тушади.

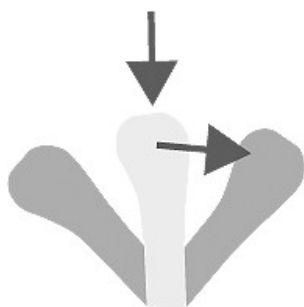
Бурчакдаги дисплей индикаторлари ҳақида маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасининг Бурчакдаги дисплей бўлимидаги Бурчакдаги дисплей қисмига қаранг.

ҚАЙД: ҚТҚ ишлаб турганда мотор тўхтатилса, мотор қайта ишга туширилганда ҚТҚ ишламайди. ҚТҚ ишлатиш учун дастак қайта ёқирилиши керак.

РТОларни ишлатиш

CommandARM РТО бошқарув дастаклари ёрдамида РТО ишга туширилади. Ушбу оператор қўлланмасининг CommandARM бўлимидаги CommandARM РТО бошқариш дастаги қисмига қаранг. Ҳаракатланаётган машинада фойдаланиш учун ишга туширилгач, ушбу оператор қўлланмасида Тўғри мотор тезлигини танлаш бўлимида келтирилган тўғри мотор тезлигидан фойдаланинг.

Дастакни ростлаш:



RXA0167697—UN—30APR19

ҚОҚни ишга тушириш

ҚОҚни ишга тушириш учун дастакни пастга ва олдинга итаринг. Дастак марказга қайтади.



RXA0167696—UN—30APR19

ҚОҚни ўчириш

ҚОҚни ўчириш учун дастакни орқага тортинг. Дастак марказга қайтади.

Кабина ишлашдан ташқарида:

Ташқи ҚТҚ калитлари (жиҳозланган бўлса) ёрдамида ҚТҚни кабинанинг орқасида ишлатиш учун ғилдирак/гусеница тезлиги 0,5 км/соатдан (0,3 мил/соат) паст бўлиши керак. Ушбу оператор қўлланмасидаги Ташқи РТО тугмалари бўлимига қаранг.

KD34109,00004C4-UZ-20JUN22

Ташқи РТО калитлари

Ташқи ҚТҚ калитлари (жиҳозланган бўлса) кабина ташқарисидан ҚТҚни ишлатиш имконини беради. Олд ҚТҚ ташқи калитлари машинанинг олд томонида жойлашган. Орқа ҚОҚ ташқи калитлари машинанинг орқа томонида жойлашган.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0187405—UN—27JUN22

ЁНИҚЎЧИҚ

1. РТО асосий саҳифасида масофавий РТО калитларини ёқиш учун ЁНИҚ тугмасини танланг (овозли огоҳлантириш сигнали чалинади ва аварийкалар ёнади).

ҚАЙД: Ҳар қандай ташқи РТО масофавий калитини босиб, қўйиб юборганда РТО Масофавий режими ҳам автоматик ЁНИҚ ҳолатига ўтади.

2.



RXA0167698—UN—30APR19

Масофавий РТО калити

Масофавий ҚОҚ калитини босиб туриг. ҚОҚ секин ишга тушади.

ҚАЙД: Олд ва орқа ҚОҚ билан жиҳозланган бўлса ва фақат битта ҚОҚ масофавий ҚОҚ калити билан ишга туширилса, огоҳлантирувчи сигнал чалинишда/аварийкалар ёнишда давом этади. Ташқи ҚОҚ калитларини ёқиш орқа ва олд ҚОҚни ишга туширади ва тизим ҚОҚлардан бири ишга тушмаганлигини аниқлайди.

- Камида 4 сония ушлаб турилса, огоҳлантирувчи сигнал/чироқлар ўчади ва ҚОҚ ишлашда давом этади.
- 4 сония ичида қўйиб юборилса, ҚОҚ секин тўхтади ва огоҳлантирувчи сигнал чалинишда/аварийкалар ёнишда давом этади.

ҚОҚни ўчириш учун масофавий ҚОҚ калитини босинг (овозли огоҳлантириш сигнали чалинади ва аварийкалар ёнади) ёки кабина ичидаги ҚОҚ бошқариш дастагини орқага тортинг.

ҚТҚ бошқариш дастагини нормал функцияга қайтариш учун масофавий ҚТҚ функциясини ўчириг.

KD34109,00004C5-UZ-28JUN22

Тўғри мотор тезлигини танлаш

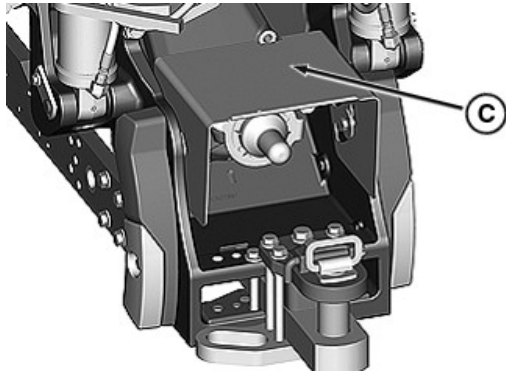
ҚТҚ			Мотор тезлиги ^a айл/дақиқа
Тезлик айл/дақиқа	Вал диаметри мм (дюйм)	Шлиц	
1000	45 (1-3/4)	20	1895

^aТахометр моторнинг жорий тезлигини кўрсатади. Ушбу Оператор қўлланмасининг Бурчакдаги дисплей бўлимидаги Бурчакдаги дисплей қисмига қаранг.

KD34109,00005EA-UZ-20APR20

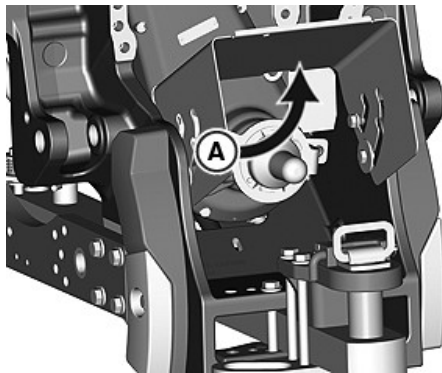
Орқа ҚОҚ [Ag]

РТО қалқонидан фойдаланиш (жиҳозланган бўлса)



RXA0142441—UN—11JUN14
РТО қалқони (Стандарт ҳолат)

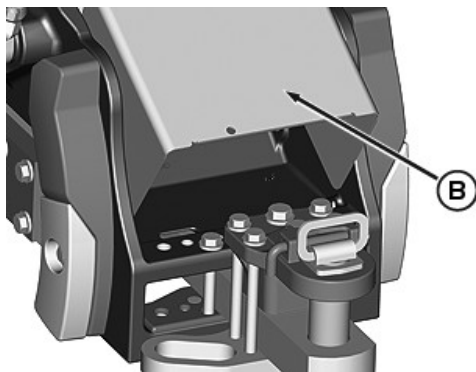
⚠ ДИҚҚАТ: Бўлиши мумкин бўлган жароҳатдан сақланинг. Тракторнинг РТО қалқони агрегатнинг Оператор қўлланмасида таъкидланган махсус қўллаш ҳолатларидан ташқари ҳамма вақт жойида бўлиши лозим. Қалқондан зина сифатида фойдаланманг.



RXA0142439—UN—11JUN14

РТО қалқони РТО валини улаш пайтида оралиқ масофани таъминлаш мақсадида кўтарилган ҳолатда (А) оғдириб қўйилиши мумкин.

⚠ ДИҚҚАТ: Бўлиши мумкин бўлган жароҳатдан сақланинг. РТОни кўтарилган ҳолатдаги қалқони билан бирга ишлатманг.



RXA0142440—UN—11JUN14

РТО қалқон шатакка олиш рамаси РТОсиз ишлатилаётганида шатакка олиш рамаси яхшироқ кўриниши учун туширилиши (В) мумкин.

GH15097,0000648-UZ-17AUG22

РТО узатмали агрегатни бириктириш [Ag]

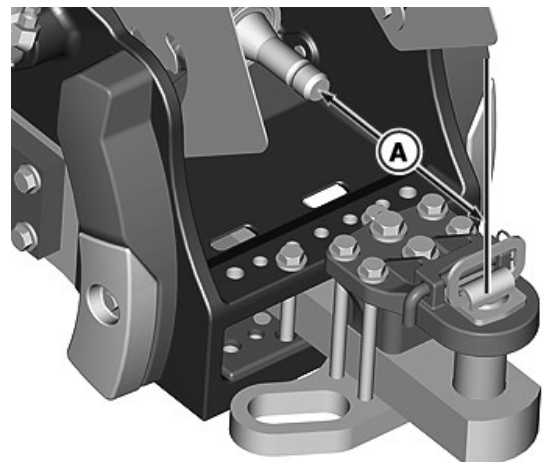


TS1644—UN—22AUG95

⚠ ДИҚҚАТ: Айланаётган валга илашиб қолиб, жиддий жароҳат олиш ёки ўлиш мумкин.

ҚОҚ қалқони ҳамда қувват узатмаси қалқонларини доимо ўз жойида сақланг. Айланувчи тўсиқлар бемалол бурилсин.

Ўзингизга лойиқ формани кийинг. МОТОРНИ ТЎХТАТИНГ ва РТО узатмали қурилмани ростлаш, улаш ёки тозалашдан аввал РТО кардан узатмаси тўхтаганига ишонч ҳосил қилинг.



RXA0142225—UN—09JUN14

ҚОҚ вали	РТО вали учидан Шатак штифт тешиги маркази (А) мм (in)
1000 айл/дақ — 20 та шлиц ^а	508 (20)

^аВал диаметри 45 мм (1-3/4 in).

1. Шатакка олиш рамасини марказий ҳолатга қўлфланг.

2. Қисқич мосламасини ечинг.
3. ҚОҚ кардан узатмасини улашдан аввал агрегатни шатакка олиш рамасига уланг. Агар агрегат автоматик шатакка уланадиган бўлса, шатакка олиш рамаси халақит бермаётганига ишонч ҳосил қилинг.
4. Кардан узатмасини РТО валига уланг. Шлицларни тўғрилаш учун вални қўл билан аста буринг. Вилка тўғри ҳолатда экани ва яхши маҳкамланганига ишонч ҳосил қилинг.
5. РТО қалқонини ишлатилаётган РТО вали ўлчами учун мос ҳолатга суринг.

WTEFIAT,000001F-UZ-17AUG22

Орқа шатак [Ag]

Шатакнинг кўтариш қуввати

МУҲИМ: Ускунанинг шикастланишидан сақланинг. Ҳеч қачон ўқнинг юк кўтариш қувватидан ошириб юборманг.

Орқа шатакнинг барқарор кўтариш сиғими ^a кг (lb)				
Моделли		9RT		
		490	540	590
Шатак тоифаси	4N/3	Ихтиёрий ^b	—	
	4N/4	Ихтиёрий		
Кўтарувчи цилиндр диаметри мм	100	6804 (15 000)		
	110	9072 (20 000)		
^a Муфта нуқталаридан 610 мм (24 in) орқада.				
^b OECD талабларига мувофиқ муфтадан тўлиқ 610 мм (24 in) диапазон бўйлаб орқада кўтариш сиғими.				

^aМуфта нуқталаридан 610 мм (24 in) орқада.

^bOECD талабларига мувофиқ муфтадан тўлиқ 610 мм (24 in) диапазон бўйлаб орқада кўтариш сифими.

KT81203,0000920-UZ-22JUL25

Орқа шатак созламалари – Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:



Меню

RXA0167075—UN—20MAR19

1. Меню



Машина созламалари

RXA0167076—UN—20MAR19

2. Машина созламалари варағи



Орқа тиркама

RXA0169204—UN—26JUN19

3. Орқа шатак

Иловага навигация панели орқали кириш:



Орқа тиркама

RXA0169205—UN—26JUN19

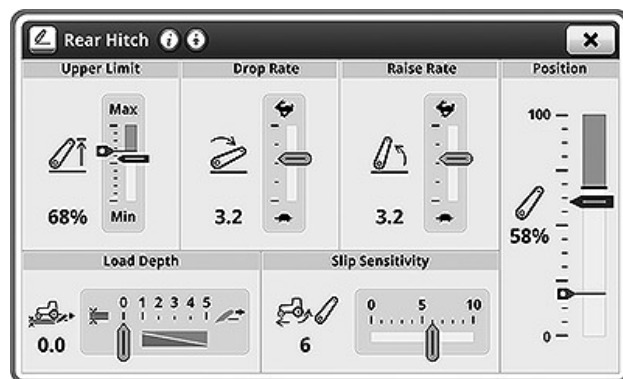
Дисплей остидаги навигация панелида орқа шатак тугмасини босинг.

KD34109,00004EE-UZ-08DEC21

Орқа шатак созламалари

Орқа шатак иловаси орқа шатак созламаларига кириш ва уларни ростлаш учун ишлатилади.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли параметр билан жиҳозланган бўлсагина намоиш этилади.



RXA0169346—UN—27JUN19

Орқа шатак намунаси

Орқа шатак бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:



RXA0169206—UN—25JUN19

Юқори чегара

Юқори чегара - ташқи калитлардан фойдаланмагунча ошириш мумкин бўлмаган белгиланган юқори меъёр. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Орқа шатак созламалари - Юқори чегара" бўлимига қаранг.



RXA0169207—UN—25JUN19

Тушиш тезлиги

Тушиш тезлиги - орқа шатак тушириладиган тезлик. Ушбу оператор қўлланмасининг "Орқа шатак созламалари - Тушиш тезлиги" бўлимига қаранг.



RXA0169208—UN—25JUN19

Қўтариш тезлиги

Қўтариш тезлиги - орқа шатак қўтариладиган тезлик. Ушбу оператор қўлланмасининг "Орқа шатак созламалари - Қўтариш тезлиги" бўлимига қаранг.



RXA0169209—UN—26JUN19

Юкланиш чуқурлиги

Юкланиш чуқурлиги - рельеф ёки тупроқ шароитлари ўзгаришига нисбатан сезувчанлик. Ушбу оператор қўлланмасининг "Орқа шатак созламалари - Юкланиш чуқурлиги" бўлимига қаранг.

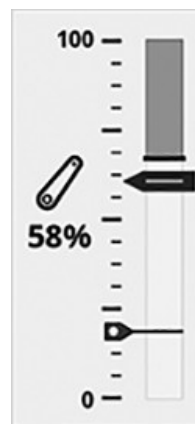


RXA0169210—UN—26JUN19

Сирпаниш сезувчанлиги

ҚАЙД: Радар билан жиҳозланган ва юкланиш чуқурлиги тортишни бошқариш режимига созланган бўлсагина фойдаланиш мумкин.

Сирпаниш сезувчанлиги - шатак ғилдиракнинг сирпанишига қанчалик реакция билдириши. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Орқа шатак созламалари - Сирпаниш сезувчанлиги" бўлимига қаранг.



RXA0169211—UN—25JUN19

Ҳолати

Ҳолати - жорий орқа шатак созламалари бўйича маълумотни акс эттиради. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Орқа шатак созламалари - Ҳолат" бўлимига қаранг. Шатак ҳолатини ростлаш учун ушбу Оператор қўлланмасидаги "Шатакни бошқариш дастагини ростлаш" бўлимига қаранг.



RXA0167071—UN—21MAR19

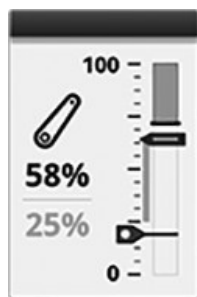
Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар — қўшимча ростлашлар ва кам ишлатиладиган созламаларга кирилади. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Орқа шатак созламалари - Қўшимча" бўлимига қаранг.

Иш саҳифаси модуллари

Схема менежери ёрдамида ушбу иловани ишга тушириш саҳифалари учун модуллари қўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

Мисол:



Ҳолати

RXA0169212—UN—25JUN19

ҚАЙД: Иловангиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланишингиз мумкин.

Ҳолати — Ҳолат модулига тезкор кириш.

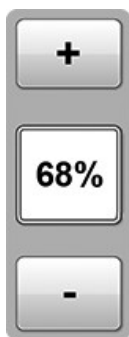
KD34109,00004EF-UZ-28FEB23

Орқа шатак созламалари - Юқори чегара

Юқори чегара саҳифаси юқори чегара созламасини ростлаш ва жорий шатак созламаларини кўриш имконини беради. Орқа шатак фақат ташқи калитлар ёрдамида юқори чегара созламасидан юқорида ҳаракатланади.

ҚАЙД: Тўлиқ туширилган ҳолат 0% га ва тўлиқ кўтарилган ҳолат 100%.

Ўзгартириш тартиби:



Юқори меъёрни ростлаш

RXA0169139—UN—25JUN19

Юқори чегара ўрнатмасини ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) белгисини танланг. Қиймат дисплей катакчасида кўрсатилади.



Ҳолат индикатори

RXA0169140—UN—25JUN19

Орқа шатакнинг сирғалгичдаги жорий ҳолатини кўрсатади.



Юқори меъёр индикатори

RXA0169141—UN—25JUN19

Юқори чегаранинг сирғалгичдаги жорий ҳолатини кўрсатади.



Ёпиш

RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш учун танланг.

Ўзгартиришнинг муқобил усули:

Шатакнинг юқори чегараси қийматини киритиш мурвати (жиҳозланган бўлса) – Юқори чегара созламасини ростлайдиган CommandARM тизимидаги мурват. Ростлашни кўриш учун тушувчи меню CommandCenter тизимида кўринади. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM шатак бошқаруви элементлари – Чап томон қисмига қаранг.

KD34109,00004F0-UZ-20JUN22

Орқа шатак созламалари – Пасайиш тезлиги

Тушиш тезлиги саҳифаси сизга орқа шатак тушадиган тезликни ростлаш ва жорий шатак созламаларини кўришга имкон беради.

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олиш ёки машина шикастланишидан сақланинг. Агрегатни жуда тез туширманг. Агрегатни тўлиқ тушириш учун камида 2 сония керак бўлади.

Ўзгартириш тартиби:



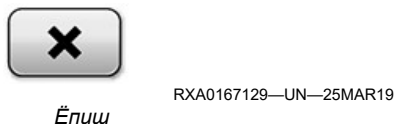
Тушиш тезлигини ростлаш

RXA0169142—UN—25JUN19

Тушиш тезлигини ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) ни танланг. Қиймат дисплей катакчасида кўрсатилади.



Сирғалгичдаги созламани кўрсатади.



Ўпиш учун танланг.

Ўзгартиришнинг муқобил усули:

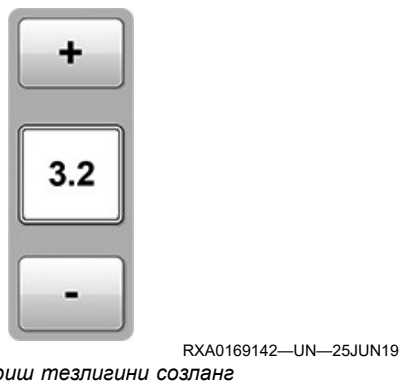
Шатакнинг тушиш тезлиги қийматини киритиш мурвати (жиҳозланган бўлса) – Пасайиш тезлиги созламасини ростлаш учун CommandARM тизимидаги мурват. Ростлашни кўриш учун тушувчи меню CommandCenter тизимида кўринади. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM шатак бошқаруви элементлари – Чап томон қисмига қаранг.

KD34109,00004F1-UZ-20JUN22

Орқа шатак созламалари - Кўтариш тезлиги

Кўтариш тезлиги саҳифаси сизга орқа шатак кўтариладиган тезликни ростлаш ва жорий шатак созламаларини кўришга имкон беради.

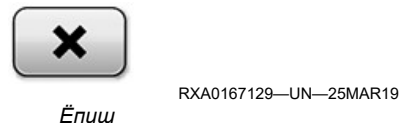
Ўзгартириш тартиби:



Кўтариш тезлигини ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) ни танланг. Қиймат дисплей катакчасида кўрсатилади.



Сирғалгичдаги созламани кўрсатади.



Ўпиш учун танланг.

KD34109,00004F2-UZ-29OCT19

Орқа шатак созламалари – Юклаш чуқурлиги

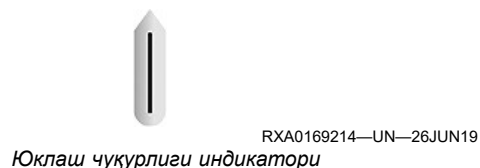
Юклаш чуқурлиги бошқаруви (тортиш реакцияси) ишлаш пайтида шатакнинг ҳаракатини бошқаришга имкон беради. Қиймат қанчалик юқори бўлса, ҳаракат диапазони ҳам шунчалик кенг бўлади (кўпроқ тортиш реакцияси). Қиймат қанчалик паст бўлса, ҳаракат диапазони ҳам шунчалик кичик бўлади (камроқ тортиш реакцияси). Тўғри ростлаш мосламанинг чуқурлиги ва ишлаш самарадорлигини яхшироқ бошқаришни таъминлайди.

Ўзгартириш тартиби:

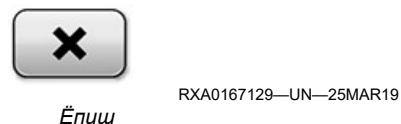


Юклаш чуқурлиги созламасини ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) белгисини танланг. Қиймат дисплей катакчасида кўрсатилади.

- Фақат ҳолатни бошқариш учун юклаш чуқурлигини ...0 га созланг. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Орқа шатак созламалари - Ҳолат бошқаруви" бўлимига қаранг.
- Тортишни бошқариш учун юқориюқ созламалар ишлатилади. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Орқа шатак созламалари - Тортишни бошқариш" бўлимига қаранг.



Сирғалгичдаги созламани кўрсатади.



Ўпиш учун танланг.

Ўзгартиришнинг муқобил усули:

Шатакнинг юкланиш чуқурлиги қийматини киритиш мурвати (жиҳозланган бўлса) – Юклаш чуқурлиги созуламасини ростлаш учун CommandARM тизимидаги мурват. Ростлашни кўриш учун тушувчи меню CommandCenter тизимида кўринади. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM шатак бошқаруви элементлари – Чап томон қисмига қаранг.

KD34109,00004F3-UZ-20JUN22

Орқа шатак созуламалари - Сирпаниш сезувчанлиги

Сирпаниш сезувчанлиги саҳифаси шатак ғилдиракнинг сирпанишига қанчалик реакция билдиришини ростлашга имкон беради. Созлама қанчалик юқори бўлса, шатак шунчалик реакция билдиради. Сирпаниш сезувчанлиги созуламаси фақат шатакни ростлайди ва шатакни пастга ростловчи тортиш бошқаруви созуламаси бу созуламани ўзгартира олмайди. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Орқа шатак созуламалари - Тортишни бошқариш" бўлимига қаранг. Ғилдирак сирпаниши сирпаниш созуламасига нисбатан пасайгандан кейин шатак одатий тортишни бошқаришда давом этади. Мувофиқ созулама мосламанинг турига, тупроқ шароитларига ва трактор созуламасига боғлиқ.

ҚАЙД: Радар билан жиҳозланган ва юкланиш чуқурлиги тортишни бошқариш режимида созланган бўлсагина фойдаланиш мумкин.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0169215—UN—26JUN19

Сирпаниш сезувчанлигини ростлаш

Созламани ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) белгисини танланг. Қиймат дисплей катакчасида кўрсатилади.



RXA0169214—UN—26JUN19

Сирпаниш сезувчанлиги индикатори

Сирғалгичдаги созуламани кўрсатади.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ўпиш

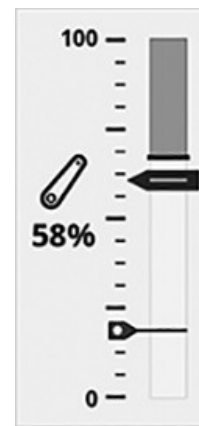
Ўпиш учун танланг.

KD34109,00004F4-UZ-29OCT19

Орқа шатак созуламалари – Ҳолати

Ҳолат созуламасида жорий орқа шатак маълумотларини кўриш мумкин.

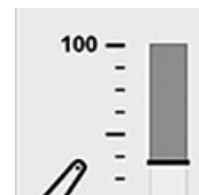
Ҳолат модулидаги мавжуд элементлар:



RXA0169211—UN—25JUN19

Ҳолати

Жойи мисоли - элементлар ҳолатга асосан ўзгариши мумкин.



RXA0169222—UN—25JUN19

Юқори меъёр созуламаси

Юқори меъёр созуламаси - чизиқ юқори меъёрнинг ҳолатини кўрсатади. Энг тепадаги сояга олинган қисм диапазондан ташқари миқдорни кўрсатади (юқори чегарадан баланд).



RXA0169223—UN—26JUN19

Шатак чуқурлиги индикатори

Шатак чуқурлиги индикатори - сақланган ишлаш чуқурлигини кўрсатади. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Шатак чуқурлиги ўрнатмаси" қисмига қаранг.



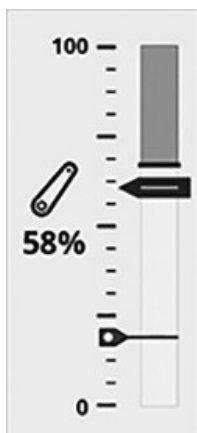
RXA0169140—UN—25JUN19

Ҳолат индикатори

Ҳолат индикатори - орқа шатакнинг сирғалгичдаги жорий ҳолатини кўрсатади. Шатак ҳолатини ростлаш учун шатакни бошқариш дастаги ёки ростлаш

мурватидан фойдаланинг. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Шатакни бошқариш дастагини ростлаш" қисмига қаранг.

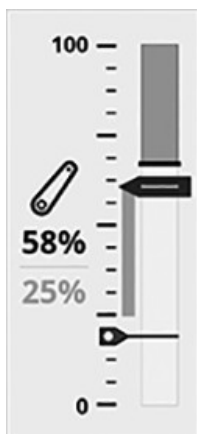
Орқа шатак жойи ҳолатлари:



Тинч ҳолатда

RXA0169224—UN—25JUN19

Шатак тинч ҳолатда.



Ҳолатга буйруқ берилган

RXA0169225—UN—25JUN19

Шатакга 25% лик ҳолатга буйруқ берилган. Яшил рангдаги қиймат буйруқ берилган ҳолатдир ва яшил чизиқ жорий шатак ҳолати ва буйруқ берилган ҳолат ўртасидаги масофани кўрсатади.



Чайқалиш

RXA0169226—UN—25JUN19

Шатак чайқалиш ҳолатига созланган. Белги жорий шатак ҳолатидан юқори қийматни акс эттиради.



RXA0169227—UN—25JUN19

Чайқалиш ҳолатидан фойдаланиб бўлмайди

Чайқалиш ҳолатидан фойдаланиб бўлмайди. Белги жорий шатак ҳолатидан юқори қийматни акс эттиради.



Қулфланган

RXA0169149—UN—25JUN19

Шатак қулфланган. Белги жорий шатак ҳолатидан паст қийматни акс эттиради. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM шатак бошқаруви элементлари – Чап томон қисмига қаранг.



Қулф амортизацияси

RXA0169228—UN—25JUN19

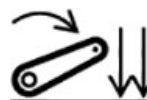
Қулф амортизацияси ёқилган. Белги жорий шатак ҳолатидан паст қийматни акс эттиради.



Қуйроқ белгиланган меъёрга қайтиш имконсиз

RXA0169229—UN—25JUN19

Қуйроқ белгиланган меъёрга қайтиш имконсиз. Белги жорий шатак ҳолатидан паст қийматни акс эттиради.



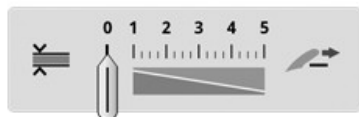
Тез тушириш

RXA0169230—UN—25JUN19

Шатак тез тушириш ҳолатига созланган. Белги жорий шатак ҳолатидан паст қийматни акс эттиради.

KD34109,00004F6-UZ-20JUN22

Орқа шатак созламалари - Ҳолат бошқаруви



RXA0163992—UN—18JUL18

Ҳолат бошқарувидан ерга тегмаган ҳолда ишлайдиган мосламаларни ва чуқурликни назорат қилиш мақсадида тўлиғича бошқарув штурвалида қолган мосламаларни ишлатишда фойдаланинг. Ҳолат бошқаруви учун юкланиш чуқурлигини 0 га созланг.

KD34109,00004F7-UZ-29OCT19

Орқа шатак созламалари – Тортишни бошқариш

Тортишни бошқариш рельефли шароитда қалқимайдиган тупроққа ишлов бериш мосламасининг ишлаш чуқурлигини сақлашга ёрдам беради. Тортишни бошқариш, шунингдек, агар трактор баландлиги/майдон ва орқа филдиракнинг юкланиш кучи агрегатни керагидан ортиқ чуқурроқ ботириб юборса, ёрдам беради. Юқориюқ юкланиш чуқурлиги қиймати рельефли жойга нисбатан яхшироқ реакция билдиради, бироқ тупроқ зичлиги фарқланишига нисбатан анча сезгир. Пастроқ қийматлар дала майдони тупроғидаги ўзгаришлар билан кўпроқ мувофиқ келади, бироқ тепаликларга нисбатан камроқ реакция билдиради. Идеал созлама агрегат тури ва дала шароитларига боғлиқ.

Тортишни бошқариш режимидалигида шатак тупроқ тури ва/ёки рельефга асосан созламадан юқорига ва пастга ҳаракатлана олади. Агар созлама агрегатнинг керагидан ортиқ пасайиб кетишига сабаб бўлаётган бўлса, 1 га созланг ва Сирпаниш сезувчанлигини оширинг.

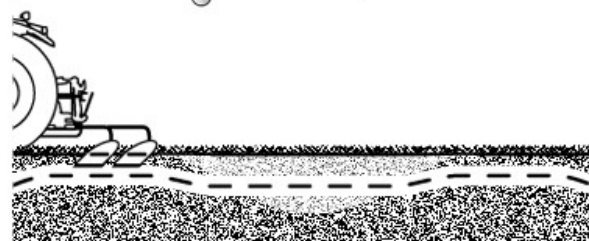
Давом этиш тугмасини ёки бошқариш дастаги ёрдамида пастки фиксаторни амалга ошириш орқали ишлаш чуқурлигини бошқаринг ёки ўзгартиринг. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM шатак бошқаруви элементлари – Чап томон қисмига қаранг.

Юкланиш чуқурлиги созламалари намуналари:



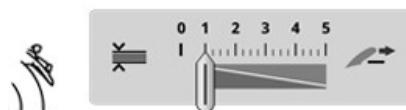
RXA0163993—UN—18JUL18

Агар тупроқ фарқланса, юқори қиймат чуқурлик фарқларининг ошишига сабаб бўлади.



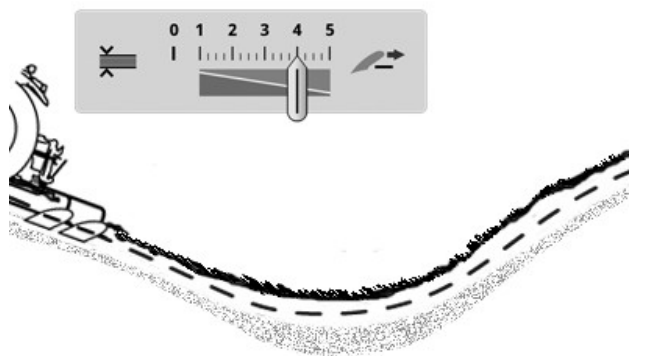
RXA0163994—UN—18JUL18

Агар тупроқ фарқланса, ўртача қиймат чуқурлик фарқларининг камайишига сабаб бўлади.



RXA0163995—UN—18JUL18

Рельефли жойда паст қиймат чуқурлик фарқларининг ошишига сабаб бўлади.



RXA0163996—UN—18JUL18

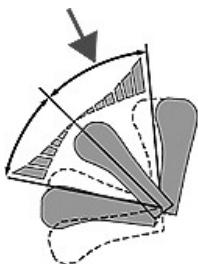
Рельефли жойда юқори қиймат чуқурлик фарқларининг камайишига сабаб бўлади.

KD34109,00004F8-UZ-20JUN22

Шатак бошқарув дастаги ростламалари

CommandARM тизимидаги шатак бошқаруви дастаклари шатак ҳолатини ростлаш имконини беради. Дастаклар шатакни юқори чегарадан баландга кўтармайди.

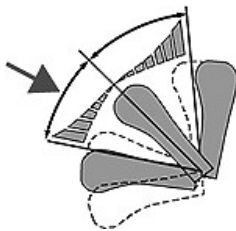
Шатак бошқарув дастаги ростламалари:



RXA0169216—UN—26JUN19

Пропорционал тарзда кўтариш

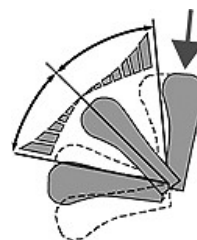
Пропорционал тарзда кўтариш - дастакни шу диапазон ичида ҳаракатлантириш шатакни кўтаради. Ҳаракатланиш тезлиги дастак марказий ҳолатдан қанчалик узоқда эканига боғлиқ.



RXA0169217—UN—26JUN19

Пропорционал тарзда тушириш

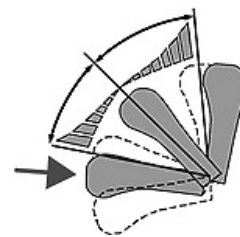
Пропорционал тарзда тушириш - дастакни шу диапазон ичида ҳаракатлантириш шатакни туширади. Ҳаракатланиш тезлиги дастак марказий ҳолатдан қанчалик узоқда эканига боғлиқ.



RXA0169218—UN—26JUN19

Кўтариш фиксацияси

Кўтариш фиксацияси - дастакни шу ҳолатга суриш ва қўйиб юбориш шатакни юқори чегаранинг ўрнатмасигача кўтаради.

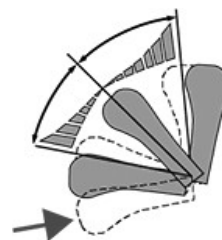


RXA0169219—UN—26JUN19

Тушириш фиксацияси

ҚАЙД: Агар агрегат бу операция давомида ҳаракатланаётган бўлса, шатак ҳам қўйи ўрнатмагача кўтарилади.

Тушириш фиксацияси - дастакни шу ҳолатга суриш ва қўйиб юбориш шатакни шатак чуқурлигининг ўрнатмасигача кўтаради. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Шатак чуқурлиги ўрнатмаси" қисмига қаранг.



RXA0169220—UN—26JUN19

Чайқалиш

Чайқалиш - дастакни бу ҳолатга суриш шатакни бемалол суришга имкон беради ва агрегатни ажратиб олишда фойдалидир. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги Чайқалиш операцияси қисмига қаранг.

Ўзгартиришнинг муқобил усули:

Шатак чуқурлигини ростлаш мурвати – Шатакни кўтариш ва тушириш учун CommandARM тизимидаги мурват. Мурват шатакни юқори чегарадан баланд кўтармайди. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги

CommandARM шатак бошқаруви элементлари – Чап томон қисмига қаранг.

KD34109,00004F9-UZ-20JUN22

Шатак чуқурлиги ўрнатмаси

Шатак чуқурлиги ўрнатмаси (белгиланган куйи меъёр) созланиши ва тикланиши мумкин бўлган, тез-тез қўлланиладиган ишлаш чуқурлигидир. Бошқарув элементлари CommandARM тизимида аниқланган созламани ростлаш учун ишлатилади.

Ўзгартириш тартиби:

1. Шатак бошқаруви дастаги ёки ростлама қийматини киритиш орқали шатакни керакли ҳолатга суринг. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Шатакни бошқариш дастагини ростлаш" қисмига қаранг.



ЎРНАТИШ

RXA0168026—UN—17MAY19

2. Ўрнатмани сақлаш учун ЎРНАТИШ тугмасини танланг.



Тиклаш

RXA0168028—UN—17MAY19

ҚАЙД: Агар шатак ўрнатмадан паст бўлса, тиклаш функцияси трактор ҳаракатланаётган бўлсагина ишга тушади.

3. Ўрнатма ҳолатига қайтиш керак бўлганда тиклаш тугмасини танланг. Бошқарув дастагидаги тушириш фиксацияси, шунингдек, ўрнатмани тиклаш учун ҳам ишлатилиши мумкин.

KD34109,00004FA-UZ-20JUN22

Чайқалиш операцияси

Чуқурлик бошқаруви учун тўлиғича чуқурлик нусхаловчи ғилдираклари устига ўтирган агрегатлар кейинги ер контуригача шатак чайқалишини талаб қилади.

Шатак бошқаруви дастагини чайқалиш ҳолатига қўйинг. Шатакни бошқариш дастаги бўйича кўпроқ маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM шатак тугмалари қисмига қаранг. Кўтариш илгаклари ёнга чайқалиш ҳолатига ростланиши мумкин. Ушбу Оператор қўлланмаси

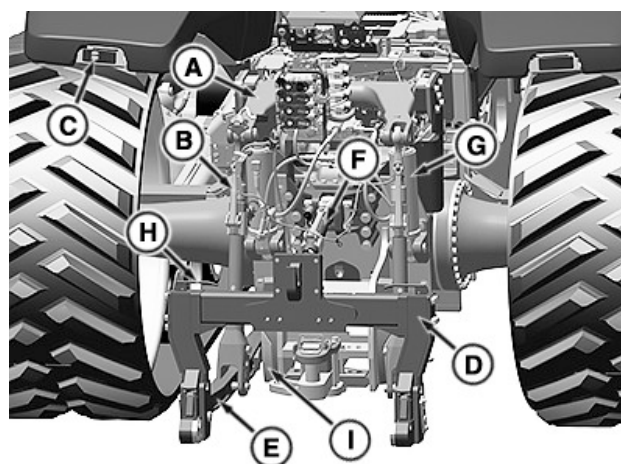
бўлимидаги Ёнга чайқалишни ростлаш қисмига қаранг.

Мажбурий чайқалиш

Шатакка ўрнатмага тушиш буюрилганида, бироқ унга эришиш имконсиз бўлганида, шатак мажбурий чайқалиш режимига ўтади. Бу режимдалигида, шатак худди бошқарув дастаги чайқалиш ҳолатидагидек ҳаракатланади. Агар шатак мажбурий чайқалиш режимдалигида куйи ўрнатмага эришса, шатак дастак созланиши керак бўлган режимга қайтади.

TS36762,00001DB-UZ-20JUN22

Орқа тиркама деталлари



RXA0188514—UN—06FEB23

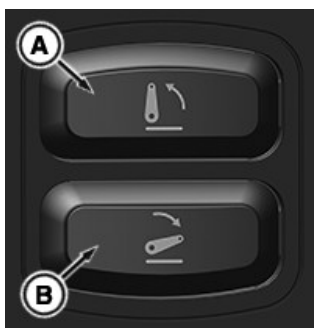
- A—Кўтариш дастаги
- B—Кўтариш штангаси
- C—Ташқи шатак тугмаси (жиҳозланган бўлса) (2 та)
- D—Автоматик шатак
- E—Пастки тяга
- F—Марказий штанга
- G—Кўтариш цилиндри
- H—Автоматик шатак дастаги
- I—Ён тараф блоки (жиҳозланган бўлса)

Марказий штанга ва автоматик шатакдан бошқа барча деталлар чап ва ўнг томонларда жойлашган.

RW29387,0000616-UZ-02FEB23

Ташқи тиркаш мосламаси тугмалари

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳатланиш ёки тракторга шикаст етишининг олдини олинг. Масофавий кўтариш ва тушириш калитлари ёрдамида трансмиссия ТУХТАШ ҳолатидалигини текширинг. Масофадан туриб кўтариш ва тушириш калитларидан фойдаланаётганда тўсқинлик қилувчи нуқталарга яқинлашманг.



RXA0183164—UN—12MAY21

ҚАЙД: Шатак бошқаруви дастаги ташқи кўтариш ва тушириш калитлари билан бир вақтнинг ўзида ишлатилиши имконсиз.

Ташқи шатак калитлари (жиҳозланган бўлса) кабинанинг ташқарисида шатакни ишлатишга имкон беради. Олд шатак ташқи калитлари машинанинг олд томонида жойлашган. Орқа шатак ташқи калитлари машинанинг орқа томонида жойлашган. Шатакни кўтариш (А) ёки тушириш (В) учун масофадан бошқариш калитларини босиб, туринг. Масофадан бошқариш калитлари ёрдамида дастлаб секинроқ тезликда ҳаракатланади. Бироқ калит қанчалик узоқ босилса, шатак шунчалик тез ҳаракатланади.

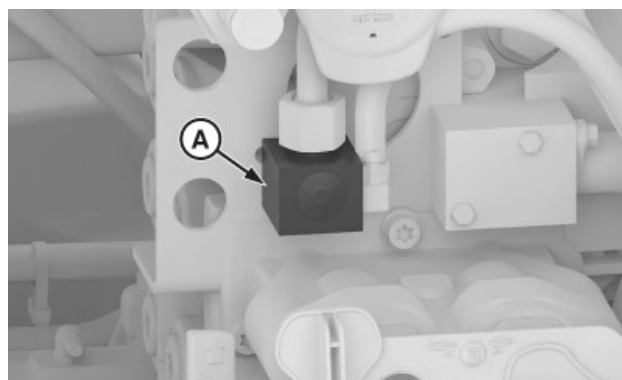
GH15097,00007EA-UZ-25JUN21

Шатакни қўлда тушириш

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳатланиш ёки ўлимнинг олдини олинг. Мотор ишлаб турганида ёки ўт олдиргич ЁНИҚ ҳолатдалигида бирор бир шатак датчигини, цилиндр блокини ёки коннекторни шатак бошқаруви клапанидан узманг. Кутилмаганда шатак ҳаракатга келиши мумкин. Моторни ўт олдираётганда ёки шатакни қўлда тушираётганда шатак соҳасидан нарироқда туринг.

ҚАЙД: Шатакни қўлда кўтариб бўлмайди. Шатакни кўтариш учун гидравлик ва электр қувватнинг иккаласи ҳам талаб қилинади.

Гидравлик босим ва/ёки электр қувватидан фойдаланиш имконсиз бўлганида шатакни қўлда тушириш мумкин.

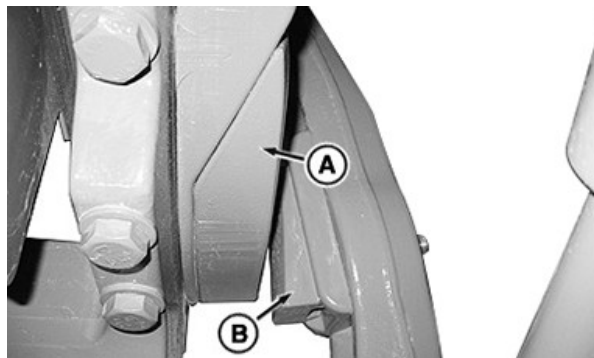


RX1413805—UN—16JUL25

1. Дастаки тушириш клапанига (А) кириш учун тиқинни олиб ташланг.
2. Исталган тушиш тезлигига етгунича шатакни тушириш учун клапанни соат милига қарши буринг.
3. Шатак туширилганидан кейин клапанни соат мили бўйлаб буринг ва тиқинни ўрнатинг.

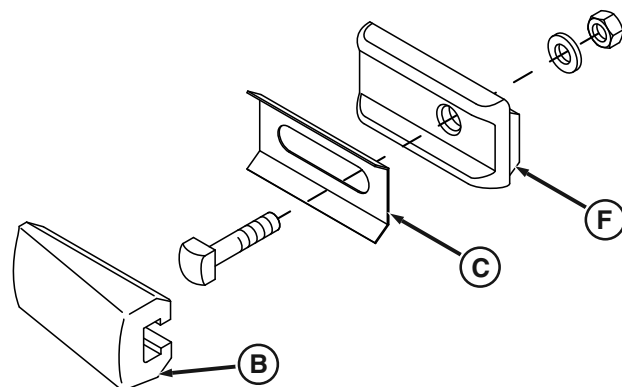
BH38674,0000BE4-UZ-15JUL25

Ён тараф блокларини созлаш



RXA0167237—UN—27MAR19

1. Шатакнинг ён томони ҳаракатланишини минималлаштириш учун ён тараф блокларининг (А) қалин томонини рамага қаратиб ўрнатинг.



RXA0090041—UN—04AUG06

2. Тебраниш миқдорини чеклаш учун контргайкани бўшашиб, олдинга ёки орқага суриш орқали бапмер блокини (В) ростланг.

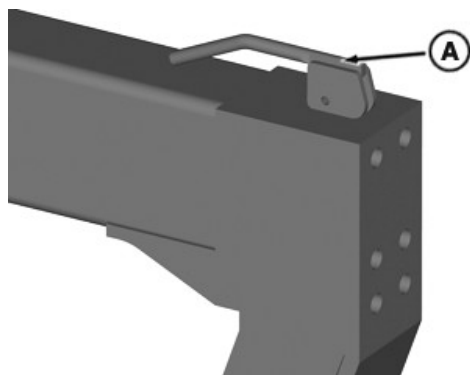
3. Бириктириш болтларини 230 Н•м (170 lb/ft) гача қотириш.
4. Тиркама туширилганида ёнга тебрана олиши учун тебраниш блокларини тракторнинг ҳар иккала томонидан ечиб олинг. Тиркама кўтарилганида ёнга тебранишнинг олди олинади.
5. Рамадан ташқарига чиқиб турган конуссимон томонлар ёрдамида ён тараф блокларини ўрнатинг.
6. Агар бампер блокини ростлаш орқали тиркама тебранишини олиб ташлаш мумкин бўлмаса, заруратга қараб бампер блоки ва қистирма (F) орасига дискларни (C) ўрнатинг. Дискларни Жон Дир дилеридан харид қилиш мумкин.

RW29387,000061B-UZ-18JUL25

Мосламани автоматик шатакка бириктириш

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олиш ёки машина шикастланишидан сақланинг:

- Трансмиссияни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйинг ва агрегат қаерга бириктирилганидан қатъи назар шатак тўсиқларининг, боғламларнинг ёки ҚТҚ ажралишларнинг тўлиқ диапазонини текширинг.
- Мослама тўғри бириктирилганига ишонч ҳосил қилинг. Нотўғри бириктириш мосламанинг трактор ғилдираклари узра ва оператор станцияси устига тортилиб қолишига олиб келиши мумкин.
- Трактор ва агрегат орасида турманг.



RXA0184116—UN—14JUN21

1. Муфта лўкидони дасталарини (A) тортинг.
2. Тезкор шатак илмоқлари мосламанинг шатак штифтларидан пасайгунича шатак бошқаруви дастагини узайтиринг. Шатакни бошқариш дастаги бўйича кўпроқ маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM шатак тугмалари қисмига қаранг.

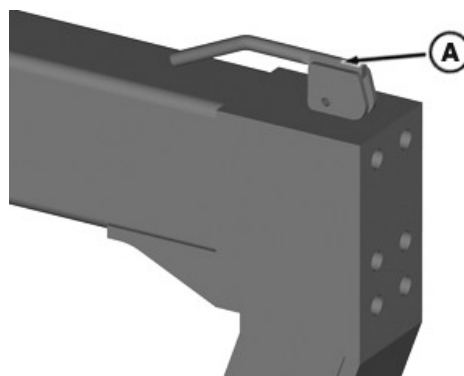
3. Тракторни агрегатга уланг.
4. Агрегат штифтларини илмоқларга ўрнатиш учун шатакни етарлича кўтаринг.
5. Агрегатни автоматик шатакка қулфлаш учун муфта лўкидони дасталарини пастга босинг.
6. Гидравлик шланглар ва электр симларни уланг.

МУҲИМ: Агрегат тўсиғини текширинг. Шатакка олиш рамасини ечиб олиш зарур бўлиши мумкин.

7. Агрегатни кўтариш учун шатак бошқаруви дастагини секин-аста қайтариб олинг. Агрегатни ерга туширинг ва агар керак бўлса, юқори баландлик чегараси бошқарувини ростланг.

TO84419,000011A-UZ-23JUN22

Агрегатни автоматик шатакдан ажратиб олиш



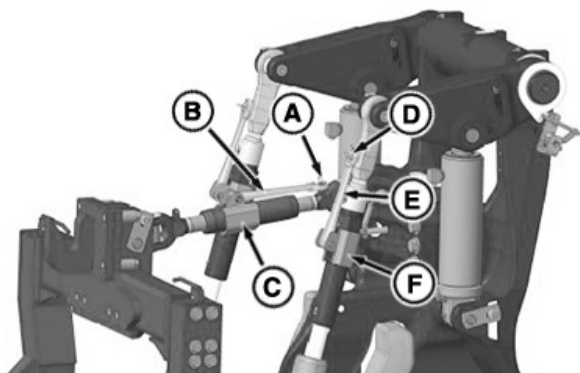
RXA0184116—UN—14JUN21

1. Агрегат кўтариш орқали иккала лўкидон дастагини (A) кўтаринг.
2. Гидравлик шланглар ва электр симларни узинг.
3. Агрегатни ерга туширинг. Илмоқ агрегатнинг шатак штифтларига аниқ тушмагунича автоматик шатакни туширишда давом этинг.
4. Тракторни агрегатдан эҳтиёткорлик билан нарироқ ҳайданг.

TO84419,000011B-UZ-09SEP21

Агрегат даражасини ростлаш

1. Агрегатни олдиндан орқага тўғрилаш учун марказий штангани ростланг:

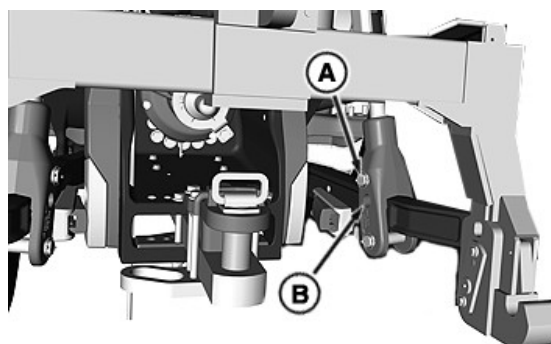


RXA0180511—UN—24NOV20

- a. Қулф ҳалқасини (A) чиқариб олинг.
 - b. Ростлаш дастасини (B) узинг.
 - c. Марказий штанганинг узунлигини ростлаш учун ростлаш втулкасини ростлаш фиксатори устидан суриг ва марказий штанга (C) корпусини буриш учун дастадан фойдаланинг.
 - d. Бириктириш штифтлари маркази орасини ўлчанг. Созлаш диапазони 726,0-881,0 мм (28,6-34,7 дюйм).
 - e. Пастга қулфлаш учун ростлаш дастасини ишлатинг.
 - f. Марказий штангани жойида ушлаш учун қулф ҳалқасини ўрнатинг.
2. Агрегатни ёнма-ён бараварлаштириш учун ўнг ва чап томон кўтариш штангасини ростланг:
 - a. Қулф ҳалқасини (D) чиқариб олинг.
 - b. Ростлаш дастасини (E) узинг.
 - c. Кўтариш штангасининг узунлигини ростлаш учун ростлаш втулкасини ростлаш фиксатори устидан суриг ва кўтариш штангаси (F) корпусини буриш учун дастадан фойдаланинг.
 - d. Бириктириш штифтлари маркази орасини ўлчанг. Созлаш диапазони 1110,0-1270,0 мм (43,7-50,0 дюйм).
 - e. Пастга қулфлаш учун ростлаш дастасини ишлатинг.
 - f. Марказий штангани жойида ушлаш учун қулф ҳалқасини ўрнатинг.

RW29387,000061E-UZ-17JUN21

Ёнга чайқалишни ростлаш



RXA0141373—UN—16JUN14

Агрегатни маҳкам ушлаб туриш учун юқори туйнукларга (A) ёнга чайқалиш штифтларини жойлаштиринг.

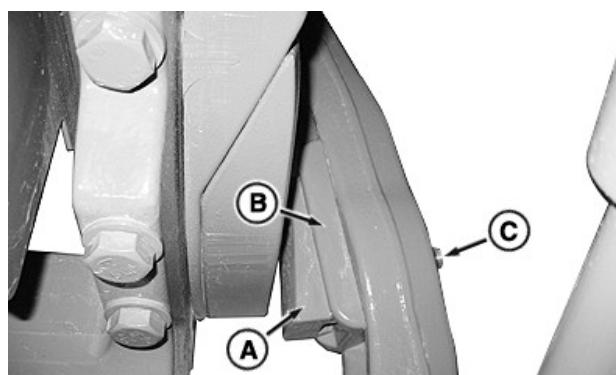
Чайқалиш ҳолати учун тортиш дастакларининг қуйи туйнукларига (B) ёнга чайқалиш штифтларини қўйинг. Агрегат ер юзасига мослашиши билан тортиш штангалари секин кўтарилади.

RW29387,000061F-UZ-08OCT21

Шатакни конверсиялаш—4N/4/3 тоифали конверсияланадиган автоматик шатак

Тезкор шатак 4, 4N ёки 3 тоифага айлантирилиши мумкин. 4-тоифани исталган жойда, айниқса оғир юклар учун ишлатинг. Каттароқ кенгликда кўпроқ кучланишга эришиш мумкин.

ҚАЙД: 3-тоифа конфигурацияси учун керакли 3-тоифа илмоқ учун Жон Дир дилери билан маслаҳатлашинг.



RXA0164019—UN—20JUL18

1. Исталган конфигурация учун бампер (A) ва қистирмани (B) ростланг:

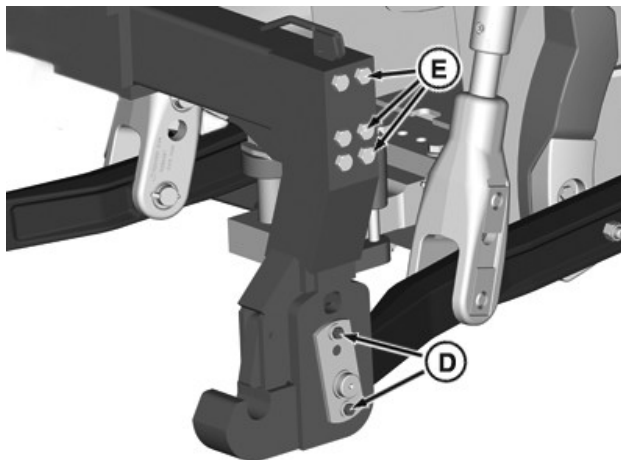
- 4-тоифа: бампер ва қистирма шатакка олиш ускунаси дастагининг ёнида
- 3/4N-тоифа: бампер шатакка олиш ускунаси дастагининг ичида ва қистирма шатакка олиш ускунасининг ташқарисида

Бампер ва қистирмани ростлаш учун:

- Қалпоқчали винт ва гайкани (C) ечинг.
- Исталган конфигурацияга еришиш учун қистирмани шатакка олиш рамасининг ичига ёки ташқарисига жойланг.
- Бамперни шатакка олиш ускунаси дастагининг ёнига жойланг.
- Қалпоқчали винтни ва гайкани ўрнатинг. 230 Н•м (170 фунт/фут) гача қотиринг.
- Бу жараёни қарама-қарши томонда такрорланг.
- Шатакка олиш ускунаси ва ён тараф блоки орасида тўсиқ бўлмаслигини таъминлаш учун шатак калитини айлантинг.

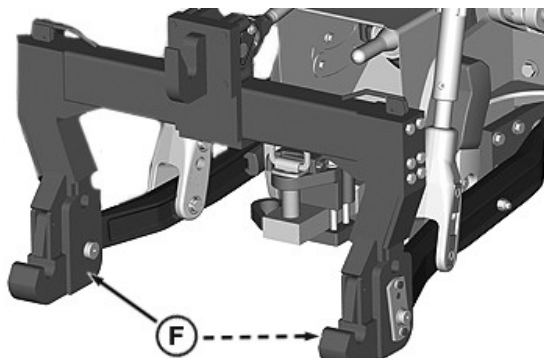
ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Муфтани конверсиялашда мос келадиган кўтариш қурилмасидан фойдаланинг.

2. Тезкор шатак марказини суяб туринг.



RXA0184146—UN—21JUN21

- Қотириш болтлари (D) ва пастки тягадан штифтларни ечиб олинг.
- Ён элемент қалпоқчали винтларини (E) ечиб олинг.

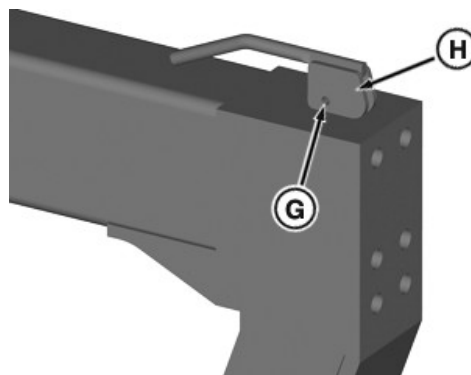


RXA0184147—UN—22JUN21

Автоматик шатакка олиш ускунаси 4N-тоифа конфигурациясида кўрсатилган

- Кенг (4-тоифа) ёки тор (4N-тоифа) кўринишда конфигурациялаш учун тезкор шатак ён элементларини (F) алмаштиринг. Қалпоқчали винтларни 490 Н•м (360 lb/ft) гача қотиринг.

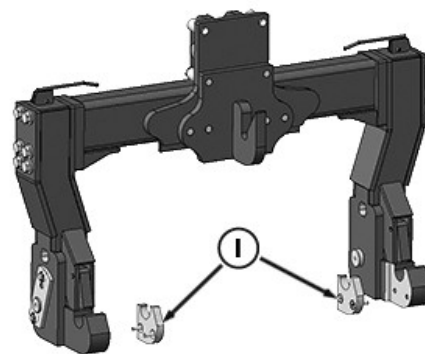
МУҲИМ: Барабан штифтини ечиб олишдан олдин қулфлаш таянчини жойида сақлаш учун босимни муфта илмоғидан пастда ушлаб туринг.



RXA0184177—UN—22JUN21

- Ролик штифтини (G) ечиб олиш орқали лўкидон дастасини айлантириб буранг.
- Муфта лўкидони дастасини (H) ичкарига буранг ва ролик штифтини қайтадан ўрнатинг.
- Дастани қулф ҳолатида пастга айлантириб буранг.

ҚАЙД: 3-тоифа конфигурацияси учун керакли 3-тоифа илмоқ учун Жон Дир дилери билан маслаҳатлашинг.



RXA0184178—UN—22JUN21

3-тоифали тезкор шатак билан илмоқ кўрсатилган

- Фақат 3-тоифали конверсия: шайбаларни (I) ечиб олинг. 3-тоифадан 4N/4-тоифага ўтишда шайбаларни алмаштиринг.

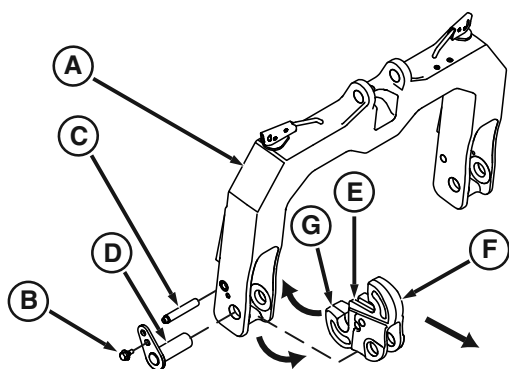
RW29387.0000620-UZ-14JUL25

Конверсиялаш тоифаси 4N/3 тоифали конверсияланидиган автоматик шатакнинг пастки илмоқлари

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Муфтани конверсиялашда мос келадиган кўтариш қурилмасидан фойдаланинг. Иккинчи киши конверсиялаш пайтида таркибий қисмларни текислаб туриши тавсия қилинади.

МУҲИМ: Агар 4N тоифа пастки илмоқлар 3-тоифа агрегатларида ишлатилса, втулкалар 3-тоифа штифтлари учун зарур. Втулкаларни Жон Дир дилеридан харид қилиш мумкин.

Пастки илмоқларга чап томон ёки ўнг томон учун белги қўйилмаган. Пастки илмоқларни бир томондан иккинчи томонга сурманг.



RXA0091394—UN—07NOV06

1. Автоматик шатак рамасини (A) суяб туринг.
2. Қалпоқчали винтни (B) ечиб олинг.
3. Фиксаторни (C) сўнг штифтни (D) ечиб олинг.

ҚАЙД: Пастки илмоқнинг бир учида (E) 3-тоифадаги илмоқ (F) ва қарама-қарши учида 4N тоифадаги илмоқ (G) бўлгани учун уни у учидан бу учига бураган ҳолда ҳам 3-тоифа, ҳам 4N тоифа учун ишлатилади.

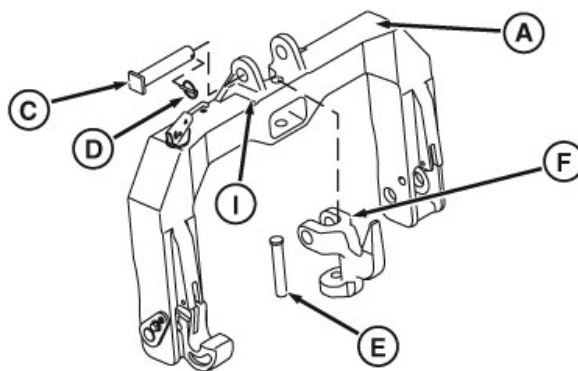
4. Пастки илмоқни пастга айлантирган ҳолда ва муфтанинг орқасига айлантирган ҳолда, кейин уни муфтанинг олд томонига суриб чиқарган ҳолда ечиб олинг.
5. Керакли учини орқага қаратган ҳолда пастки илмоқни ўрнатинг. Ечиб олиш учун терс ҳаракатдан фойдаланган ҳолда уни тепага ва ичкарига айлантиринг.
6. Штифтни, қотиргични ва қалпоқчали винтни ўрнатинг. 100 Н•м (74 lb/ft) гача қотириг.

BH38674,0000BEC-UZ-07JUL25

Конверсиялаш тоифаси 4N/3 тоифали конверсияланидиган автоматик шатакнинг юқори илмоғи

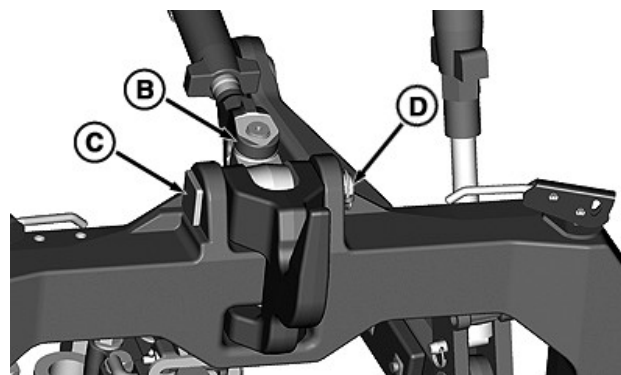
⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Муфтани конверсиялашда мос келадиган кўтариш қурилмасидан фойдаланинг. Иккинчи киши конверсиялаш пайтида таркибий қисмларни текислаб туриши тавсия қилинади.

МУҲИМ: Агар агрегат созламаси имкон берса, 4-тоифали юқори илмоқдан фойдаланиш тавсия қилинади. 3-тоифали юқори илмоқ ўта юқори тортиш юкламалари туфайли ортиқча юкланишга учраган бўлиши мумкин.



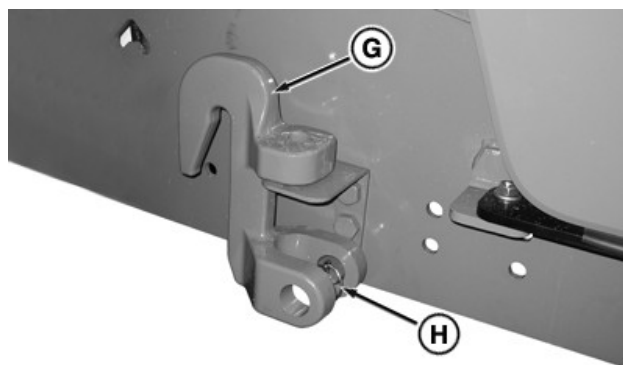
RXA0142708—UN—17JUN14

1. Автоматик шатак рамасини (A) суяб туринг.



RXA0142706—UN—17JUN14

2. Марказий штангани (B) бўшатиш учун тезкор қулфлаш штифти (D) ва (C) штифтини ечиб олинг.
3. Штифтни (E) ва юқори илмоқни (F) ечиб олинг.



RXA0147950—UN—29APR15

4. Сақланган юқори илмоқни (G) ечиб олиш учун штифтни (H) ечиб олинг.

ҚАЙД: Штифт (C) чапдан ўнгга қаратиб ўрнатилган бўлиши керак. Агар штифт (C) нотўғри ўрнатилган бўлса, елка (I) штифтни (B) ўрнатилишдан сақлаб туради.

5. Юқори илмоқни (F) сақлаш жойига жойланг.
6. Юқори илмоқни (G) автоматик шатакка ўрнатинг.

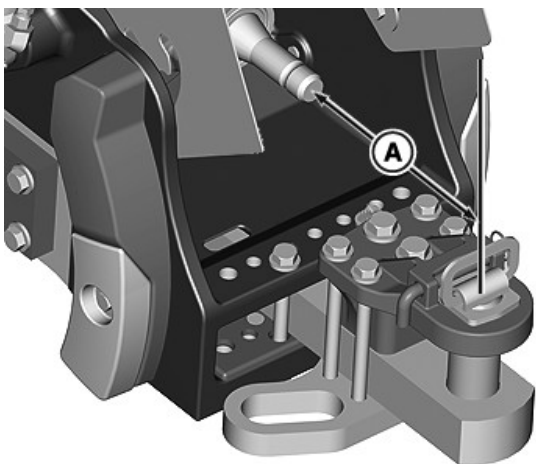
GH15097,000092F-UZ-21SEP21

Шатакка олиш рамаси

Шатак рамаси юкламаси чекловлари [Ag]

МУҲИМ: Трактор ва бириктирилган ускуналар шикастланишига йўл қўйманг. Оғир агрегатлар, нотекис ҳудуд ва тезлик тиркама рамасига ортиқча оғирлик бериши мумкин.

Ҳеч қачон максимал статик вертикал юклама меъёридан ёки шатакка олиш рамаси ва РТО жойлашуви чекловларидан оширманг.



RXA0179941—UN—24SEP20

Шатакка олиш рамаси ҳолати ва узунлигига асосланган шатакка олиш рамаси чекловлари					
Шатак рамаси			ҚТҚ валнинг охиридан шатакка олиш рамаси штифти тешигигача масофа (A) мм (in)	Шатак рамаси юкламаси чекловлари	
Тоифа	Тиргак	Ҳолати		Вертикал юклама кг (lb)	Шатакка олиш массаси кг (lb) ^a
5 ^{bc}	Стандарт	Калта	394 (15.5)	4900 (12000) ^d	26000 (57320)
		Оддий (ҚОҚ)	507 (20)	4080 (9000) ^d	
	Кенг буриш	Калта	394 (15.5)	4580 (10100) ^d	
		Оддий (ҚОҚ)	507 (20)	3400 (7500) ^d	
	Кенг буриш ва мустақамловчи тўплам	Калта	394 (15.5)	5440 (12000) ^d	
		Оддий (ҚОҚ)	507 (20)	3400 (7500) ^d	

^aМеханик шатакка олиш муфталари 2015/208 XXXIV иловага мувофиқ сертификатланган

^b70 мм (2.75 in) диаметри штифт.

^cАгар 4-тоифа ўтказувчи штифт билан жиҳозланган бўлса, штифт диаметри 51 мм (2 in) га тенг.

^d3000 кг (6614 lb) фақат ЕИ ЕОИИ, МДХ, Грузия ва Украина тракторларига тегишли. Механик шатакка олиш муфталари 2015/208 XXXIV иловага мувофиқ сертификатланган.

EC82310,0000A22-UZ-20JUN23

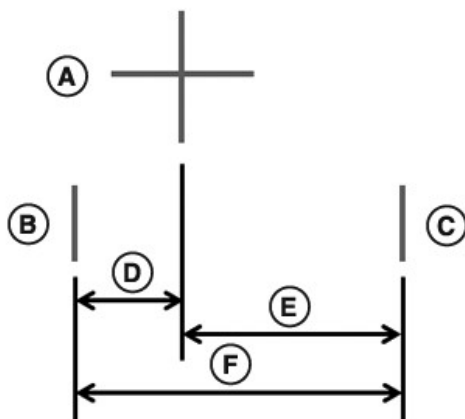
Скрепернинг қўлланиши [Скрепер]

МУҲИМ: Тракторга зиён етишига йўл қўйманг. Ҳеч қачон шатакка олиш рамаси максимал вертикал юкласидан оширманг.

Қуйидаги ҳолатларда Жон Дир дилерига мурожаат қилинг:

- Шатакка олиш рамаси Жон Дир томонидан тасдиқланмаган.

- Шатакка олиш рамасига вертикал оғирлик ёки орқа ўқдаги масофа қуйидаги жадвал қийматларидан ошади.



RXA0179306—UN—21AUG20

- A—Орқа ўқ марказий чизиғи
B—Олд шатакка олиш рамаси штифти марказий чизиғи
C—Орқа шатакка олиш рамаси штифти марказий чизиғи
D—Олд шатакка олиш рамаси штифти орқа ўқ олдидаги масофаси
E—Орқа ўқ ортидаги вертикал юклама масофаси
F—Шатакка олиш рамаси узунлиги

Максимал вертикал юклама кг (lb)	Максимал вертикал юкламанинг орқа ўқ орқасидаги масофаси (E) мм (in)	Олд шатакка олиш рамаси штифти орқа ўқ олдидаги масофаси (D) мм (in)
10194 (22500)	486 (19.1)	1374 (54.1)

Юклама [Скрепер] ва масофани ўлчаш жараёнлари учун бу оператор қўлланмасидаги Шатакка олиш рамасига статик вертикал юкламани ҳисоблаш ва Орқа ўқнинг [Скрепер] орқасида вертикал шатакка олиш рамаси масофасини ҳисоблаш бўлимига қаранг.

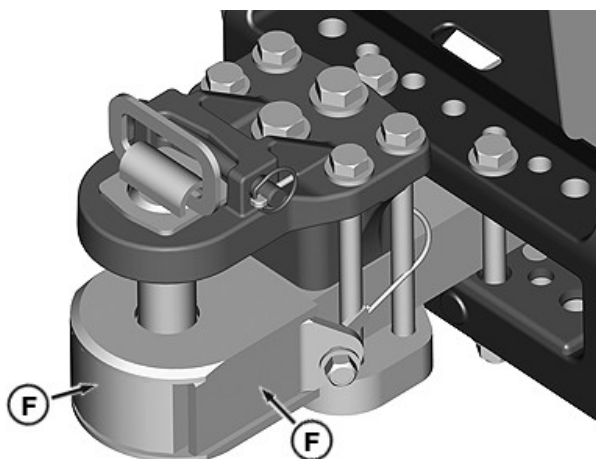
KD34109,0000613-UZ-14JUL25

Агар агрегат ишлаб чиқарувчиси томонидан тасдиқланган бўлса, 4-тоифа шатакка олиш қурилмаси тягаси билан жиҳозланган агрегатларга 5-тоифа шатакка олиш рамаси билан жиҳозланган тракторларни бириктиришда адаптер тўпламини (К) сотиб олиш учун John Deere дилери билан маслаҳатлашинг.

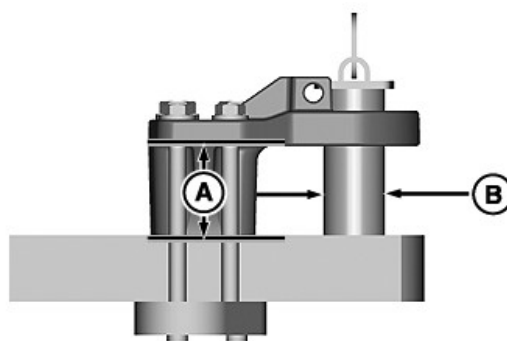
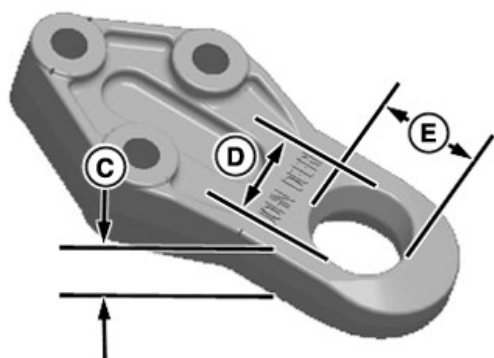
5-тоифа шатакка олиш тягаси бўлган агрегатларни бириктиришда трактор жиҳозланган 5-тоифа шатакка олиш рамаси штифтидан фойдаланинг. Ўлчовлар учун жадвалга қаранг. Агрегатни бириктириш тизими учун тўғри ўлчамдаги шатакка олиш штифтини аниқлаш учун агрегатнинг Оператор қўлланмаси ёки ишлаб чиқарувчи билан маслаҳатлашинг. Агрегат қувват талабларига мос бўлмаган ўлчамдаги шатакка олиш рамали трактор ва агрегатларни ишлатиш шатак таркибий қисмларининг муддатдан олдин ейилиши ёки носозлигига олиб келиши мумкин.

МУҲИМ: Тўғри ишлаш учун 348 кВт (467 от кучи) моторнинг номинал қувват даражаси ёки 300 кВт (400 от кучи) ҚОҚ номинал қувват даражасини талаб қилувчи шатак қурилмаси юқларига эга агрегатларда 5-тоифадаги шатакка олиш рамаси штифтидан фойдаланинг. 5-тоифадаги шатакка олиш қурилмаси штифтини қабул қилиш учун агрегатни қандай ўзгартириш бўйича маълумот учун агрегат ишлаб чиқарувчисига мурожаат қилинг.

Тўғри шатак мосламаси штифтидан фойдаланиш—5 дан 4 тоифагача [Ag]



RXA0141903—UN—05JUN14



RXA0160175—UN—10JUL17

Илашма илгаги ўлчамлари

Тоифа	Тракторнинг шатак рамаси		Агрегат шатак қурилмаси тягаси		
	Шатак мосламаси очилиш баландлиги (А)	Шатак мосламаси илгак диаметри (В)	Тяга қалинлиги (С)	Уя кенглиги (минимум) (D)	Уя узунлиги (Е)
5	100 мм (3.94 in)	70 мм (2.76 in)	60 мм (2,36 дюйм)	73 мм (2.87 in)	73–85 мм (2,87–3,35 дюйм)

GH15097,000063F-UZ-14JUL25

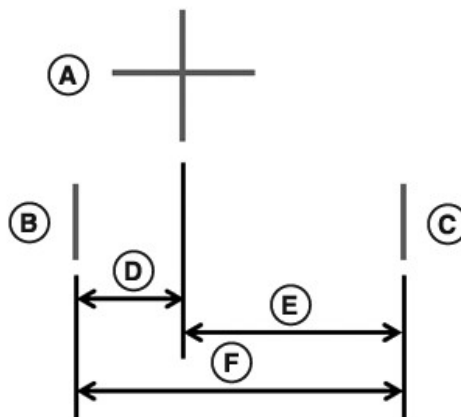
Шатакка олиш рамаси статик вертикал юкламасини ҳисоблаш [скрепер]

Шатакка олиш рамаси статик вертикал юкламаси учун:

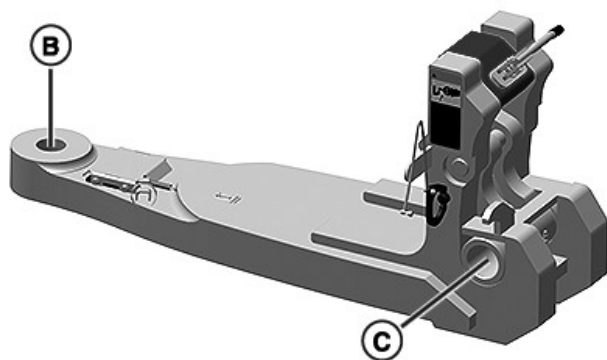
1. Жиҳозланмаган тракторнинг умумий оғирлиги учун тракторнинг умумий оғирлигини жиҳозларсиз ўлчанг ва қайд этинг.
2. Юкланган тракторнинг умумий оғирлиги учун тракторни уланган жиҳозлар билан бирга ўлчанг ва қайд этинг.
3. Юкланган тракторнинг умумий оғирлигидан (1-қадам) жиҳозланмаган тракторнинг оғирлигини олиб ташланг (2-қадам).

WTEFIAT,0000069-UZ-18FEB22

Орқа ўқ ортида вертикал шатакка олиш рамаси юклама масофасини ҳисоблаш [скрепер]



RXA0179306—UN—21AUG20



RXA0179874—UN—23SEP20

Орқа ўқ (E) ортида вертикал шатакка олиш рамаси юклама масофаси учун:

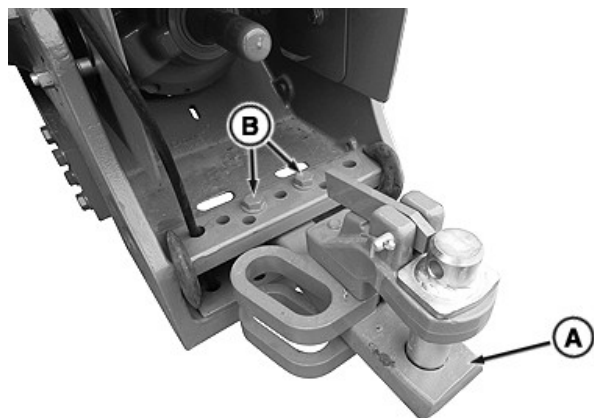
1. Олд шатакка олиш рамаси штифти марказий чизиғидан (B) орқа шатакка олиш рамаси штифти марказий чизиғига (C) бўлган шатакка олиш рамасининг (F) узунлигини ўлчанг.
2. Орқа ўқ марказий чизиғини (A) аниқланг. Шатакка олиш рамаси узунлигидан (F) орқа ўқ олдидаги (D) олд шатакка олиш рамаси штифти масофасини айиринг. Орқа ўқ (D) олдидаги олд шатакка олиш рамаси штифти масофаси учун ушбу Оператор қўлланмаси бўлимида скреперни ишлатиш [скрепер] қисмидаги жадвалга қаранг.

ҚАЙД: Орқа ўқ олдидаги олд шатакка олиш рамаси штифти масофасининг келтирилган қиймати манфий бўлса, манфийни айириш ўлчанган шатакка олиш рамаси узунлигига нисбатан узунроқ масофа билан таъминлайди.

WTEFIAT,0000063-UZ-28FEB22

Шатакка олиш рамасини ростлаш [Ag]

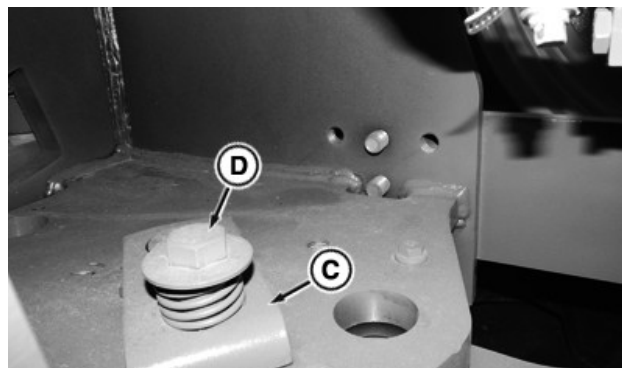
МУҲИМ: Шатакка олиш рамаси ушбу оператор қўлланмасининг РТО билан бошқариладиган агрегат, тиркама ва шатакка олиш рамаси қисмида кўрсатилганидек жойлаштирилиши керак.



RXA0186159—UN—29NOV21

Шатакка олиш рамаси узунлигини ростлаш:

1. Шатакка олиш рамаси қулфлаш болтларини (B) бўшатиш.



RXA0186160—UN—29NOV21

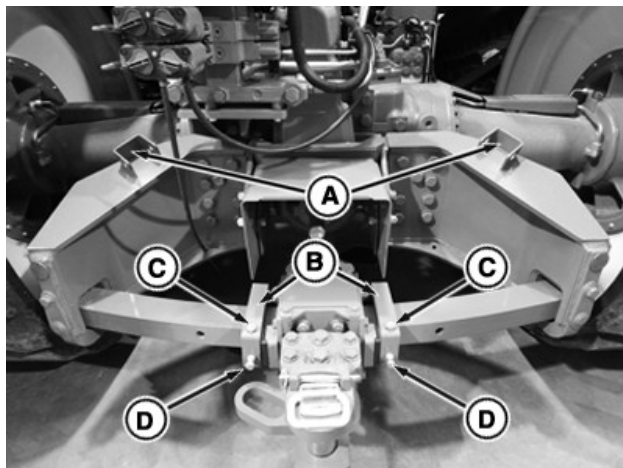
2. Олд айланувчи штифтли фиксаторнинг қалпоқчали шайбаларини ва қистирмаларини (D) ечинг. Айланувчи штифтли фиксаторни (C) ечинг.
3. Шатакка олиш рамасини (A) исталган ҳолатга силжитинг.
4. Айланувчи штифтли фиксатор, қистирмалари, шайбалари ва қалпоқчали винтларни ўрнатинг. Қалпоқчали винтларни 435 Н•м (322 lb/ft)гача қотиринг.
5. Шатакка олиш рамаси қулфлаш болтини ўрнатинг ва 435 Н м (322 lb/ft)гача қотиринг.

Шатак рамаси томонларини ростлаш:

1. Шатакка олиш рамаси қулфлаш болтларини ечинг.
2. Шатакка олиш рамасини исталган ҳолатга силжитинг.
3. Қулфлаш болтини шатакка олиш рамасининг ҳар бир томонига қарама-қарши қилиб ўрнатинг. 435 Н•м (322 lb/ft)гача қотиринг.

GH15097,0000640-UZ-16FEB22

Кенг чайқалувчи шатак мосламаси рамасини ростлаш [Ag] (жиҳозланган бўлса)



RXA0142221—UN—10JUN14

МУҲИМ: Тўхтатиш блокларини (В) ўрнатишда блокнинг ёпиқ қисми шатакка олиш рамасининг юқорисида бўлиши керак.

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Ташиш ва ҚОҚ ишлашида тўхтатиш блокларидан фойдаланиб кенг чайқалувчи шатак рамасини марказга қулфланг.

ҚАЙД: Шатак қурилмаси рамасини жойлаш учун агрегат қўлланмасига қаранг.

Тиркама рамасини исталган ҳолатга сурунг.

Шатак қурилмаси рамаси тутиб турувчи стопорларга қулф штифтлари (D) билан тўхтатиш блокларини ўрнатинг.

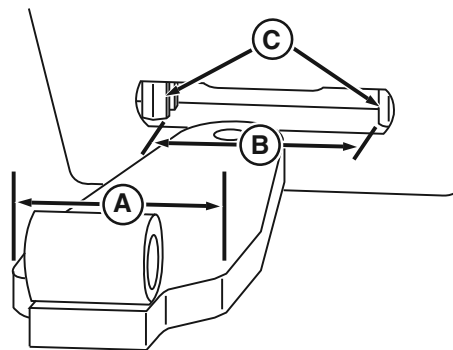
Қулф штифтларини пружина маҳкамловчи штифтлари (C) билан жойига маҳкамланг.

Шатак қурилмаси рамаси тўлиқ тебраниш ҳолатида ишлатилса, тўхтатиш блоклари сақлаш тиргакларида (A) сақланиши мумкин.

GH15097.0000642-UZ-28FEB22

Шатакка олиш рамасини ёки тез ечилувчи мосламани қисқа шатакка олиш рамаси тиргагига ўрнатиш [Скрепер]

Скрепер шатакка олиш рамаси вази қишлоқ хўжалиги трактори шатакка олиш рамаси ҳисоб кўрсаткичларидан ошганда скрепер шатакка олиш рамасидан фойдаланинг. Скрепер шатакка олиш рамаси қисқароқ бўлиб, оғирликни орқа ўққа ўтказишни камайтиради. Шатакка олиш рамасини ўрнатиш учун скрепер тавсияларига амал қилинг.

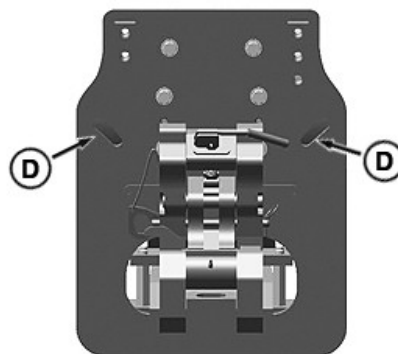


RXA0064878—UN—23JAN03

МУҲИМ: Скрепер шатакка олиш рамасини ўрнатишда олти бурчакли втулкаларни (C) ростланг.

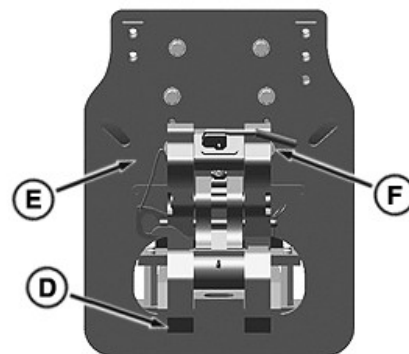
ҚАЙД: Максимал моментни ушлаб туриш учун барча тўртта (4) қулфлаш болтини тоза сақлаш керак.

1. Шатакка олиш рамаси қулфлаш болтларини ва втулкаларини тиргак пастки томонида бўшатиш.
2. Шатакка олиш рамаси атрофи кенглигини шатакка олиш рамаси тиргакка (A) тиралганда ўлчанг.
3. Втулкаларни шундай бурангки, втулкалар орасидаги масофа (B) иложи борица шатакка олиш рамасига яқинроқ бўлсин.



RXA0142716—UN—21JUL14

Скрепер шатакка олиш рамаси тиргаги



RXA0148253—UN—29MAY15

Тез ечилувчи мосламани шатакка олиш рамаси

4. Қисқа шатакка олиш рамасини ёки тез ечилувчи шатакка олиш рамасини (D) тиргакка қўйинг.
5. Олд шатакка олиш рамаси штифтини ўрнатинг.
6. Шатакка олиш рамаси қулфлаш болтини 430 Н м (320 lb/ft)гача тортинг.
7. Тез ечилувчи шатакка олиш рамасини ишга тушириш учун қулфлаш поршень бармоғини (E) ечинг ва дастакни (F) қўтаринг.

МУҲИМ: Қулфлаш болти моменти хусусиятларини қайта текширинг.

8. Шатакка олиш рамаси тиргакли болтларини скрепер биринчи 10, 50 ва 100 соат ишлаганидан сўнг текширинг ва қотиринг.

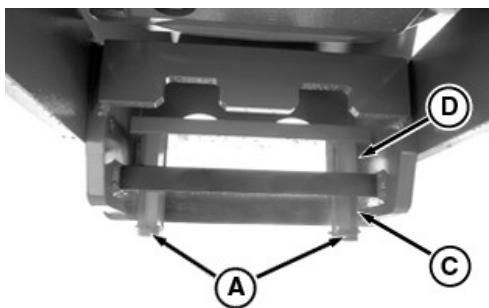
WTEFIAT,0000040-UZ-16FEB22

Қисқа шатакка олиш рамаси конверсияси [Скрепер]

Скрепер шатакка олиш рамаси тиргаги каттароқ ҳажмдаги шатакка олиш рамасини ўрнатишга мосланган ва кичикроқ ҳажмдаги шатакка олиш рамасини ишлатиш учун ўзгартирилиши мумкин. Шатакка олиш рамасини ўрнатиш учун скрепер тавсияларига амал қилинг.



RXA0082032—UN—05JUL05

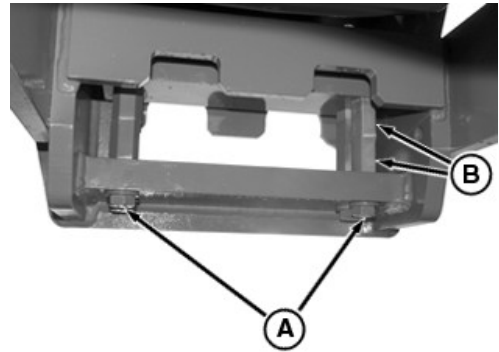


RXA0082012—UN—05JUL05

Кичикроқ ҳажмдаги скрепер шатакка олиш рамаси тиргагини ўрнатинг

МУҲИМ: Скрепер шатакка олиш рамасини ўрнатишда олти бурчакли втулкаларни (C) ростланг.

ҚАЙД: Максимал моментни ушлаб туриш учун барча тўрт қулфлаш болтини тоза сақлаш керак.



RXA0082010—UN—05JUL05

Каттароқ ҳажмдаги скрепер шатакка олиш рамаси тиргагини ўрнатинг

1. Шатакка олиш рамаси тиргаги қалпоқчали винтларини (A) ва втулкаларини (B) бўшатинг ва ечиб олинг.
2. Пастки втулкаларни қалпоқчали винтларга қулфлаш шайбалари ёрдамида ўрнатинг.
3. Қалпоқчали винтларни пастки ва юқориги втулкалар (D) билан шатакка олиш рамаси тиргагига ўрнатинг.
4. Шатакка олиш рамаси атрофи кенглигини шатакка олиш рамаси тиргакка тиралганда ўлчанг.
5. Втулкаларни шундай бурангки, втулкалар орасидаги масофа иложи борица шатакка олиш рамасига яқинроқ бўлсин.
6. Шатакка олиш рамасини тиргакка қўйинг.
7. Олд шатакка олиш рамаси штифтини ўрнатинг.
8. Шатакка олиш рамаси қулфлаш болтини 430 Н м (320 lb/ft)гача тортинг.

МУҲИМ: Қулфлаш болти моменти хусусиятларини қайта текширинг.

9. Шатакка олиш рамаси тиргакли болтларини скрепер биринчи 10, 50 ва 100 соат ишлаганидан сўнг текширинг ва қотиринг.

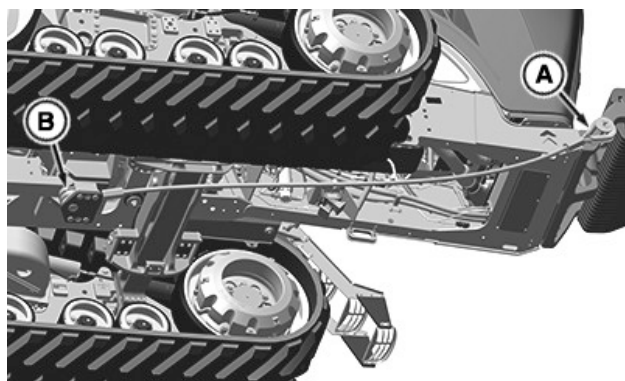
WTEFIAT,000004A-UZ-16FEB22

Шатак арқони

МУҲИМ: Трактор шикастланмаслиги учун:

- Шатак арқонини трактор олд томонидан олдинга тортган ҳолда тўғри ишлатинг.

- Арқон ён томонларга силжишини чеклаш ва ўнг олд филдиракка/гусеницага халақит бермаслиги учун арқонни зич боғланг.
- Шатак арқонини тортиш юки бўлган тракторларни бир вақтнинг ўзида тортиш учун ишлатманг.
- Юкланган мослама билан тракторни тортиш шатакка олиш рамаси тиргагига ҳаддан ташқари оғирлик қилиши мумкин, бу эса тезлик ҳамда тупроқ нотекисликларини сезиларли даражада оширади.
- Шатак арқони ва/ёки шатакка олиш рамаси поршень бармоғи эскириш ҳолатини текширинг ва зарур бўлганда алмаштиринг.
- Шатак арқонини сақлаш учун кронштейнга уланг ва ишлатилмаётганида зич сақланг.



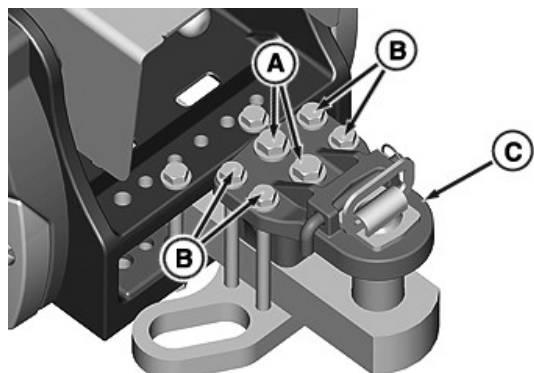
RXA0188912—UN—17APR23

Юмшоқ ёки нам тупроқ шароитидан тракторни ёки трактор шатакка олиш рамаси билан тортиб олиш учун тортиш арқонидан (А) фойдаланинг.

Шатак арқонини шатакка олиш рамаси тиргагига (В) уланг.

kd34109,1681487225468-UZ-14APR23

Қисқич мосламасини ўрнатиш ва фойдаланиш [Ag]



RXA0141899—UN—05JUN14

Ўта қувватли тиркама рамаси

Қисқич мосламасини (С) фақат тиркама рамасининг тепасига бириктириш керак.

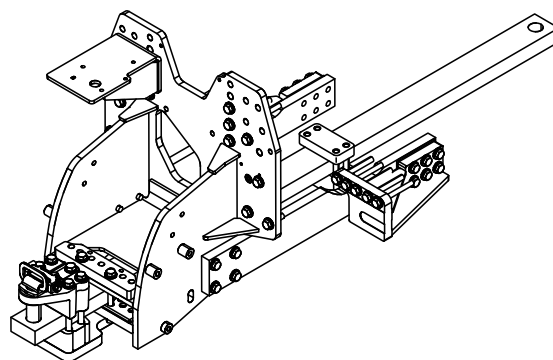
Қалпоқчали винтларни (А) 750 Н м (553 фунт/фут) ва (В) 610 Н м (455 фунт/фут) гача қотиринг.

Агар шатакка олинган агрегатнинг қисқич мосламаси бўлса, штифтни фақат тракторнинг шатакка олиш рамаси орқали қўйинг.

GH15097,0000643-UZ-25FEB22

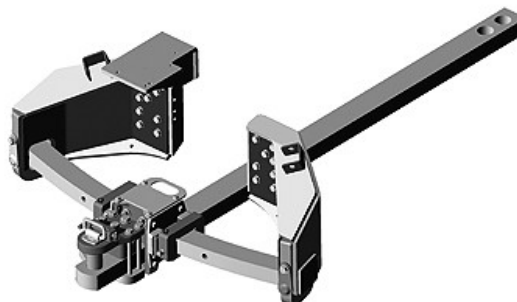
5-тоифа кучайтирилган тиркама рамаси юк меъёри [Ag] (жиҳозланган бўлса)

МУҲИМ: Максимал статик вертикал оғирлик 3400 кг (7500 фунт) дан ошганда кучайтирилган тиркама рамаси тиргаги ишлатилиши шарт.



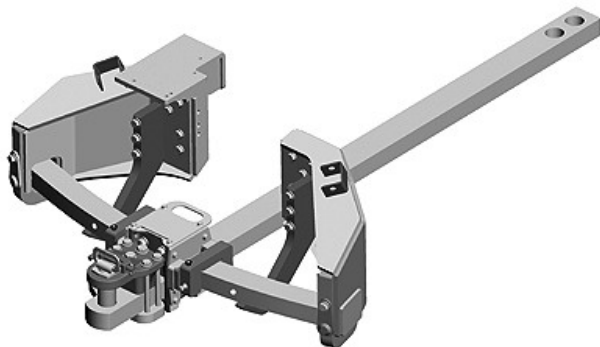
RXA0074740—UN—03MAY04

Кучайтирилган тиркама рамаси тиргаги, 4990 кг (11000 фунт) сиғим



RXA0098006—UN—06MAY08

Кенг чайқалувчи шатак рамаси таянчи, 4580 кг (10100 фунт) сиғим



RXA0098007—UN—06MAY08

*Кенг чайқалувчи шатак рамаси тиргаги юқори сиғимли
тирғак комплекти, 5440 кг (12000 фунт) сиғим*

Шатак мосламаси, тутқич, болғасимон тутқич ва
оралиқ блоки қалпоқчали винтларини маҳкам
сақланг. Керак бўлса, 610 Н·м (450 фунт) гача
қотириг.

Тиркама рамасига максимал статик вертикал
оғирлик бўйича ушбу Оператор қўлланмасининг
тиркама рамасига юкнинг чеклови [Ag] қисмига
қаранг.

GH15097,0000646-UZ-02MAR22

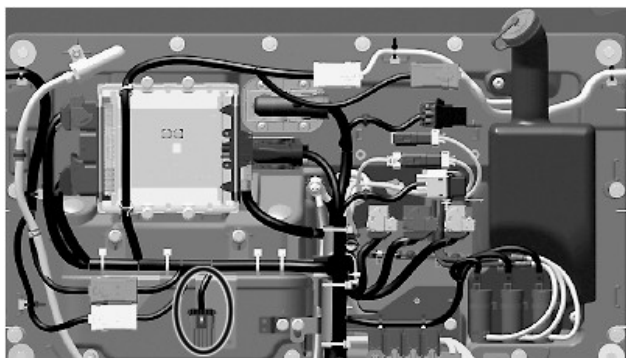
Гидравлика—Умумий маълумот

Гидравлик тизим ҳақида маълумот

Гидравлик тизим трактордаги кўплаб субтизимларни мой, қувват ва назорат билан таъминлайди. Трансмиссия, руль, тормоз ва шатак [Ag] ҳақида маълумотлар ушбу оператор қўлланмасининг бошқа бўлимларида ёритилган. Кейинги бир нечта бўлимда тақсимлаш клапанлари, шу жумладан ростлаш, функция, уланишлар ва махсус назорат тизимлари ҳақида маълумотлар келтирилган.

TS36762,00002C7-UZ-23APR18

Гидравлик параметрли коннектор



RXA0187221—UN—08JUN22

Гидравлик параметрли коннектор тракторнинг кабина орқа панелида жойлашган ва SCV автоматизацияси ва функция режими функцияларидан фойдаланганда керак бўлади. Гидравлик параметрли коннектордан фойдаланиш учун Оператор қўлланмасининг Сервис – Умумий маълумот бўлимидаги Кабина орқа панелини ечиб олиш рукнига қаранг.

Бу коннекторга ёки мослама жгути уланиш интерфейсида дастлабки уланишни амалга ошираётганда калит ЎЧИҚ ҳолатида бўлиши зарур.

Гидравлик параметрли коннектордан қуйидаги каби John Deere иловалари билан фойдаланинг:

- TouchSet чуқурлик бошқаруви, бу Оператор қўлланмасининг TouchSet чуқурик бошқаруви бўлимидаги TouchSet чуқурлик бошқаруви созламалари ва ростламалари рукнига қаранг.
- Лазерли скрепер бошқаруви, бу Оператор қўлланмасининг Лазерли скрепер бўлимидаги Лазерли скрепер – Скрепер бошқарув блоки билан жиҳозланган скреперлар рукнига қаранг.
- AutoLoad, бу Оператор қўлланмасининг CommandCenter бўлимидаги Машина созламалари ҳақида умумий маълумот рукнига қаранг.

Гидравлик параметрли коннектор фаолиятини тиклаш жараёни:

Агар Носозлик диагностик коди (DTC) юзага келса ёки автоматизация функцияси ишламаса, гидравлик

параметрли коннектор фаолиятини тиклаш жараёнининг амалга оширинг:

1. Моторни ўчиринг ва CommandCenter тўлиқ ўчишини кутинг.
2. Агрегат жгутини агрегат коннекторидан узинг ёки гидравлик параметрли коннекторни узинг.
3. Тракторни ўт олдинг ва CommandCenter тўлиқ ёнишини кутинг.
4. Моторни ўчиринг ва CommandCenter тўлиқ ўчишини кутинг.
5. Агрегат жгутини агрегат коннекторига қайта уланг.
6. Моторни ишга туширинг ва CommandCenter тўлиқ ёнишини кутинг.
7. Агрегатни ишлатинг. Агар DTC пайдо бўлишда давом этса ёки агрегат буйруқларга жавоб бермаса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

WTEFIAT,0000076-UZ-07JUL25

Тақсимлаш клапанлари

SCV созламалари - Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:



RXA0167075—UN—20MAR19

Меню

1. Меню



RXA0167076—UN—20MAR19

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи



RXA0173516—UN—03JAN20

SCV

3. SCV

Иловага навигация панели орқали кириш:



RXA0173515—UN—03JAN20

SCV

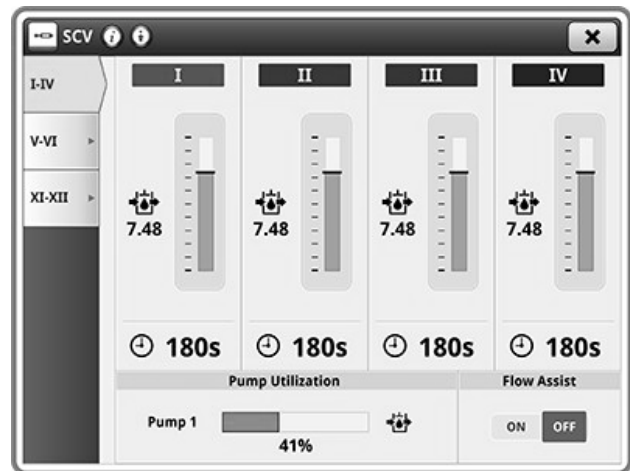
Дисплей остидаги навигация панелида SCV тугмасини босинг.

KD34109,000057C-UZ-08DEC21

SCV созламалари

SCV иловаси жиҳозланган SCVлар учун SCV режимлари ва созламаларига кириш ва ростлаш учун ишлатилади.

ҚАЙД: Дисплей SCV-нинг жорий режимига ва мавжуд SCVлар сонига боғлиқ бўлади.



RXA0189486—UN—17OCT23

SCV намунаси

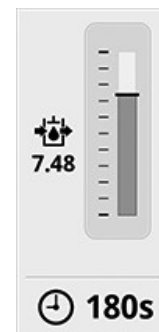
SCV бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:



RXA0173519—UN—06JAN20

SCV панели намунаси

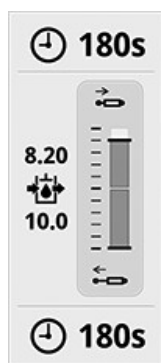
SCV панеллари - панеллар тўрттадан ортиқ SCV бўлганида акс эттиради. Фақат мавжуд SCV дисплейи.



RXA0173523—UN—02JAN20

Стандарт режим намунаси

Стандарт режим - ҳам кенгайтириш, ҳам қайтариб олиш учун битта фиксатор вақти қийматини ва битта фиксатор оқими қийматини ўрнатинг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Стандарт режим қисмига қаранг.



RXA0173504—UN—03JAN20

Мустақил режим намунаси

Мустақил режим - кенгайиш ва қайтариб олиш учун турли фиксатор вақти ва оқими қийматларини ўрнатинг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Мустақил режим қисмига қаранг.



RXA0173490—UN—02JAN20

Аралаш режим намунаси

Аралаш режим - фиксатор вақти мослама томонидан бошқарилади. Ёқиш учун транспорт воситасини ёқишдан олдин ихтиёрий коннектордан фойдаланган ҳолда уланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Аралаш режими қисмига қаранг.



RXA0173500—UN—03JAN20

Гидравлик оқим индикатори

Гидравлик оқим индикатори - жорий оқимни кўрсатади ва SCV танланганида фаол ва мой оқаётганини акс эттиради.



RXA0189487—UN—17OCT23

Насосдан фойдаланишга мисол

Насосдан фойдаланиш — насоснинг яшил рангда тўлганлик ва фоиз билан кўрсатиладиган жорий фойдаланиш кўрсаткичини очинг.



RXA0167187—UN—22MAR19

ЁНИҚЎЧИҚ

Оқим ёрдамчиси— Ёқиш учун ЁҚИШ, ўчириш учун ЎЧИРИШ тугмасини босинг. Созлама калит цикллари орқали сақланади. Трансмиссия қўлда режимида бўлганда функция ўчирилади ва нофаол бўлиб қолади. Оператор қўлланмасининг шу бўлимидаги SCV созламалари—Оқим ёрдамчиси қисмига қаранг.



RXA0167071—UN—21MAR19

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар — қўшимча ростлашлар ва кам ишлатиладиган созламаларга кирилади. Ушбу Оператор созламалари бўлимидаги SCV созламалари - Қўшимча қисмига қаранг.

SCV-ларни ишлатиш:

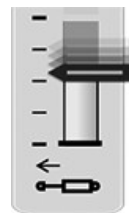


RXA0173518—UN—06JAN20

SCV I дастаги

SCV бошқарув дастаги ростламалари – CommandARM тизимидаги SCV дастаклари SCV оқимини ростлаш учун ишлатилади. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV бошқаруви дастаги ростламалари қисмига қаранг.

Бошқа SCV ҳолатлари



RXA0173494—UN—02JAN20

Фаол оқим намунаси

Фаол оқим - индикатор оқим даражаси билан биргаликда ҳаракатланади. 0 нуқта ва индикатор орасидаги тўлдирилган соҳа сариқда кўрсатилади.



RXA0173525—UN—02JAN20

Фаол вақт намунаси

Фаол вақт — сариқ катакчада фиксация вақти ростлаш ва у фаол бўлганида акс этади.



RXA0173768—UN—13JAN20

Чайқалиш

Чайқалиш - цилиндр бемалол кенгайиши ёки қайтариб олиниши мумкин, мослама ер контурига мослашиши мумкин.



RXA0173492—UN—02JAN20

Чайқалиш ўчирилган

Чайқалиш ўчирилган - агар мотор ўт олдирилганида дастак чайқалиш ҳолатида бўлса, чайқалиш функцияси дастак нейтрал ҳолатига айлантирилгунча ўчирилган ҳолатда бўлади.



RXA0173506—UN—03JAN20

Қулфланган

Қулфланган - SCV қулфланган.

AUTO

АВТО

RXA0173483—UN—02JAN20

АВТО - АВТО режими ёқилган ва фаол ҳолатда.

AUTO

RXA0173484—UN—02JAN20

АВТО режими ўчирилган ҳолатда

АВТО режими ўчирилган — АВТО режими ёниқ, бироқ фаол эмас.

Иш саҳифаси модуллари

Схема менежери ёрдамида ушбу иловани ишга тушириш саҳифалари учун модуллари кўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

ҚАЙД: Агар кирувчи созламалар шу тахлитда бўлса, модул учун SCV тайинлови ўзгартирилиши мумкин. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Тайинлов қисмига қаранг.

Мисол:



RXA0173524—UN—02JAN20

Стандарт режим

ҚАЙД: Иловангиз учун ҳар хил модуллари фойдаланишингиз мумкин.

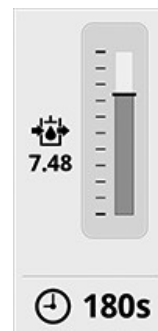
Стандарт режим — стандарт режим модулига тезкор кириш.

kd34109,1665684982962-UZ-12DEC23

SCV созламалари - Стандарт режим

Ҳам кенгайтириш, ҳам қайтариб олиш учун битта фиксатор вақти қийматини ва битта фиксатор оқими қийматини ўрнатинг.

Стандарт режимда мавжуд пунктлар:



RXA0173523—UN—02JAN20

Стандарт режим намунаси

Стандарт режим намунаси - элементлар ҳолатга асосан ўзгариши мумкин.



RXA0173530—UN—02JAN20

Вақт панели

Вақт - кенгайтириш ва қайтариб олиш учун фиксатор вақтини ростлаш учун танланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Вақтни ростлаш қисмига қаранг.



RXA0173503—UN—03JAN20

Оқим панели

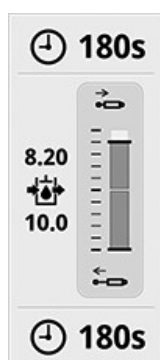
Оқим - чўзиш ва тортиш учун фиксатор оқими қийматини ростлашда танланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Оқимни ростлаш қисмига қаранг.

KD34109,000057E-UZ-10JUL25

SCV созламалари - Муствақил режим

Кенгайтириш ва қайтариб олиш учун турлича фиксатор вақти ва оқими қийматини ўрнатинг. Қўшимча созламаларда муствақил режимни ёқинг. Ушбу Оператор созламалари бўлимидаги SCV созламалари - Қўшимча қисмига қаранг.

Муствақил режимда мавжуд пунктлар:



RXA0173504—UN—03JAN20

Муствақил режим намунаси

Муствақил режим намунаси - элементлар ҳолатга асосан ўзгариши мумкин.



RXA0173529—UN—02JAN20

Вақтни қайтариш панели

Вақтни қайтариш - фиксатор вақтини қайтариш қийматини ростлаш учун танланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Вақтни ростлаш қисмига қаранг.



RXA0173502—UN—03JAN20

Оқимни қайтариш панели

Оқимни қайтариш - фиксатор оқимини қайтариш қийматини ростлаш учун танланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Оқимни ростлаш қисмига қаранг.



RXA0173501—UN—03JAN20

Оқимни кенгайтириш панели

Оқимни кенгайтириш - фиксатор оқимини кенгайтириш қийматини ростлаш учун танланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Оқимни ростлаш қисмига қаранг.



RXA0173528—UN—02JAN20

Вақтни кенгайтириш панели

Вақтни чўзиш - фиксатор вақтини чўзиш қийматини ростлаш учун танланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Вақтни ростлаш қисмига қаранг.

KD34109,000057F-UZ-10JAN20

SCV созламалари – Мультисервис режими

ҚАЙД: Агар гидравлик опция коннектори билан жиҳозланган бўлса, бу Оператор қўлланмасининг Гидравлика—Умумий маълумот бўлимидаги Гидравлик параметрли коннектор рукнига қаранг.

Ўзига хос режим мосламага иловани бошқаришга имкон беради. Ёқиш учун транспорт воситасини ёқишдан олдин гидравлик параметрли коннектордан фойдаланган ҳолда мультисервис режимига мос агрегат уланг. ISOBUS ёқи мослама коннектор орқали уланганда SCV-лар автоматик тарзда мультисервис режимига киради ва саҳифа ўзига шу режим параметрлари билан акс этади.

Мультисервис режимда мавжуд пунктлар:

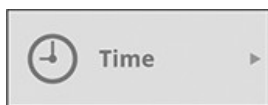


RXA0173490—UN—02JAN20

Аралаш режим намунаси

Мультисервис режими намунаси - элементлар ҳолатга асосан ўзгариши мумкин.

ҚАЙД: Варақнинг кўриниши ва ҳажми мультисервис режими стандарт ва муствақил режимлар билан уйғунликда ишлатилгани учун фарқланади.



Вақт варағи намунаси

RXA0173527—UN—02JAN20

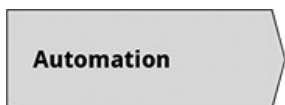
Вақт - бирорта ростлаш бажарилмагани сабабли агрегат томонидан бошқарилади ва кулранг тусга кириб қолади.



Оқим варағи намунаси

RXA0173503—UN—03JAN20

Оқим - чўзиш ва тортиш учун фиксатор оқими қийматини ростлашда танланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Оқимни ростлаш қисмига қаранг.



Автоматлаштириш варағи

RXA0173485—UN—02JAN20

ҚАЙД: AutoLoad учун мавжуд эмас.

Автоматлаштириш – мультисервис режими ёқилади/ўчирилади. Ушбу Оператор қўлланмасидаги SCV созламалари - Автоматлаштириш қисмига қаранг.

KD34109,0000580-UZ-04MAY23

SCV созламалари - Оқимни ростлаш

Талабга кўра SCV оқимига асосланган миқдорни ростланг. Тахминий SCV оқими чиқувчи созламалари ва мавжуд насос оқими бўйича маълумот учун ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги Умумий SCV оқими қисмига қаранг.

Ўзгартириш тартиби:

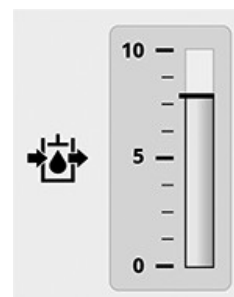


Оқимни ростлаш

RXA0173495—UN—02JAN20

ҚАЙД: Оқимни ростлаш 0.04 дан 10 гача. (+) ни танлаш оқимни 0.04 қадамда оширади ва (++) ни танлаш оқимни 1.00 қадамда оширади. (-) ёки (--) ни танлаш оқимни бир хил миқдорга камайтиради.

Оқимни ошириш учун плюс (+/++) ва камайтириш учун (-/--) ни танланг. Қиймат дисплей катакчасида кўрсатилади.



Оқим ўлчагич

RXA0173499—UN—03JAN20

Оқим созламаси, шунингдек, оқим ўлчагичда акс этади.



Ёпиш

RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш учун танланг.

TouchSet чуқурлик назорати тизими учун мавжуд элементлар:



Белгиланган юқори меъёр

RXA0173522—UN—06JAN20



Белгиланган меъёр индикатори

RXA0173521—UN—06JAN20

Белгиланган юқори меъёр - тез-тез фойдаланиладиган такрорланиши мумкин баландликни созлаш учун юқори ЎРНАТИШ тугмасини танланг. Тепадаги сариқ индикатор ёрдамида белгиланган меъёр акс эттирилади.



Белгиланган қуйи меъёр

RXA0173520—UN—06JAN20



Белгиланган меъёр индикатори

RXA0173521—UN—06JAN20

Белгиланган қуйи меъёр - тез-тез фойдаланиладиган такрорланиши мумкин чуқурликни созлаш учун пастки ЎРНАТИШ тугмасини

танланг. Пастдаги сариқ индикатор ёрдамида белгиланган меъёр акс эттирилади.



Ҳолат Индикатори

RXA0173500—UN—03JAN20

Ҳолат индикатори – жорий мослама ҳолатини кўрсатади.

KD34109,0000582-UZ-12DEC23

SCV созламалари - Вақтни ростлаш

Бириктирилган агрегат ишлайдиган вақтни ростланг.

Ўзгартириш тартиби:



Вақтни ростлаш

RXA0173526—UN—02JAN20

ҚАЙД: Тўхтовсиз оқим учун вақтни ростлаш 0 сониядан С гача бўлади. Вақт 1 сониялик катталиклар билан 10 сониягача, кейин 2 сониялик катталиклар билан 20 сониягача, кейин 5 сониялик катталиклар билан 30 гача, кейин 10 сониялик катталиклар билан 60 гача, кейин 30 сониялик катталиклар билан 120 гача, кейин 60 сониялик катталиклар билан С гача ошиб боради.

Вақтни ошириш учун плюс (+) ва камайтириш учун (-) ни танланг. Қиймат дисплей катакчасида кўрсатилади.



Вақт созмаси

RXA0173525—UN—02JAN20

Вақт созмаси, шунингдек, оқим ўлчагич остида акс этади. Ростланаётганда вақт давомида сариқ катак пайдо бўлади.



Ёпиш

RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш учун танланг.

KD34109,0000583-UZ-06FEB20

SCV созламалари - Қўшимча

Қўшимча созламалар сизга қўшимча ростлашлар ва камроқ фойдаланиладиган созламаларга кириш имконини беради.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат агар агрегат тегишли параметрлар билан жиҳозланган бўлсагина намоиш этилади.

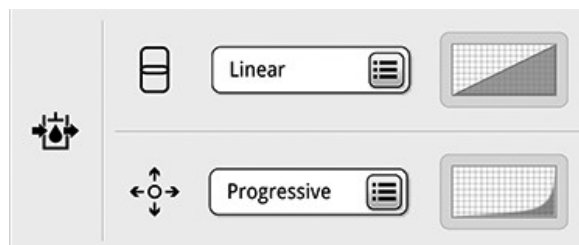
Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд пунктлар:



RXA0173517—UN—03JAN20

SCV Мустақил режим намунаси

SCV Мустақил режим - ҳар бир SCV учун мустақил режимни ЁНИҚ ёки ЎЧИҚ ҳолатга буранг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Мустақил режимни фаоллаштириш қисмига қаранг.



RXA0173496—UN—02JAN20

Оқимни ростлаш сезувчанлиги

Оқимни ростлаш сезувчанлиги - SCV бошқарув дастаги ва жойстиги учун керакли эгри оқим реакциясини танланг. Ушбу Оператор қўлланмаси

бўлимидаги SCV созламалари - Оқимни ростлаш сезувчанлиги қисмига қаранг.



RXA0167187—UN—22MAR19

ЁНИҚЎЧИҚ

Юклагич режими - SCV оқими ва вақт созламаларини эътиборсиз қолдирган ҳолда юклагичнинг ноҳос ҳаракатидан сақлайди. Ёқиш учун ЁҚИШ, ўчириш учун ЎЧИРИШ тугмасини босинг.



RXA0167187—UN—22MAR19

ЁНИҚЎЧИҚ

Оқимни тақсимлаш - муҳим функцияларга устувор оқимни таъминлаган ҳолда номуҳим функцияларга оқимни камайтиради. Ёқиш учун ЁҚИШ, ўчириш учун ЎЧИРИШ тугмасини босинг. Ушбу Оператор қўлланмасидаги Оқимни тақсимлаш қисмига қаранг.

KD34109,0000587-UZ-03FEB20

SCV созламалари—Мустақил режимни фаоллаштириш

Сизга кенгайтириш ва қайтариб олиш учун турлича фиксатор вақти ва оқими қийматини ўрнатиш имконини беради. Мустақил режим ҳар бир SCV учун алоҳида ёқилади/ўчирилади.

ҚАЙД: Фақат мавжуд SCVлар кўрсатилади.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0167187—UN—22MAR19

ЁНИҚЎЧИҚ

Мустақил режим — Ёқиш учун ЁҚИШ ёки ўчириш учун ЎЧИРИШ тугмасини танланг.

KD34109,0000581-UZ-04MAY23

SCV созламалари – Автоматлаштириш

ҚАЙД: Агар гидравлик опция коннектори билан жиҳозланган бўлса, бу Оператор қўлланмасининг Гидравлика—Умумий маълумот бўлимидаги Гидравлик параметрли коннектор рукнига қаранг.

Автоматлаштириш сизга SCV ростламаларини

мультисервис режимини ёқиш/ўчиришга имкон беради. Ўчирилганида SCV стандарт режим ёки мустақил режимдан қайси бири SCV'га созланган бўлса, ростламаларни акс эттиради.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0167187—UN—22MAR19

ЁНИҚЎЧИҚ

Автоматик режим – Ёқиш учун ЁҚИШ ёки ўчириш учун ЎЧИРИШ функцияларини танланг.

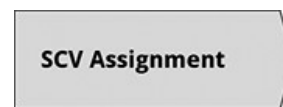
KD34109,0000584-UZ-04MAY23

SCV созламалари - Тайинлаш

SCV саҳифасини ишга тушириш модулини бошқа SCV-га қайтадан тайинланг.

ҚАЙД: Саҳифани ишга тушириш модули орқали фойдаланиш мумкин.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0173514—UN—03JAN20

SCV тайинлаш варағи

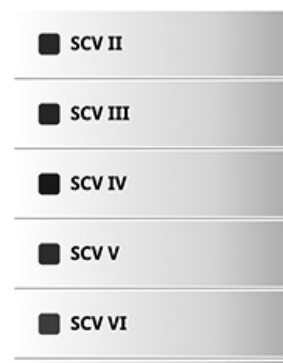
1. SCV тайинлаш варағини танланг.



RXA0173512—UN—03JAN20

Тайинланган SCV катакчаси

2. Тайинланган SCV катакчасини танланг.



RXA0173513—UN—03JAN20

SCV рўйхати

3. Рўйхатдан керакли SCV-ни танланг.



Ёпиш

RXA0167129—UN—25MAR19

4. Ёпиш учун танланг.

KD34109,0000585-UZ-14JAN20



Бекор қилиш

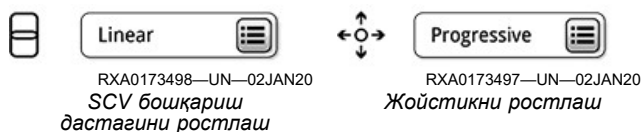
RXA0173486—UN—02JAN20

Ўзгаришларни сақламасдан чиқиб кетиш учун Бекор қилиш тугмасини танланг.

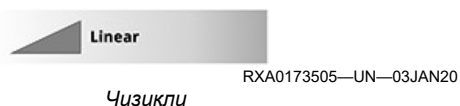
KD34109,0000588-UZ-03FEB20

SCV созламалари - Оқимни ростлаш сезувчанлиги

Ўзгартириш тартиби:



1. SCV бошқарув дастаги ёки жойстиги учун керакли эгри оқим реакциясини ўрнатиш учун катакчани танланг.
2. Қуйидаги эгри реакциялардан бирини танланг:



- **Чизиқли** - SCV оқими тезлиги SCV бошқарув дастаги/жойстик дастаги босиб ўтган масофага мос келади.



- **Прогрессив** - аввалига, SCV оқими тезлиги SCV бошқарув дастаги/жойстик дастагига нисбатан камроқ бўлади (ҳаракатга нисбатан сезувчанроқ старт бағишлаган ҳолда).



- **Комбинация** - чизиқли ва прогрессив реакциялар орасидаги ўртача босқич.



ОК

RXA0173508—UN—03JAN20

Ўзгаришларни сақлаш ва чиқиб кетиш учун ОК тугмасини танланг.

SCV созламалари — Оқим ёрдами

Барча гидравлик функциялар учун насос оқими талабига жавоб бериш учун ўзгармас ғилдирак тезлигини сақлаётганда оқим ёрдами мотор тезлигини автоматик ростлайди. Мотор тезлигининг оператор чекловларига амал қилинади (жумладан, юқори чеклов сифатида дроссель ҳолати).

Гидравлик оқим талаби қуйидагиларни ўз ичига олади (жумладан):

- SCV
- Шатак
- Руль бошқаруви
- Ташқи бошқаришли гидрооқим

Оқим ёрдамичиси Тўлиқ АВТО ва Махсус трансмиссия режимларида фаоллаштирилиши/фаолсизлантирилиши мумкин.

Бу режимларда мотор тезлиги ва трансмиссия узатмиси қуйидагига асосан автоматик ростланади:

- Юклама
- Бошқарилган ғилдирак тезлиги

KD34109,00005DF-UZ-19APR21

SCV бошқарув дастаги ростламалари

⚠ ДИҚҚАТ: Тан жароҳати олиш ёки машинага зиён етишидан эҳтиёт бўлинг:

- Шланглар тескари қаратилмаганига ишонч ҳосил қилинг. Агар шланглар тескари бўлса, цилиндр тортилиши керак бўлганида узайтирилади.
- Мосламанинг кутилмаганда ҳаракатланиб кетишининг олдини олиш учун моторни ўчириш, SCV бошқарув дастакларини нейтрал ҳолатга ўтказиш ва мосламани бириктиришдан олдин SCV қулфи тугмасини босиш. Қулфлаш тугмасини аниқаш учун бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM бошқарув элементлари – Чап томон қисмига қаранг.
- Оператор ўриндиқни тарк этганда SCV тизими ўчмайди. Кўпроқ маълумот учун,

**ушбу Оператор қўлланмасининг
Уриндиқлар бўлимидаги Оператор
жойидалиги датчиги қисмига қаранг.**

CommandARM тизимидаги SCV бошқарув дастаклари сизга SCV оқимида ростлашлар киритишга имкон беради. SCV дастаклари бўйича кўпроқ маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM SCV бошқариш дастаклари қисмига қаранг.

ҚАЙД: SCV бошқарув дастаклари трактор функцияларини ва мосламаларни бошқариш учун қайта созланиши мумкин. Бу Оператор қўлланмасидаги CommandCenter бўлимидаги Бошқарув элементларини созлаш рукнига қаранг.

SCV бошқарув дастаги ростламалари:

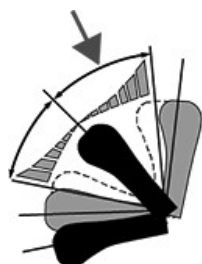


Нейтрал ҳолат

RXA0173507—UN—03JAN20

ҚАЙД: SCV бошқарув дастаги трактор ўт олдирилганида нейтрал ҳолатда бўлиши керак.

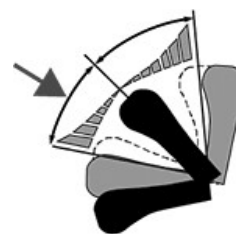
Нейтрал - синхронлашган фиксатор муддати тугагунича оқим давом этади. Агар синхронлашган фиксатор буюрилмаган бўлса, оқим ўчирилади.



Узайтириш

RXA0173488—UN—02JAN20

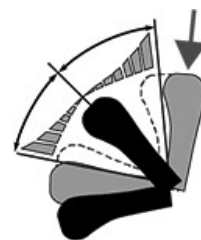
Узайтириш - оператор томонидан бошқариладиган узайтирилган цилиндрга нисбатан ўзгарувчан оқим. Мой дастак қанчалик сурилганига қараб ўзгарадиган тезликда оқади. Дастак нейтрал ҳолатга жуда яқин бўлганида мой жуда секин оқади. Дастак қўйиб юборилса, нейтрал ҳолатга қайтади.



Қайтариш

RXA0173510—UN—03JAN20

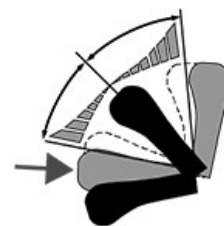
Қайтариш — оператор томонидан бошқариладиган қайтарилган цилиндрга нисбатан ўзгарувчан оқим. Мой дастак қанчалик сурилганига қараб ўзгарадиган тезликда оқади. Дастак нейтрал ҳолатга жуда яқин бўлганида мой жуда секин оқади. Дастак қўйиб юборилса, нейтрал ҳолатга қайтади.



Узайтирилган фиксатор

RXA0173489—UN—02JAN20

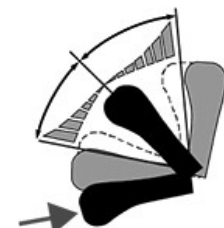
Узайтирилган фиксатор - вақт ва оқим фиксатори созламаларига асосан узайтирилган цилиндрга нисбатан синхронлашган оқим. Дастак нейтрал ҳолатга қайтади, бироқ оқим фиксатор вақти созламаси муддати тугагунича оқим фиксатори созламаси тезлигида давом этади.



Қайтариш фиксатори

RXA0173511—UN—03JAN20

Қайтариш фиксатори - вақт ва оқим фиксатори созламаларига асосан қайтариш цилиндрига нисбатан синхронлашган оқим. Дастак нейтрал ҳолатга қайтади, бироқ оқим фиксатор вақти созламаси муддати тугагунича оқим фиксатори созламаси тезлигида давом этади.



Чайқалиш

RXA0173491—UN—02JAN20

ҚАЙД: Агар мотор ўт олдирилганида дастак чайқалиш ҳолатида бўлса, чайқалиш функцияси дастак нейтрал ҳолатига айлантирилгунча ўчирилган ҳолатда бўлади.

Агрегатдаги гидравлик босимни тушириш учун двигатель ишлаётганда дастакни чайқалувчи ҳолатга (D) ўтказинг.

Чайқалиш - SCV мосламага ет контурига мослашишга имкон берган ҳолда мойнинг таянч учидан мослама гидравлик цилиндрининг учига бемалол оқишига имкон бериш учун очилади. Дастак ва SCV қўлда нейтрал ҳолатга қайтарилгунча чайқалиш ҳолатида қолади. Цилиндр мой билан тўлдирилишини таъминлаш учун цилиндрни чайқалиш ҳолатида ишлатилганидан кейин ҳар иккала йўналишда тўлиқ буранг. Гидравлик цилиндрларга агрегат ўчирилганда инерция бўйича ҳаракатланиши учун чайқалишдан фойдаланиш мумкин.

KD34109,0000589-UZ-20JUN22

Умумий SCV оқими

1. Ҳар бир функция учун оқим созламасини мустақил равишда текшинг. Тўғри мотор оқими созламалари учун мосламанинг Оператор қўлланмасига мурожаат қилинг.

Қуйидагилар насоснинг юқори босим остида ишлашига сабаб бўлиши мумкин

- Пасайган босим тизимлари (экиш мосламалари, уруғ сепувчи мосламалар, дисклар) — кўтариш ёки тушириш цикли якунланганидан кейин ноль оқим сарфи сифатида кўрилиши мумкин. Кўпроқ маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасининг Гидравлик уланишлар бўлимидаги мосламани улаш намуналарига қаранг.
- Ёрдамчи оқим бошқаруви клапанлари (вакуум оқими бошқаруви) — мосламанинг оқим бошқаруви клапанини очинг ва тракторнинг оқим тезлигини керакли созламага ростланг. Кўпроқ маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасининг Гидравлик уланишлар бўлимидаги мосламани улаш намуналарига қаранг.
- Чизиқ ёки туйнук чекловларини бошқариш оқими мавжуд бўлган цилиндр функциялари — трактор оқими бошқарувини функция тезликлари камайишни бошлайдиган меъёрга ростланг.
- Ёрдамчи оқим бошқаруви клапанлари (мосламанинг блокланган клапанлари, қаторга йўналтиргич) — тракторнинг оқим бошқарувини тўғри ишлашга олиб келадиган энг паст созламага ростланг.

2. 1-қадамда аниқланган созламалар ёрдамида ҳар бир SCV учун оқим талабларини қўшган ҳолда умумий оқим сарфини аниқланг. Агар қўллаш мумкин бўлса, оқим талабларидан юқори шатак ва қувватни киритинг (тахминий оқим сарфига асосланган созламалар учун SCV оқим жадвалига мурожаат қилинг).

3. Агар оқим сарфи фойдаланиш мумкин бўлагн насос оқимидан ошиб кетганини аниқланг (тахминий фойдаланиш мумкин бўлган насос оқими учун SCV насос оқими жадвалига мурожаат қилинг).

Агар оқим сарфи:

- Фойдаланиш мумкин бўлган насос оқимидан камроқ, бироқ самарадорлик бўйича муаммо бўлса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
- Насос оқимидан ошиб кетса:
 - Моторнинг айланиш тезлигини имкон қадар оширинг.
 - Муҳим бўлмаган функцияларда оқим созламасини камайтринг.
 - Агар керак бўлса, мосламанинг очиқ марказий клапанларини ёпиқ марказий операцияга конверсияланг.

ҚАЙД: Руль бошқарувисиз ёки шатақдан фойдаланилмаган ҳолда бажарилади.

Насос оқими (тахминий) ^а л/дақ (gal/дақ)		
Моторнинг айланиш тезлиги	Насос	
	85 куб/см	85 cc + 85 cc
1000	100.9 (27)	201.8 (53)
1500	151.4 (40)	302.8 (80)
2000	201.8 (53)	403.7 (106)
2100	211.9 (56)	423.9 (112)

^аОдатий оқимлар янги тракторлардан олинган. Қисмлар қисман пастроқ қийматларни келтириб чиқариши мумкин. Ҳар бир айланиш тезлигида тўлиқ оқимга етиш учун бирдан ортиқ SCV зарур.

Ташқи бошқаришли гидрооқим максимум оқими	
Муфта	л/дақ (gal/дақ)
1/2 дюйм	132 (35)
3/4 in	211,9 (56)

SCV оқими (тахминий) ^a л/дақ (gal/дақ)		
SCV оқим созламалари	Стандарт оқимли SCV 1/2-дюйм муфта ^b	Юқори оқимли SCV 3/4-инч муфта ^c
0,04 ^d	—	—
1,0	1.9 (0.5) ^e	1.1 (0.3)
2,0	6.1 (1.6)	7.2 (1.9)
3,0	13.6 (3.6)	15.6 (4.1)
4,0	20.4 (5.4)	25.8 (6.8)
5,0	28.0 (7.4)	37.3 (9.9)
6,0	40.9 (10.8)	50.9 (13.4)
7,0	62.1 (16.4)	78.3 (20.7)
8,0	81.4 (21.5)	105.2 (27.8)
9,0	107.1 (28.3)	131.0 (34.6)
10,0	132.0 (35.0)	171.0 (45.2)

^aФойдаланиш нуктасидаги юкланиш 2000 айл/дақ ва 454 кг (1000 lb)ни ташкил этади.

^b85 куб/см лик насос.

^c85 куб/см ва 85 куб/см лик насослар.

^dМинимал оқим созламаси.

^eЮкламасиз кузатилади.

Тиркама цилиндри диаметри мм	Шатак оқими [Ag] л/дақ (gal/дақ)
90/100	71 (18.7)
120/120	88 (23.2)

KD34109,0000586-UZ-14JUL25

Оқимни тақсимлаш

Маҳсулдорликни сақлаб қолиш учун, гидравлик оқимни тақсимлаш муҳим SCV функцияларга устувор оқимни таъминлаган ҳолда номуҳим SCV функцияларга оқимни камайтиради. Оқимни тақсимлаш функциясини ёқиш ёки ўчириш учун ушбу Оператор созламалари бўлимидаги SCV созламалари - Қўшимча қисмига қаранг.

ҚАЙД: Узлуксиз созлама синхронлашган фиксатор устидан устуворликни қабул қилади. Агар барча SCV-лар C (узлуксиз)га созланган бўлса ва сўралган оқимдан ошиб кетса, барча функциялар фаол ҳолатда бўлишини таъминлаш учун оқим барча SCV-ларга тенг баробар қисқартирилади.

Максимал самарадорлик учун:

- SCV-лар ва мосламаларни мосламанинг Оператор қўлланмасига кўра тўғри уланг.
- Агарда мосламанинг оператор қўлланмаси мавжуд бўлмаса, бу Оператор қўлланмасининг Гидравлик уланишлар бўлимидаги тегишли гидравлик уланиш намунасига мурожаат қилинг. Юқори оқим гидравликлари билан жиҳозланган қишлоқ хўжалиги тракторларида SCV-лар турли

хил насослар ёрдамида таъминланиши мумкин. Кўпроқ маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасининг Гидравлик уланишлар бўлимидаги Мосламаларни юқор оқимли гидравлик SCV-ларга улаш [AG] қисмига қаранг.

- SCV оқим созламалари функция учун оқим талабларига мос келишига ишонч ҳосил қилинг. Кўпроқ маълумот олиш учун ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги Умумий SCV оқими қисмига қаранг.
- Зарур бўлганидан кўра сал узоқроқ фиксатор вақтини (мослама Оператор қўлланмасидаги тавсия) созлаш афзал кўрилади. Бироқ, керагидан узоқроқ ёки C (узлуксиз)гача созлама вақти оқимни тақсимлаш функциясининг фаоллаштирилиши ва ортиқча ёқилғи ёқилишига олиб келиши мумкин.

Агар созлама функциялари кутилганидан секинроқ ишласа, оқимни тақсимлаш функциясини ташхислаш жараёнини амалга оширинг.

Оқимни тақсимлаш функциясини ташхислаш жараёни:

1. Тўғри илмоққа киргизиш учун барча уланишларни текшинг. Имкон бўлганида, SCV-нинг қайтувчи портларига ёки қайтувчи портлардан устунроқ бўлган кувват қайтувчи уланишларни уланг.
2. Ҳар бир SCV C (узлуксиз) оқимга созланиши учун, оқим тезлигини мослама оптимал ишлаши учун мумкин бўлган энг паст тезлик бўладиган қилиб ростланг. Ҳамма функциялар ҳам узлуксиз оқимни талаб қилавермайди ва жуда узоқ синхронлашган SCV-лар, агар улар узлуксиз оқим SCV-лари билан тўсилиб қолмаса, оқимнинг тақсимланишига олиб келиши мумкин.
3. Гидравлик оқим моторнинг тезлигига боғлиқдир. Функция секин ишласа, насосдан фойдаланишга қаранг. Оператор қўлланмасининг шу бўлимидаги SCV созламаларига қаранг. Оқимни ошириш ёки Оқим ёрдамчиси функциясини ёқиш учун моторнинг айланиш тезлигини оширинг. Оператор қўлланмасининг шу бўлимидаги SCV созламалари—Оқим ёрдамчиси қисмига қаранг.
4. Дастлаб оқимни ва кейин мосламанинг тўғри ишлашини таъминлаш учун синхронлашган фиксатор SCV-ларини (кузатувларга кўра заруратга қараб) ростланг.
5. Юқори оқимли гидравлик тизимлар билан жиҳозланган тракторларда гидравлик юкланишни иккита схема орасида мувозанатлашга ҳаракат қилинг.
6. Агар агрегат функцияси секинлигича сақланиб қолса, Жон Дир дилерига ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.

KD34109,000057B-UZ-14JUL25

Гидравлик уланишлар

Гидравлик шлангларни улаш/узиш

ДИҚҚАТ: Босим билан чиқаётган суюқлик терига тегса, жиддий жароҳат етказиши мумкин.

Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлиш учун доим:

- Қўлингиз ва танангизни юқори босимли моддалардан ҳимояланг.
- Гидравлик шлангларнинг шикастланган ёки узилмаганини мунтазам равишда (ҳеч бўлмаса, бир йилда бир марта) текшириб туриш.

Шикастланиш ёки эскириш натижасида шлангларда сизиб чиқиш, тугун, кесилган жой, ёриқ, кенгайиш, қавариқ, коррозия, сим ўрамаси чиқиб қолиши ва бошқа турдаги муаммолар юзага келиши мумкин.

Кенгайган ёки шикастланган шлангларни дарҳол John Deere томонидан тавсия қилинган эҳтиёт қисмларига алмаштиринг.

- Босим беришдан олдин ҳамма уланган жойларини қотиринг.
- Барча уланиш жойларининг иложи борица тўғри турганига ишонч ҳосил қилинг.
- Картон бўлаги билан суюқлик сизиб чиқиши ҳолатларини текширинг.
- Гидравлик шлангларни ажратишдан ёки гидравлик тизимда ишлашдан олдин босимни камайтиринг.

Фавқулудда ҳолат юз берганда дарҳол шифокорга учрашинг. Терига теккан ҳар қандай суюқлик жарроҳлик йўли билан бир неча соат ичида олиб ташланиши керак, акс ҳолда бу қорасонга олиб келиши мумкин. Бунақа жароҳатни тушунмайдиган шифокорлар тушунадиганига юбориши лозим. Бундай маълумот инглиз тилида Deere & Company тиббий департаментида бор, манзили Молин, Иллинойс, АҚШ ёки телефон рақами: 1-800-822-8262 ёки +1 309-748-5636.

Асбобнинг тўсатдан ҳаракатланиб кетиши, сизга жиддий жароҳат етказиши мумкин. Шикастланишни олдини олиш учун гидравлик шлангларни улашдан ёки ечишдан олдин ҳар доим қуйидагиларни бажаринг:

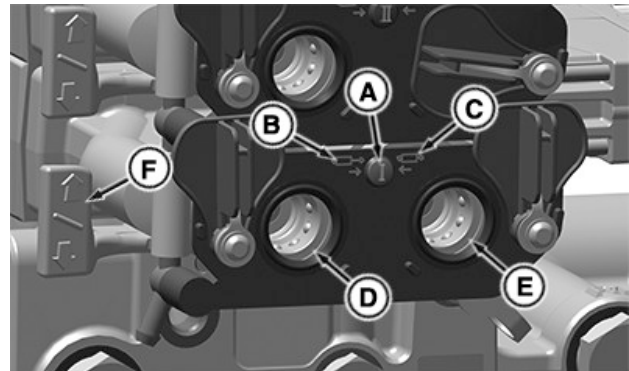
- SCV қулфлаш тугмаси. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM бошқарув элементлари — Чап томон қисмига қаранг.
- Жойстик ёрдамида қулфлаш (агар жиҳозланган бўлса). Ушбу фойланиш йўриқномасининг Танланган бошқариш клапанлари бўлимида SCVларни

CommandARM жойстиги билан бошқариш рукнига қаранг.

МУҲИМ: Кир, чанг ёки бошқа ёт моддалар гидравлик тизимга зиён етказиши мумкин. Гидравлик тизимнинг шикастланишдан сақланг, асбобни улашдан олдин гидравлик шланглар, шланг учларини ва SCVларни яхшилаб тозаланг.

Пар билан тозалаш ёки юқори босимли сув пуркагич билан SCV ва электроник қисмлар атрофини ювиш ускуна бузилишига олиб келиши мумкин. 6895 кПа (69 бар) (1000 фунт/кв.дюйм) дан юқори бўлган ҳар қандай босимли ювиш воситаси учун ювиш мосламаси ва гидравлик алоқалар ўртасида камида 200 мм (8 дюйм) масофани сақланг.

SCV бирлаштирувчи компонентининг идентификацияси ва жойлашуви



RXA0188461—UN—25JAN23

ҚАЙД: Масофавий цилиндрли муфталар I дан VI (A) гача белгиланади, бу ерда I пастки бириктирувчи ҳисобланади.

Тизимни керакли бошқариш жараёнини таъминлаш учун масофавий гидравлик шлангларнинг керакли SCV муфталарига уланганлигини текшириб кўринг.

Гидравлик шлангларни улаш

1. Кабина ичида SCV бошқарув элементларини қулфланг.
2. Гидравлик шлангларни улашдан олдин қуйидагиларни текширинг:
 - a. Агар муфта идентификация плитасида цилиндр ҳаракатини билдирувчи (B) ёки (C) белгилари бўлса, керакли цилиндрнинг ҳаракатланиш йўналишига мосланг.
 - b. Қурилманинг битта ёки икки томонлама цилиндрлардан фойдаланишига қараб керакли SCV уланиши танланади:
 - Битта томонлама цилиндрлар учун узайтирувчи муфтадан (D) фойдаланинг.

- Икки томонлама цилиндрлар учун узайтириш (D) ва тортиш (E) муфталаридан фойдаланинг.

3. Гидравлик шлангни SCV га улаш учун:

- а. Қопқоқ/филофнинг чанг ва кирларини тозаланг.
- б. SCV муфтани очиш учун қопқоқлар юқорига буранг ёки олиб ташланг.
- в. Гидравлик муфтанинг энгини (жиҳозланган бўлса) олдинга суринг.
- г. SCV шлангини улаш дастагини (F) суринг:
 - Муфтани тортиш учун улаш учун дастакни босинг.
 - Муфтани узайтириш учун улаш учун дастакни тортинг.
- д. Гидравлик шлангни SCV муфтага маҳкам киритинг.
- е. Корпус муфтасини идишга қулфлаш учун гидравлик муфтанинг энгини (жиҳозланган бўлса) орқага тортинг.

Гидравлик шлангларини узиш

Кабинанинг ичидан:

1. Тракторни ишга тушинг.
2. Агрегатни ерга тушириш учун тегишли SCV ричагидан фойдаланинг.
3. SCV бошқарув дастагини ёки жойстикни (жиҳозланган бўлса) бир неча сония давомида сузувчи ҳолатига ўтказиб, шланглардаги гидравлик босимни камайтиринг.
4. SCV бошқарув элементларини қулфланг.
5. Тракторни ўчиринг.

Кабина ташқарисидан:

1. SCV шлангини улаш дастагини (F) қолиб кетган ёнилғининг босимини юмшатиш учун суринг:
 - Тортиш муфтасидан узиш учун улаш учун дастакни босинг.
 - Узайтириш муфтасидан узиш учун улаш учун дастакни тортинг.
2. SCV муфтасидан барча шланглари олиб ташланг.
3. SCV муфта атрофини тозаланг.
4. SCV муфтани очиш учун қопқоқларини айлантиринг ёки олиб ташланг.

EC82310,0000EF3-UZ-26JAN23

Катта ҳажмдаги гидравлик мойни талаб қиладиган агрегатлар

МУҲИМ: Гидравлик тизимларга зиён етишидан эҳтиёт бўлинг:

- Мотор ишлаб турганда асло гидравлик мойни резервуарга қўйманг. Бундай қилиш гидравлик резервуардан тошиб кетишга сабаб бўлиши мумкин.
- Гидравлик резервуарни ҳаддан зиёд тўлдириб юборманг.

1. Барча агрегатлар цилиндрларини тракторни ишга туширгандан сўнг айлантиринг.
2. Мойнинг кўп қисмини резервуарга қайтариш учун асбобни ерга тушинг.
3. Гидравлик мойи миқдорини кўриш ойнаси орқали гидравлик мой миқдорини текшинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис — Алмаштириш бўлимидаги Гидравлик тизими мойи қисмига қаранг.
4. Агрегат олиб ташлангач мой даражасини қайта текшинг.
5. Керак бўлса, мой қуйинг ёки олиб ташланг. Агар мой бўшатилиши керак бўлса, ушбу оператор қўлланмасининг Сервис — Алмаштириш бўлимидаги Гидравлик тизими мойи ва фильтрилар қисмига қаранг.

EC82310,0000EF4-UZ-08FEB23

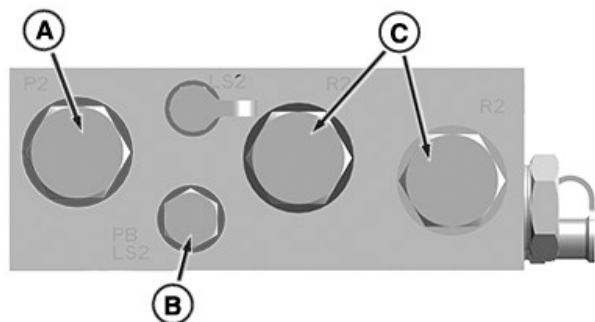
Юкка сезувчан гидравлик тизимдан фойдаланиш—Power Beyond

Power beyond мустақил оқимни бошқариш клапанлари билан жиҳозланган ёрдамчи функциялар учун босим/оқим манбаи сифатида ишлатилади. Power-Beyond дан қуйидаги ҳолатларда фойдаланинг:

- Тракторнинг SCV бошқаруви керак бўлмаганда.
- Бошқа SCV розетки мавжуд бўлмаганда.

Power beyond функцияси насос босимини тартибга солиш учун юклама датчиги сигналининг талаб қилади, шунинг учун юклама датчиги гидравлик линиясидан фойдаланилади. Айрим қурилмалар ўзгартиришни талаб қилиши мумкин. Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

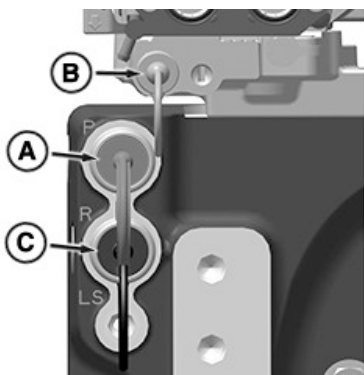
Компонентлар идентификацияси



RXA0188462—UN—25JAN23

Power Beyond портлари—Ўрта/юқори (жиҳозланган бўлса)

- A—Босим порти
- B—Юклама датчиги порти
- C—Қайтиш порти (мотор қайтиши) (2 та)



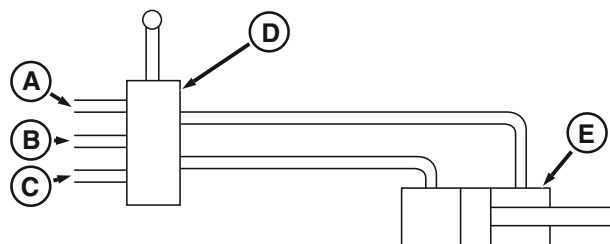
RXA0188463—UN—25JAN23

Power Beyond муфтаси—шатакка олиш

- A—Босим муфтаси
- B—Юкка сезувчан муфта
- C—Қайтиш муфтаси (мотор қайтиши)

1-намуна

ҚАЙД: 1-намуна энг кўп тавсия қилинади.



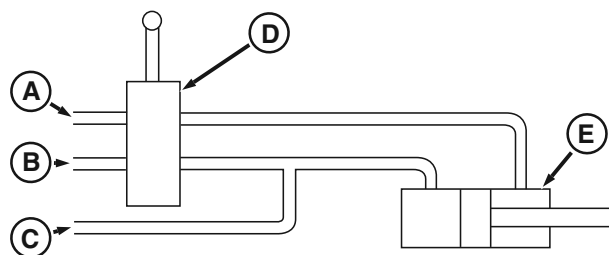
RXA0177994—UN—20MAY20

- A—Босим муфтаси
- B—Юкка сезувчан муфта
- C—Қайтиш муфтаси (мотор қайтиши)
- D—Бошқарув клапани
- E—Цилиндр

Юклама датчиги бошқарув клапанлари гидравлик

тизимга юкни сезувчи сигнал беради ва уни қўлда ёки соленоидлар ёрдамида бошқариш мумкин.

2-мисол



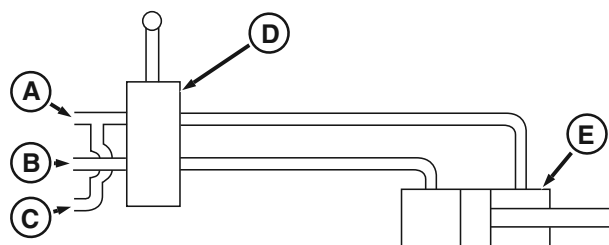
RXA0177995—UN—20MAY20

- A—Босим муфтаси
- B—Юкка сезувчан муфта
- C—Қайтиш муфтаси (мотор қайтиши)
- D—Бошқарув клапани
- E—Цилиндр

МУҲИМ: Схема юкни сезиш чизиғи (C) орқали цилиндрнинг оқишига имкон беради. Агар "оқиш" га рухсат беришнинг имкони бўлмаса, 3-мисолдан фойдаланинг.

Назорат клапанлари мойни узайтириш ёки тортиш схемаларига йўналтиради. Юклама датчиги қувурини босимни талаб қиладиган занжирга уланг. Тўлиқ туширилган ҳолатдаги механик тиргаклар орқали тираладиган тиркамани кўтарувчи цилиндр бунга мисолдир. Юқори босим зарур бўлганда юклама датчиги сигналлари ишлаб кетади. Юк механик тўхташлар билан ушлаб турилганда босим пастлигича сақланиб туради.

3-намуна



RXA0177996—UN—20MAY20

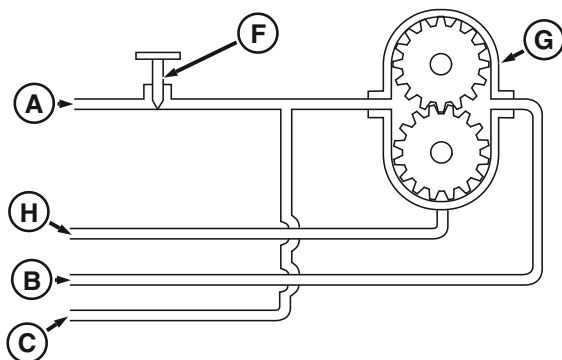
- A—Босим муфтаси
- B—Юкка сезувчан муфта
- C—Қайтиш муфтаси (мотор қайтиши)
- D—Бошқарув клапани
- E—Цилиндр

МУҲИМ: Power beyond шланги уланиб турганда тизим максимал 20000 кПа (200 бар) (2900 psi) босимни сақлайди.

Бошқарув клапанлари мойни узайтириш, тортиш (юқори босимни талаб қилувчи) занжирларга йўналтиради. Юклама датчиги чизиғини босим

чизиғига назорат клапанидан олдин уланг. Масалан, цилиндрларни кенгайтириш ёки тортиб олиш учун босим зарур бўлганда йиғиладиган агрегат.

4-намуна



- A—Босим қувири
B—Қайтиш қувири
C—Юкка сезувчан линия
F—Босим билан компенсацияланган оқимни бошқариш клапани
G—Гидравлик мотор
H—Мотор картеридан суюқликни бўшатиш (осттоғора қувири)

ҚАЙД: Бошқа функциялар тизим босимининг ўзгаришига олиб келганда, мотор тезлиги ўйнаши мумкин. Босим билан компенсация қилинган оқимни бошқариш клапанини ўрнатиш орқали тезлик ўйнашини минималлаштиринг.

Максимал сарфли Ag учун гидравлик мотор SCV ларга (85 cc максимал сарфли насоси) уланган бўлиши тавсия этилади.

Моторда максимал сарфли скрепер гидравликасида фойдаланиш тавсия этилмайди.

Босимли қопланадиган оқимни бошқариш клапани гидравлик мотор тезлигини ростлаш учун ишлатилади. Юклама датчиги қурурини босим қувирига назорат клапанидан кейин уланг.

EC82310,0000EF5-UZ-14JUL25

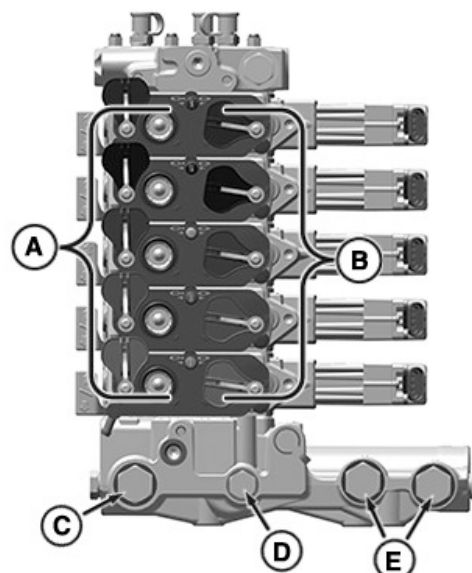
Компонентлар идентификацияси ва жойлашуви [Ag]

SCV лар идентификациялаш осонроқ бўлиши учун рангли кодланган. Шланглар идентификация тўпламларини John Deere дилеридан олиш мумкин.

SCV рақами ва мос ранглари	
SCV	
Рақами	Ранги
I	Яшил
II	Кўк
III	Жигарранг
ўрнатиш	Қора

SCV рақами ва мос ранглари	
SCV	
Рақами	Ранги
V	Бинафшаранг
VI	Кулранг

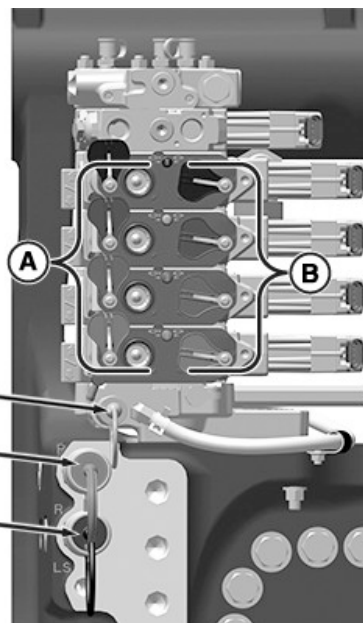
Стандарт оқимли гидравлика



RXA0188464—UN—25JAN23

Стандарт оқим—Юқорида жойлашган Power Beyond

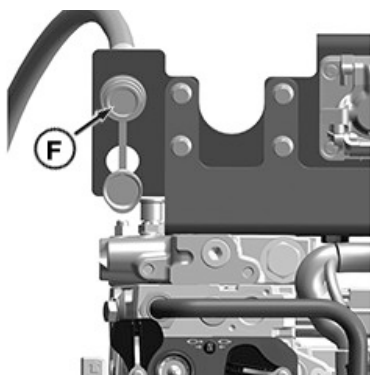
- A—Узайтириш муфтаси (5 та)
B—Тортиш муфтаси (5 та)
C—Power Beyond босим порти
D—Power Beyond юклама датчиги порти
E—Power Beyond қайтиш қувири (мотор қайтиши) (2 та)



RXA0188465—UN—25JAN23

Стандарт оқим—Шатак плёнкасидаги Power Beyond

- A—Узайтириш муфтаси (4 та)
 B—Тортиш муфтаси (4 та)
 C—Power Beyond босим муфтаси
 D—Power Beyond юкка сезувчан муфта
 E—Power Beyond қайтиш муфтаси (мотор қайтиши)



RXA0188466—UN—25JAN23

F—Мой тўплагич муфтаси (Мотор картеридан суюқликни тўкиш)

Максимал сарфли гидравлика

МУҲИМ: Совитиш ва гидравлик тизимларининг қизиб кетишига йўл қўйманг. Агрегат гидравлик тизимга тўғри уланганлигига ишонч ҳосил қилинг.

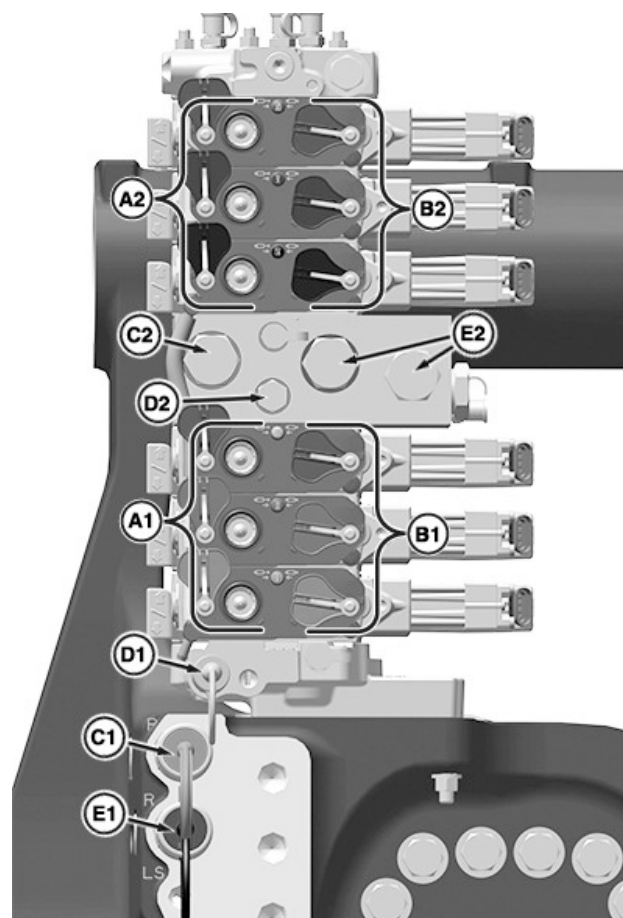
Максимал сарфли қишлоқ хўжалиги агрегатлари учун тавсия этилган созлама:

- Гидравлик мотор таъминотини иккиламчи насос SCVларга уланг.
- Гидравлик мотор қайтиш муфтасини иккиламчи насос power beyond қайтиш муфтаси уланишига уланг.

Скреперли гидравлик тизимларни максимал сарфли SCV ларига улаш тавсия этилмайди.

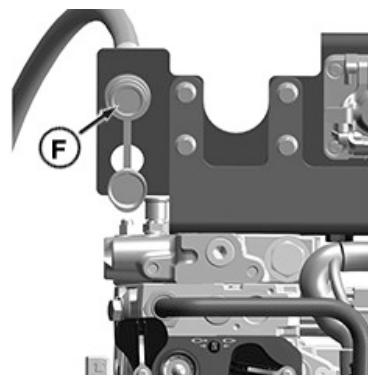
ҚАЙД: Дала ўрнатиш тўпламлари қуйидагилар учун мавжуд:

- 1/2 дюймли ва 3/4 дюймли power beyond муфталари.
- 1/2 дюймли ва 3/4 дюймли SCV муфталари/корпуслари.



RXA0188467—UN—25JAN23

- A1—Узайтириш муфтаси (асосий гидравлик насос) (3 та)
 A2—Узайтириш муфтаси (ёрдамчи гидравлик насос) (3 та)
 B1—Тортиш муфтаси (асосий гидравлик насос) (3 та)
 B2—Тортиш муфтаси (ёрдамчи гидравлик насос) (3 та)
 C1—Power Beyond босим муфтаси (бирламчи гидравлик насос)
 C2—Power Beyond босим порти (иккиламчи гидравлик насос)
 D1—Power Beyond юклама датчиги муфтаси (бирламчи гидравлик насос)
 D2—Power Beyond юклама датчиги порти (иккиламчи гидравлик насос)
 E1—Power Beyond қайтиш муфтаси (мотор қайтиши) (бирламчи гидравлик насос)
 E2—Power Beyond қайтиш порти (мотор қайтиши) (иккиламчи гидравлик насос) (2 та)



RXA0188466—UN—25JAN23

F—Мой тўплагич муфтаси (Мотор картеридан суюқликни тўкиш)

Қуйидагиларга эга максимал сарфли гидравлик тизимлари учун:

ҚАЙД: Барча SCVлар Ақлли қувват бошқаруви (IPM) билан жиҳозланиши мумкин. Агар пневматик сеялка SCVлар VI—VIII га уланган бўлса, пневматик сеялкадан фойдаланиш йўриқномасидаги кўрсатмаларга амал қилинг (масалан: John Deere 1870 ёки 1895 пневматик сеялкалари). Ушбу оператор қўлланмасининг Қувват узатмаси бўлимидаги Қувват узатмасини ҳимоялаш қисмига қаранг.

- Бешта SCV:
 - I—III лар бирламчи насос билан таъминланади.
 - IV—V лар иккиламчи насос билан таъминланади. Ушбу SCVлар орбитал гидромоторни ишлатиш учун тавсия этилади.
- Олтита SCV:
 - I—III лар бирламчи насос билан таъминланади.
 - IV—VI лар иккиламчи насос билан таъминланади. Ушбу SCV клапанлар орбитал гидромотор ёки пневматик сеялкани ишлатиш учун тавсия этилади.

Асосий гидравлик насос SCVлари

Бирламчи гидравлик насос SCV I—III клапанларини таъминлайди. Бирламчи насос юқори босимли ва минимал сарфли функциялар, масалан, пневматик сеялкалар, катта цилиндрлар ва фаол сиқувчи куч тизимлари учун тавсия этилади.

Иккиламчи гидравлик насос SCVлари

Иккиламчи гидравлик насос SCV IV—VI клапанларини таъминлайди. Иккинчи гидравлик насос паст босимли ва максимал сарфли функциялар учун тавсия этилади. Аксарият гидравлик моторлар ҳар бир мотор учун 19–26,5 л/дақ (5–7 gal/min) ва 9997 кПа (100 бар) (1450 psi) атрофида босим сарфлайди.

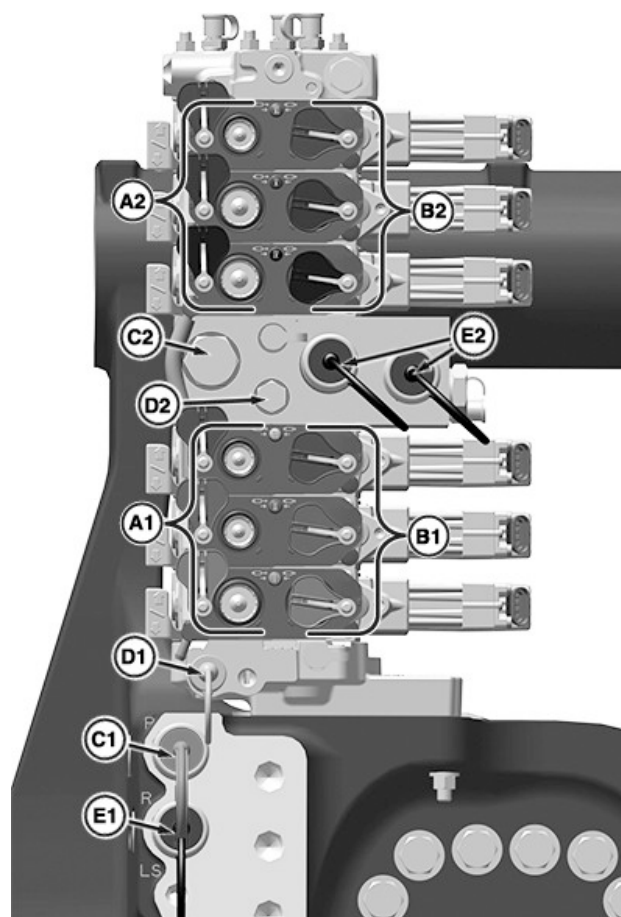
Иккиламчи гидравлик насос пневматик сеялкалар, пуркагичлар ва вакуумли сеялкалар каби гидравлик моторларни ишлатиши мумкин. Гидравлик моторларни ишлатишда иккиламчи гидравлик насосдан фойдаланиш:

- Ёнилғи тежамкорлигини яхшилайти, қувват исрофини камайтиради ва гидравлик мойнинг исишини олдини олади.
- Руль бошқаруви, тормозлар, кўтариш, тушириш, фаол сиқувчи куч каби функциялар билан гидравлик тизимнинг ўзаро алоқасини камайтиради.

Иккиламчи гидравлик насос бирламчи гидравлик насос каби бир хил функцияларга юқори босимни таъминлайди, бироқ:

- Такмиллаштирилган ёнилғи тежаш ва камайтирилган қувват исрофи фойдалари йўқолади.
- Бошқа гидравлик функциялар каби гидравлик моторлар битта насосда бўлганида, унинг тизим билан ўзаро алоқаси ошиши мумкин. Бу одатда вакуум даражасини ошиши ёки пуфлагич мотор тезлиги ўзгаришини билдиради.
- Айрим ҳолатларда кўпроқ иссиқлик ҳосил бўлиши мумкин, бу совитиш тизимига юкламани оширади.

Агрегатларни пневматик сеялканинг максимал сарфли махсус гидравлик SCV клапанларига улаш

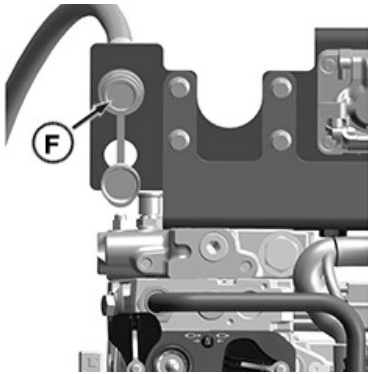


RXA0188468—UN—25JAN23

- A1—Узайтириш муфтаси (асосий гидравлик насос) (3 та)
- A2—Узайтириш муфтаси (ёрдамчи гидравлик насос) (3 та)
- B1—Тортиш муфтаси (асосий гидравлик насос) (3 та)
- B2—Тортиш муфтаси (ёрдамчи гидравлик насос) (3 та)
- C1—Power Beyond босим муфтаси (бирламчи гидравлик насос)
- C2—Power Beyond босим порти (иккиламчи гидравлик насос)
- D1—Power Beyond юклама датчиги муфтаси (бирламчи гидравлик насос)
- D2—Power Beyond юклама датчиги порти (иккиламчи гидравлик насос)
- E1—Power Beyond қайтиш муфтаси (мотор қайтиши) (бирламчи гидравлик насос)
- E2—Power Beyond қайтиш муфтаси (мотор қайтиши) (иккиламчи гидравлик насос) (2 та)

ҚАЙД: SCV оқими қуйидагилар учун:

- I, IV ва V 180 л/дақ (48 gal/min) 3/4 дюймли муфтalar билан.
- II, III ва VI 140 л/дақ (37 gal/min) 1/2 дюймли муфтalar билан.



RXA0188466—UN—25JAN23

F—Мой тўплагич муфтаси (Мотор картеридан суюқликни тўкиш)

EC82310,0000EF7-UZ-14JUL25

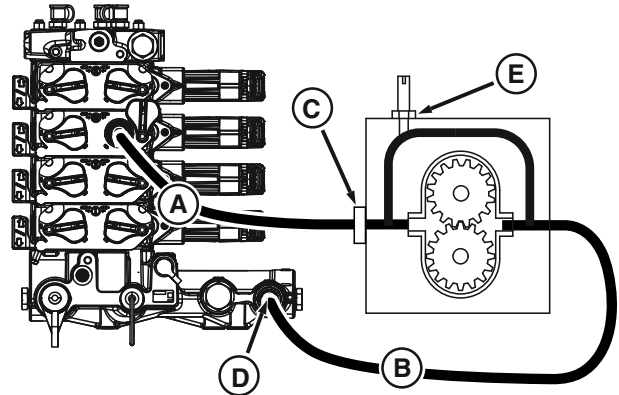
Гидравлик пуркаш насосларидан [Ag] фойдаланиш

МУҲИМ: SCV бошқарув дастагини нейтрал ҳолатга ўтказиш моторнинг кескин тўхташига сабаб бўлиши ва зичлагичларни шикастлаши мумкин. Ҳар доим SCV дастагини чайқалиш ҳолатига ўтказинг, бу моторнинг инерция бўйича тўхташига имкон беради.

ҚАЙД: Гидравлик моторни максимал сарфли насосига улаш уланишнинг афзал усули ҳисобланади.

1. Насос моделини танлаш, сошлаш ва ишлатиш учун насос ишлаб чиқарувчи томонидан берилган тавсияларга амал қилинг.
2. Ушбу функция учун тавсия этилган энг кичик гидравлик моторни танланг. Кичик силжиш умумий гидравлик оқимга талабни пасайтиради ва тизимнинг умумий иш фаолиятини яхшилайд.
3. Қайси SCV клапанидан фойдаланишни аниқланг:
 - а. Стандарт гидравлик тизим учун III, IV ёки V.

- б. Шатакка олиш қурилмасига эга максимал сарфли гидравлик тизим учун III ёки IV.
- с. Шатакка олиш қурилмасига эга бўлмаган максимал сарфли гидравлик тизим учун IV ёки V.



RXA0188469—UN—25JAN23

Пуркаш насоси—шатакка олиш ускунасиз

- A—Босим қувири
B—Қайтиш қувири
C—Кириш қувири тешиги (Олиб ташлаш)
D—Power Beyond қайтиш муфтаси (мотор қайтиши)
E—Игнаи қулф (ёпик)

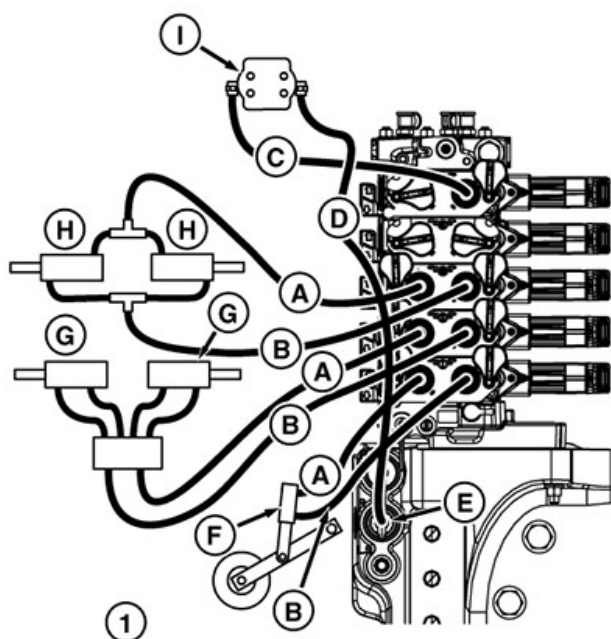
4. Моторнинг босим қувири SCV тортиш портига уланг (ўнг томонда).
5. Қайтиш қувири power beyond қайтиш муфтасига уланг.

МУҲИМ: Баъзи моторлар юқори тезликдан ҳимояланмаган. Тавсия этилган тезликдан юқори тезлик мотор бузилишларга олиб келиши мумкин.

6. SCV дастагини тортиш фиксацияси ҳолатига олдинга сурунг.
7. Гидравлик оқим тезлигини насос ишлаб чиқарувчиси кўрсатмаларига мувофиқ ростланг.
8. SCV бошқарув дастагини чайқалиш ҳолатига ўтказиш орқали (тўлиқ олдинга ва пастга) пуркаш насосини ўчиринг.

EC82310,0000EF6-UZ-24MAR23

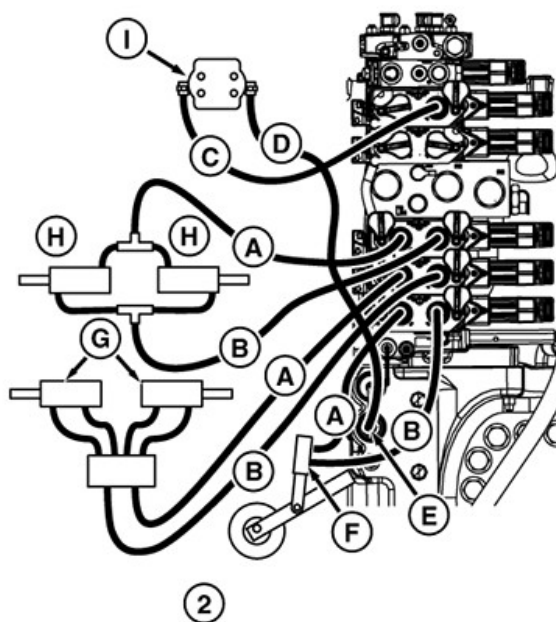
Агрегатни улашга мисол [Ag]: Юқори босимда ёпиқ марказий клапан ва насос юқори босимда — илашма камроқ



- 1—Стандарт сарф
2—Юқори сарф
А—Узайтириш муфтаси қувури
В—Тортиш муфтаси қувури
С—Босим қувури
D—Қайтиш қувури

МУҲИМ: Зичлагичга зиён етишидан эҳтиёт бўлинг:

- Мотор қайтиш мойи SCV клапанга йўналтирилганда бирёқлама клапан билан махсус қайтиш шланги учи талаб этилади. Махсус шланг учи юқори босимли мой мотор томон орқага оқиши ва зичлагичларга шикаст етказишнинг олдини олади.
- SCV бошқарув дастагини нейтрал ҳолатга ўтказиш моторнинг кескин тўхташига сабаб бўлиши ва зичлагичларни шикастлаши мумкин. Ҳар доим SCV дастагини чайқалиш ҳолатига ўтказинг, бу



- Е—Power Beyond қайтиш муфтаси (мотор қайтиши)
F—Цилиндри кўтариш/тушириш
G—Маркер цилиндри (2 та)
H—Йиғиш цилиндри (2 та)
I—Гидравлик мотор

моторнинг инерция бўйича тўхташига имкон беради.

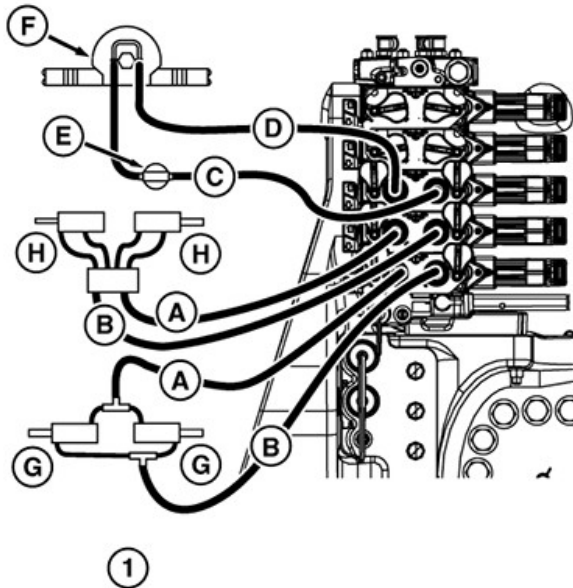
ҚАЙД: Гидравлик моторни максимал сарфли насосига улаш уланишнинг афзал усули ҳисобланади.

Ушбу иловада:

- Гидравлик қайтарувчи муфта power beyond муфтасининг қайтиш портига йўналтирилади.
- Гидравлик мотор босим мойини SCV тортиш портидан қабул қилади.

EC82310,0000EF8-UZ-08FEB23

Агрегатни улашга мисол [Ag]: Вакуум моторли сеялка ва мотор қайтиш учидан фойдаланувчи SCV га қайтиш қувири

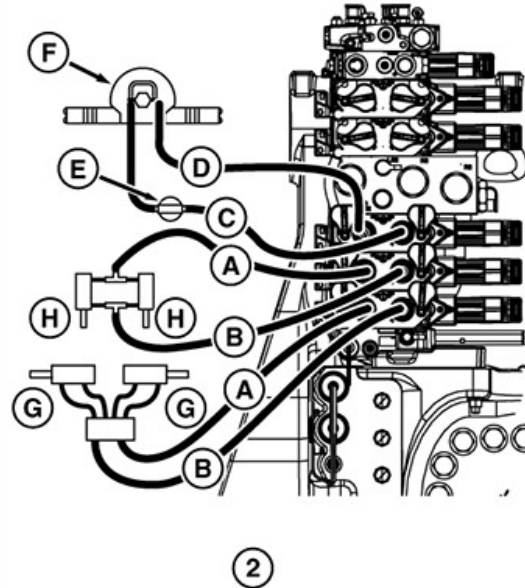


- 1—Стандарт сарф
2—Юқори сарф
А—Узайтириш муфтаси қувири
В—Тортиш муфтаси қувири
С—Босим қувири

МУҲИМ: Агар атрофдаги ҳаво ҳарорати юқори бўлса, гидравлик насос максимал босим билан ишлаганда гидравлик мой қизиб кетиши мумкин. Оқимни бошқариш клапанини керагича ростланг.

Зичлагичга зиён етишидан эҳтиёт бўлинг:

- Мотор қайтиш мойи SCV клапанга йўналтирилганда бирёклама клапан билан махсус қайтиш шланги учи талаб этилади. Махсус шланг учи юқори босимли мой мотор томон орқага оқиши ва зичлагичларга шикаст етказишнинг олдини олади.
- SCV бошқарув дастагини нейтрал ҳолатга ўтказиш моторнинг кескин тўхташига сабаб бўлиши ва зичлагичларни шикастлаши мумкин. Ҳар доим SCV дастагини чайқалиш ҳолатига ўтказинг, бу



- D—Қайтиш қувири
E—Оқимни бошқариш клапани
F—Вакуумли мотор
G—Маркер цилиндри (2 та)
H—Йиғиш цилиндри (2 та)

моторнинг инерция бўйича тўхташига имкон беради.

ҚАЙД: Гидравлик моторни максимал сарфли насосига улаш уланишнинг афзал усули ҳисобланади.

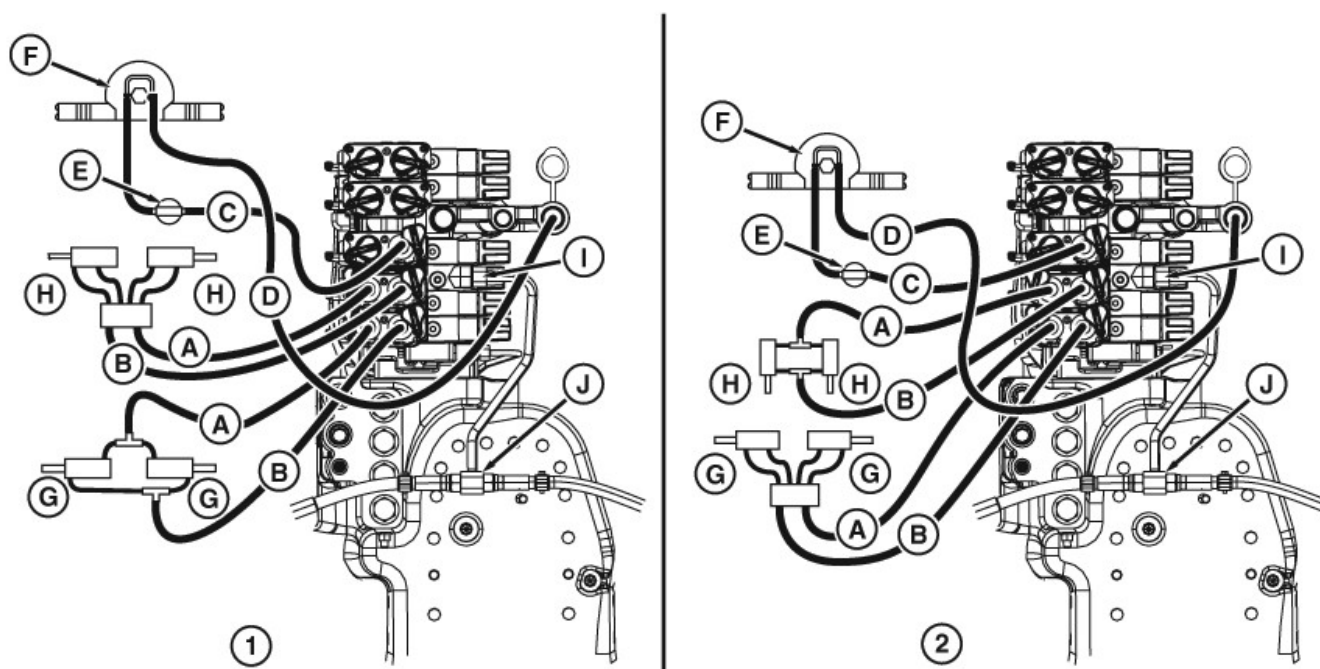
Ушбу иловада:

- (Сеялка пуфлагичига ўхшаш) вакуумли мотор SCV тортиш муфтасидан босим мойини қабул қилади.
- Агар вакуумли моторга оқимни бошқариш учун SCV клапанидан фойдалансангиз, стандарт оқим ёки максимал сарфли гидравлика учун SCV панелидан фойдаланинг. Агар сеялка вакуумли моторда оқимни бошқариш клапани билан жиҳозланган бўлса, у кенг очилган ҳолатда бўлиши керак.

RXA0188470—UN—08FEB23

EC82310,0000EFB-UZ-08FEB23

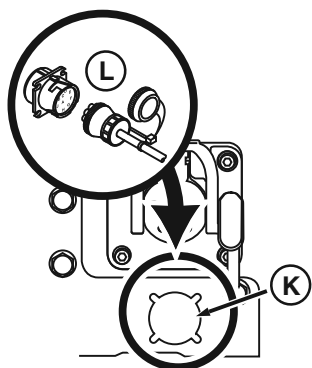
Агрегатни улашга мисол [Ag]: Вакуумли мотор ва моторга қайтувчи қайтиш қувурига эга сеялка - шатак ва агрегатни кўтариш ёрдамчиси билан



RXA0185977—UN—10NOV21

- 1—Стандарт сарф
2—Юқори сарф
A—Узайтириш муфтаси қувири
B—Тортиш муфтаси қувири
C—Босим қувири
D—Қайтиш қувири (power beyond қайтиш муфтаси—мотор қайтиши)

- E—Оқимни бошқариш клапани
F—Вакуумли мотор
G—Маркер цилиндри (2 та)
H—Йиғиш цилиндри (2 та)
I—Агрегатни кўтариш ёрдамчиси
J—Т-симон фитинг ва гидравлик шланг



RXA0178005—UN—20MAY20

- K—9 штифтли агрегат коннектори
L—TouchSet чуқурликни бошқариш коннектори учун 9 штифтли коннектор

МУҲИМ: Гидравлик мойга зиён етмасин. Агар атрофдаги ҳаво ҳарорати юқори бўлса, гидравлик насос максимал босим билан ишлаганда гидравлик мой қизиб кетиши мумкин.

- Оқим назорати клапани оқимни стандарт оқим гидравликаси билан бошқаради.
- Клапан максимал сарфли гидравлика

билан мой оқимини бошқариш учун ишлатилади.

Гидравлик мотор ўчирилгандан кейин SCV ричагининг нотўғри жойлашиши сабабли, гидравлик тизим зичлагичларига шикаст етишидан сақланиш учун:

- Ҳар доим SCV ричагини чайқалиш ҳолатига ўтказинг, бу моторнинг инерция бўйича тўхташига имкон беради.
- Ҳеч қачон SCV ричагини нейтрал ҳолатига қўйманг, чунки бу ҳаракат моторнинг кескин тўхташига олиб келиши мумкин.

Юқори босимли қайтаётган гидравлик мой SCV уланиши орқали мотор томон орқага қараб ҳаракатланиши туфайли гидравлик тизим зичлагичларининг шикастланишидан сақланинг. Текшириш клапани билан қайтиш шлангининг махсус учини ўрнатиш талаб қилинади.

ҚАЙД: Гидравлик моторни иккиламчи максимал сарфли насосга улаш уланишнинг афзал усули ҳисобланади.

Ушбу иловада:

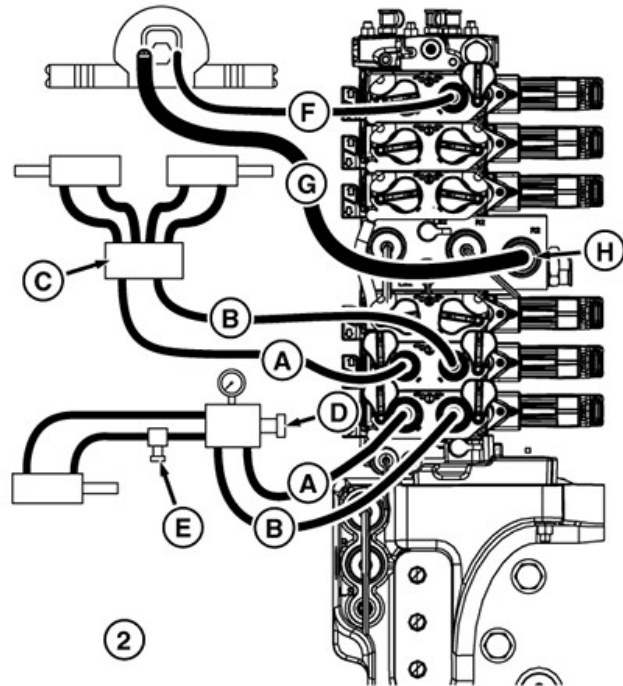
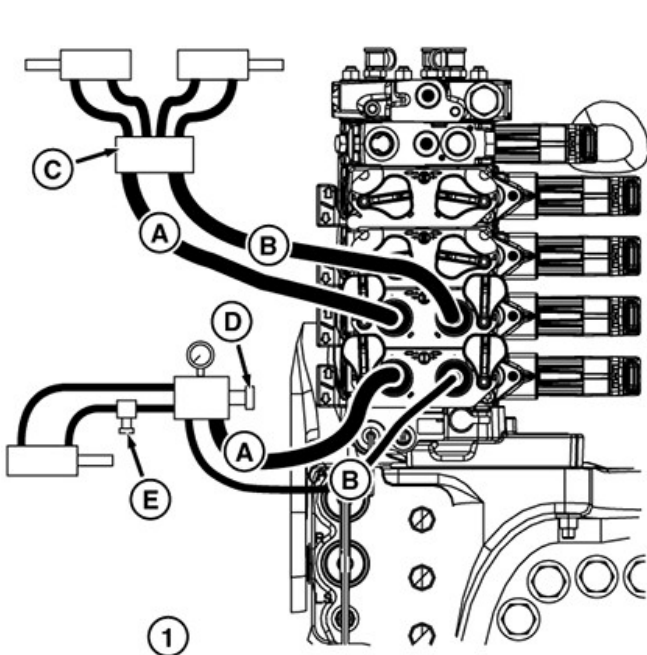
- Вакуумли мотор SCV тортиш муфтасидан босим мойини қабул қилади.
- Оқимни бошқариш клапани:
 - Кенг очиқ ҳолатда ўрнатилган.
 - Трактор панели орқали бошқарилади.
- Қайтаётган мой Power-Beyond нинг қайтиш портига йўналтирилади.
- Қайтиш шланги тўғридан-тўғри учинчи муфтанинг чап томонига уланиши мумкин. Масалан:
 - Стандарт оқим гидравликаси махсус қайтиш учи билан жиҳозланган.
 - Максимал сарф гидравликаси махсус сеялка қайтиш учи билан жиҳозланган.
- Юк кўтариш ёрдамчи цилиндрларини Т

шаклдаги фитинг ва гидравлик шланг билан шатакни тушириш клапанига уланг.

- Шатакка олиш ричаги шатак клапани фаоллаштирилганда агрегатнинг кўтаришга ёрдамчи цилиндрларини бошқаради.
- SCV I ҳам шатак клапани, ҳам агрегатни кўтариш ёрдамчисини бошқариш учун ишлатилади.
- 9 штифтли агрегат коннектори жуги тракторнинг асосий электр жугига уланган TouchSet чуқурлик назорати учун 9 штифтли уланганда трактор шатак бошқариш блокани ўчирадиган берк контурни ўз ичига олади.

EC82310,0000EFE-UZ-04NOV22

Агрегатни улашга мисол [Ag]: Босимни бошқариш клапани қўлланилиши - илашма камроқ (доимий сиқувчи босимли тизимга эга дон сеялкалари ёки пневматик сеялкалар)



RXA0188472—UN—31JAN23

- 1—Стандарт сарф
 2—Юқори сарф
 А—Ўзайтириш муфтаси қузури
 В—Тортиш муфтаси қузури
 С—Тақсимлагич клапани
 D—Босим назорати клапани

- Е—Ташиш фиксатори клапани
 F—Босим қузури
 G—Қайтиш қузури (power beyond қайтиш муфтаси—мотор қайтиши)
 Н—Махсус шланг учи

МУҲИМ: Фаол куч ишлатишни талаб қиладиган бирдан ортиқ агрегатдан фойдаланиш ҳаддан ташқари қизиб кетган гидравлик мойи туфайли қуйидаги ҳолатларда гидравлик тизимга зарар етказиши мумкин:

- Атроф-муҳит ҳарорати баланд бўлганда.
- Гидравлик насос максимал босим остида ишлашга ўрнатилганда.

Агар атрофдаги ҳаво ҳарорати юқори бўлса, бир вақтнинг ўзида бир нечта агрегатдан фойдаланманг.

Зичлагичга зиён етишидан эҳтиёт бўлинг:

- Мотор қайтиш мойи SCV клапанга йўналтирилганда бирёқлама клапан билан махсус қайтиш шланги учи талаб этилади. Махсус шланг учи юқори босимли мой мотор томон орқага оқиши ва зичлагичларга шикаст етказишнинг олдини олади.
- SCV бошқарув дастагини нейтрал ҳолатга ўтказиш моторнинг кескин тўхташига сабаб бўлиши ва зичлагичларни шикастлаши мумкин. Ҳар доим SCV дастагини чайқалиш ҳолатига ўтказинг, бу моторнинг инерция бўйича тўхташига имкон беради.

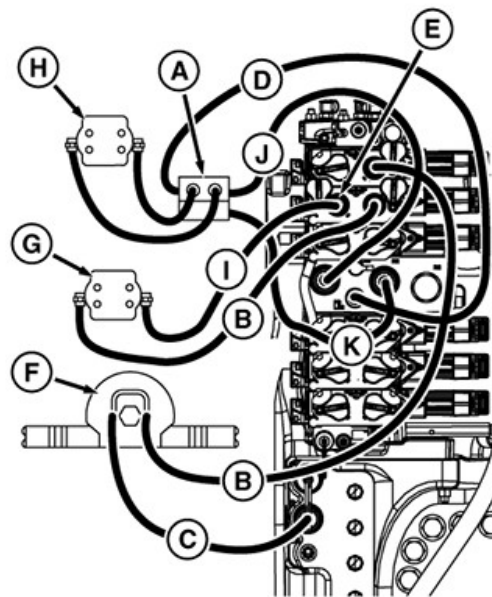
ҚАЙД: Гидравлик моторни максимал сарфли насосига улаш уланишнинг афзал усули ҳисобланади.

Ушбу иловада:

- Вакуумли мотор SCV тортиш портидан босим мойини қабул қилади.
- Фаол сиқувчи куч талаб қиладиган агрегатлардан фойдаланаётганда оқим бошқарувини мунтазам ҳолатга ўрнатиш ва гидравлик насос максимал босимда ишлаши учун SCV дастагини фиксатор ҳолатига сурунг.

EC82310,0000F01-UZ-24MAR23

Агрегатни улашга мисол - максимал сарфли гидравлика [Ag]: Бошқариш клапанларини улаш - камроқ илашма



RXA0188473—UN—26JAN23

- A—Ўзгарувчан тезлик узатмаси (power beyond босим муфтаси)
- B—Босим қувири
- C—Қайтиш қувири (power beyond қайтиш муфтаси—мотор қайтиши)
- D—Power Beyond юклама датчиги қувири
- E—Қайтиш шланги учи
- F—Вакуумли мотор
- G—Гидравлик мотор
- H—Гидравлик мотор
- I—Қайтиш қувири
- J—Ташқи бошқаришли гидрооқим учун босим қувири
- K—Power Beyond қайтиш қувири

МУҲИМ: Зичлагичга зиён етишидан эҳтиёт бўлинг:

- Мотор қайтиш мойи SCV клапанга йўналтирилганда бирёқлама клапан билан махсус қайтиш шланги учи талаб этилади. Махсус шланг учи юқори босимли мой мотор томон орқага оқиши ва зичлагичларга шикаст етказишнинг олдини олади.
- SCV бошқарув дастагини нейтрал ҳолатга ўтказиш моторнинг кескин тўхташига сабаб бўлиши ва зичлагичларни шикастлаши мумкин. Ҳар доим SCV дастагини чайқалиш ҳолатига ўтказинг, бу моторнинг инерция бўйича тўхташига имкон беради.

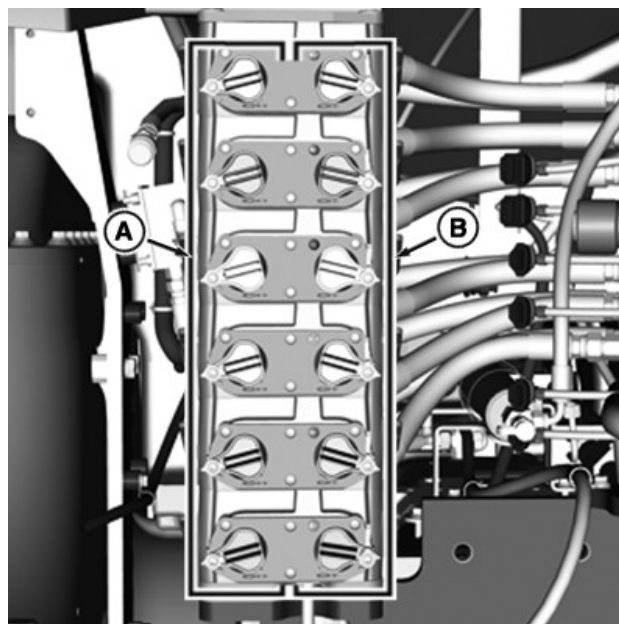
ҚАЙД: Гидравлик моторни максимал сарфли насосига улаш уланишнинг афзал усули ҳисобланади.

Ушбу иловада:

- Иккиламчи гидравлик насос гидравлик ва вакуум моторда ишлайди.
- Қайтарилаётган мой power beyond муфтасининг қайтиш портига йўналтирилади. Агар қайтиб келадиган шланг махсус қайтариладиган шланг учи билан жиҳозланган бўлса, у тўғридан-тўғри муфтанинг чап томониغا уланиши мумкин.
- Гидравлик мотор (G) босим мойини SCV тортиш портидан қабул қилади. Қайтиш мойи SCV кенгайтирилган портига йўналтирилганлиги сабабли, қайтиб келадиган шланг учи талаб қилинади.
- Гидравлик мотор (H) power beyond портидан босимли мойни қабул қилади. Қайтаётган мой power beyond қайтиш портига йўналтирилади.

EC82310,0000F06-UZ-08FEB23

Максимал сарфли гидравлика (премиум)



RXA0178008—UN—20MAY20

A—Узайтириш порти (6 та)
B—Тортиш порти (6 та)

Асосий гидравлик насос ва иккиламчи гидравлик насоснинг ҳар иккаласи ҳам олти SCVнинг барчасини гидравлик мой билан таъминлайди.

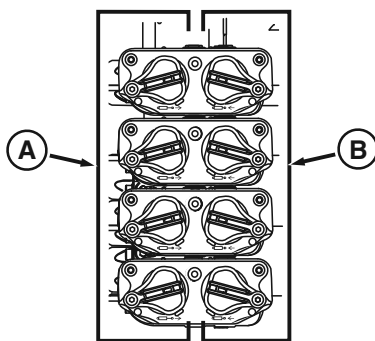
Компонентлар идентификацияси ва жойлашуви (скрепер)

SCV ғилофлари осон идентификациялаш учун рангли кодланган.

SCV рақами ва мос ранглари	
SCV	
Рақами	Ранги
I	Яшил
II	Кўк
III	Жигарранг
IV	Қора
V	Бинафшаранг
VI	Кулранг

Хусусиятлари	SCV муфта опцияси
	Премиум
3/4 дюймли уланиш	Ҳа
Чайқалиш	Ҳа
Босим остида улаш/ажратиш	Ҳа
Ажратиш хусусияти	Ҳа

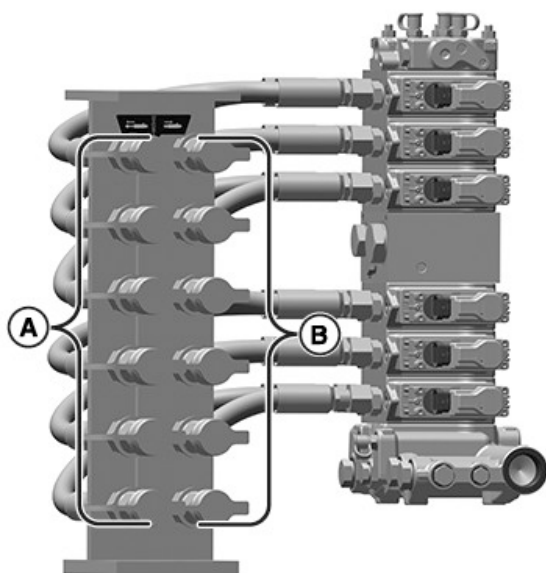
Стандарт оқимли гидравлика



RXA0179031—UN—11AUG20

A—Узайтириш порти (4 та)
B—Тортиш порти (4 та)

SCV муфтани танлаш



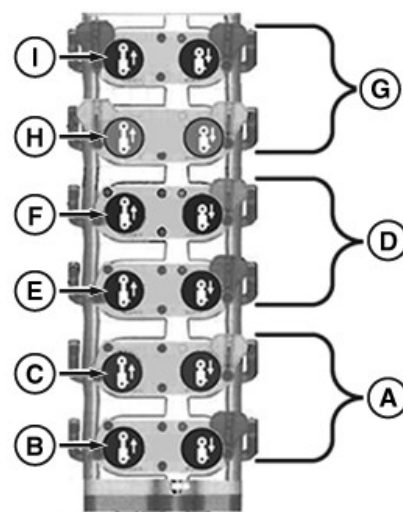
A—Узайтириш порти (6 та)
B—Тортиш порти (6 та)

RXA0188474—UN—26JAN23

Хусусиятлари	SCV муфта опцияси
	Танлаш
3/4 дюймли уланиш	Ҳа
Чайқалиш	Ҳа
Босим остида улаш/ажратиш	Йўқ
Ажратиш хусусияти	Йўқ

EC82310,0000F07-UZ-20MAR23

Агрегатни улашга мисол [скрепер]: 1, 2 ва 3 скреперларни тортиш



RXA0178010—UN—20MAY20

Тортиш скреперини улашга мисоллар

A—Скрепер 1
B—SCV 1 (кўтариш цилиндри) (2 та)
C—SCV 2 (шлюз/тўкиш цилиндри) (2 та)
D—Скрепер 2
E—SCV 3 (кўтариш цилиндри) (2 та)
F—SCV 4 (шлюз/тўкиш цилиндри) (2 та)
G—Скрепер 3
H—SCV 5 (кўтариш цилиндри) (2 та)
I—SCV 6 (шлюз/тўкиш цилиндри) (2 та)

EC82310,0000F09-UZ-04NOV22

Скрепер гидравлик шланги учлари [скрепер]

Жадвал текис юзали зичловчи ҳалқа зичлагич коннекторларига эга шланглар ва зичловчи ҳалқа втулка портлари мавжуд муфталар учун тавсия этилган John Deere скрепери гидравлик шланг учларини кўрсатади.

Ўлчами			Қисм рақами	
Гидравлик шланг		SCV муфта мм (in)	Шланг учи	Шлангни муфтага улаш адаптери
Индекс	Ички диаметр мм (in)			
-8	12.5 (.50)	12 (.5)	AR94522 ^a	38H1161
-12	19 (.75)	19 (.75)	AN233013	38H1163
			AT117365 ^b	

^aСтандарт [Ag] муфтаси

^bМаксимал-сарфли муфта

EC82310,0000F08-UZ-24MAR23

TouchSet чуқурлик бошқаруви

TouchSet чуқурлик бошқаруви созламалари ва ростламалари

⚠ ДИҚҚАТ: Тан жароҳати олишдан ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг. Ушбу тизимга мўлжалланмаган ускуналарга ишлов бериш чуқурлигини бошқариш датчикларини ўрнатишга ҳаракат қилманг. Агрегатнинг Оператор қўлланмасига қаранг.

Мотор ишлаётган пайтда агрегатнинг бошқарув блоки, датчиги, коннекторлари ёки симларини силжитиш кутилмаган силжишга сабаб бўлиши мумкин. Моторни ўт олдираётганда агрегатдан узоқроқ туринг.

TouchSet чуқурлик бошқаруви тизими кўпинча ишлатиладиган баландлик ва чуқурликни ўрнатишга ва қулай тарзда тиклашга имкон беради. TouchSet чуқурлик бошқаруви тизимидан фойдаланиш учун, SCV I тегишли равишда уланган ва мультисервис режимида ўрнатилган бўлиши лозим.

Қуйидаги мавзуда кўпроқ маълумот олиш учун:

- Тўғри уланиш учун оператор қўлланмасининг Агрегат ва бошқарув тизимини бириктириш тизими бўлимига қаранг.
- Мультисервис режими, мазкур Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапанлари бўлимидаги SCV созламалари — Мультисервис режими қисмига қаранг.
- Баландлик ва чуқурлик созламалари, мазкур Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапанлари бўлимидаги SCV созламалари — Оқимни ростлаш қисмига қаранг.

SCV дастагини ростлаш:

- Агрегатни юқорироқ ёки пастроқ ўрнатмага силжитиш учун SCV дастагини узайтириш ёки тортиш фиксацияси ҳолатида қисқа вақт ушлаб туринг.
- Агрегат ҳолатини тепага ёки пастга белгиланган миқдорда ростлаш учун SCV дастагини узайтириш ёки тортиш ҳолатларига келтиринг.

SCV дастагининг ҳолатлари ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун мазкур Оператор қўлланмасидаги Тақсимлаш клапанлари бўлимининг SCV бошқарув дастагини ростлаш қисмига қаранг.

KD34109,000058D-UZ-07DEC23

Агрегатнинг ҳолат коннекторини улаш/ узиш

⚠ ДИҚҚАТ: Эҳтимолий шикастланишнинг олдини олинг. Агрегат силжиб кетмаслиги учун агрегатларни улаш/узишдан олдин доимо:

- 1.Моторни ўчиринг.
- 2.SCV дастагини нейтрал ҳолатга ўрнатинг.
- 3.SCV бошқарув элементларини қулфланг.

МУҲИМ: Ҳар доим агрегат ҳолати коннекторини улаш ёки узишдан олдин моторни ўчиринг. Мотор ишлаётган пайтда агрегатнинг ҳолат коннекторини улаш ёки узиш қуйидагиларни келтириб чиқариши мумкин:

- Ускуна буйруқларга жавоб бермаслиги.
- Диагностик носозлик кодларининг (DTC) пайдо бўлиши.

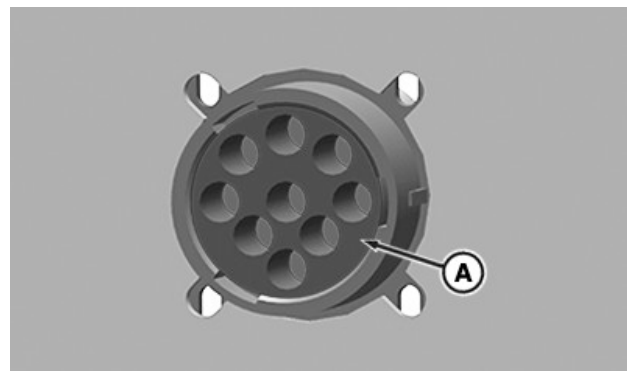
Диагностик носозлик коди пайдо бўлса ёки ускуна буйруқларга жавоб бермаса, агрегатнинг ҳолат коннекторини ўчириб ёқинг. Агрегатнинг ҳолат коннекторини тиклашга қаранг.

Агрегатнинг ҳолат коннекторини улаш

1. Тракторнинг орқа томонини агрегатнинг олдига жойлаштиринг.
2. Моторни ўчиринг.

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олиш ва ускунага зарар етишини олдини олинг. Доим шатак штифтини қулфланган ҳолатга ўрнатинг.

3. Агрегатни шатакка олиш рамасига бириктиринг.
4. Агрегатнинг гидравлик шлангларини уланг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Гидравлик улашлар бўлимидаги Гидравлик шлангларни улаш/узиш қисмига қаранг.



RXA0188984—UN—01JUN23

Тракторнинг симлар жугути коннектори (D) SCV тўппамининг ўнг томонидаги кронштейнда жойлашган

5. Агрегатнинг ҳолат коннекторини тракторнинг симлар жгути коннекторига ўрнатинг.

Агрегатнинг ҳолат коннекторини узиш

1. Моторни ўчиринг.
2. Агрегатнинг ҳолат коннекторини тракторнинг симлар жгути коннекторидан бўшатинг.
3. Агрегатнинг гидравлик шлангларини узинг.
4. Агрегатни шатакка олиш рамасидан узинг.

Агрегатнинг ҳолат коннекторини тиклаш

Агрегат уланишини тиклаш учун:

1. Моторни ўчиринг ва CommandCenter тўлиқ ўчишини кутинг.
2. Агрегат жгутини агрегат коннекторидан узинг.
3. Тракторни ўт олдириш ва CommandCenter тўлиқ ёнишини кутинг.
4. Моторни ўчиринг ва CommandCenter тўлиқ ўчишини кутинг.
5. Агрегат жгутини агрегат коннекторига уланг.
6. Моторни ишга тушириш ва CommandCenter тўлиқ ёнишини кутинг.
7. Агрегатни ишлатинг. Агар DTC пайдо бўлса ёки агрегат буйруқларга жавоб бермаса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

TS36762,0000202-UZ-08JUL25

Лазерли скрепер бошқаруви [Ag]

Лазерли скрепер — Скрепер бошқарув блоки билан жиҳозланган скреперлар учун

⚠ ДИҚҚАТ: Тан жароҳати олишдан ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг. Мотор ишлаётган пайтда скрепернинг бошқарув блоки, коннекторлари ёки симларини силжитиш кутилмаган силжишга сабаб бўлиши мумкин. Моторни ўт олдираётганда агрегатдан узоқроқ туринг.

ҚАЙД: Тизим, асосан, скрепердан фойдаланиш учун лазерни автоматик йўналтириш тизимини талаб қилувчи ҳудудларда ишлатилади.

Скреперни автоматик бошқариш тизими кабинадан чиқмасдан туриб агрегат чуқурлигини электрон кўтариш, тушириш ва созлаш имконини беради.

Созлаш

1. SCV I ёки III ёрдамида агрегатни тракторга уланг.
2. Уланган SCV ни АВТО созламага қўйинг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапанлари бўлимидаги SCV созламалари—Мультисервис режими қисмига қаранг.
3. Уланган SCV учун сарфни ўрнатинг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапанлари бўлимидаги SCV созламалари—Сарфни ростлаш қисмига қаранг.

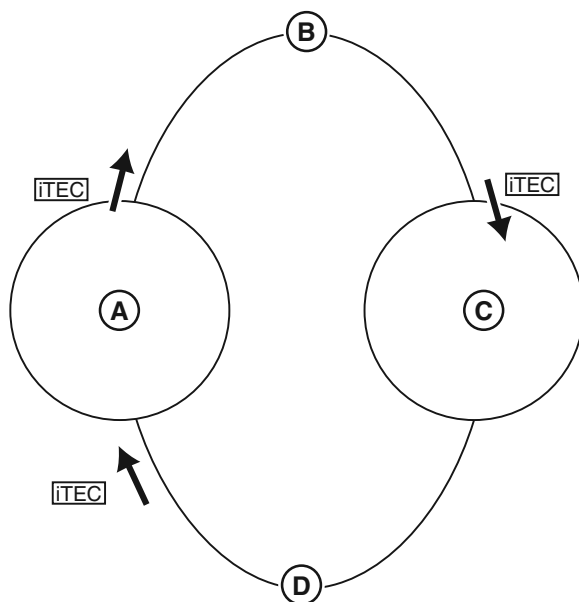
Фаоллаштирув

Скреперни автоматик бошқариш тизимини фаоллаштириш учун мос келувчи SCV дастагини стопорни тортиш ҳолатига озгина силжитинг. SCV дастагининг ҳолатлари ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун мазкур Оператор қўлланмасидаги Тақсимлаш клапанлари бўлимининг SCV бошқарув дастагини ростлаш қисмига қаранг.

KD34109,000058E-UZ-12DEC23

Скрепер ҳақида маълумот [скрепер]

Скреперни ишлатиш цикли



RXA0187404—UN—24JUN22

Скрепер цикли диаграммаси

A—Қазиш соҳаси
B—Ташиш – Юкланган
C—Тушириш соҳаси
D—Ташиш – Юкланмаган

МУҲИМ: Трактор учта скрепер билан ишлаши учун унинг ўзи ва барча куракли тагликлар тиркаманинг гидравлик тормозлари билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу Оператор қўлланмасининг Транспорт бўлимидаги Шатакка олинган юклар ва барқарарлаштириш ёрдамида ташиш рукнига қаранг.

Ҳеч қачон оширманг:

- Олд ўққа 65% юклама билан тракторнинг максимал барқарорлиги 24 500 кг (54 000 lb) ни ташкил қилади.
- Қалта скреперли шатак мосламаси билан скрепернинг тилининг максимал юкламаси 10 206 кг (22 500 фунт)ни ташкил қилади.
- Доимий узун скреперли (Ag) шатак мосламаси таянчи билан скреперли тракторлар учун максимал юклама 8391 кг (18 500 фунт)ни ташкил қилади.

Шатакка олинган скреперлар

Скреперли тракторни қўллаш бўйича йўриқномалар	
Тиркама тормозлари	Максимал шатакка олиш юкламаси
Йўқ	Трактор вазнининг 1,5 баравари ^a
Бор	Трактор вазнининг 4,5 баравари

^aТиркама тормозларисиз 32 км/соатга (20 mph) чекланган.

Ишлаб чиқарувчининг скреперни ишлатиш бўйича тавсиялари ҳамда скреперни бириктириш ва фойдаланиш бўйича кўрсатмага риоя қилинг:

ҚАЙД: Мазкур ишлатиш йўриқномаларига риоя қилиш трактор ва скрепер яроқлилик муддатининг, шунингдек, маҳсулдорлиқнинг ошишига олиб келади.

- Юклар тезлигини 6.2 км/соат (3,8 мил/соат)дан ошиқроқ сақлаб туриш учун кесиш чуқурлигини чекланг.¹ Максимал қувват самарадорлиги учун 5-олдинга узатмада ишлатинг.
- Кесиш пайтида минимал мотор айланиш тезлигини 1900-2150 айл/дақ ёки баландроқ нисбатда сақлаб туринг.
- 8-12% оптимал сирпанишни таъминлаш учун тракторни тўғри балластланг.
- Унча чуқур бўлмаган кесиклар нисбатан юқори тезликда қувват узатмасининг хизмат муддатини узайтиради ва умумий маҳсулдорлиқни оширади.
- Қазиш соҳасига қайтиш пайтида қуйи узатма ёки юқори узатмаларни, скреперларни кўтариш ёки тушириш ёки бошқа функцияларни уйғунлаштириш учун Жиҳозни тўлиқ интеллектуал бошқариш (iTEC) тизимидан фойдаланинг. Циклнинг ташиш қисмида iTEC функциясидан фойдаланинг. Ускунани тўлиқ интеллектуал бошқариш тизими (iTEC) бўлимига қаранг.
- Шатак мосламаси баландлиги скрепернинг кесувчи ҳошияси скрепер пастга тушгунча ерга уриладиган қилиб созланиши лозим. Скрепернинг Оператор қўлланмасига қаранг.
- Ясси ерга ёки пастга (афзал) ва вазият имкон берса, тўлдириш соҳаси томон юкланг. Ён қиялик ёки тепалик контурларига юкланг.
- Тепага юклардан олдин скрепер(лар)ни ерга ўрнатинг.
- Юклардан олдин дифференциал қулфни фаоллаштиринг. Бурилишдан олдин фаолсизлантиринг.
- Кесиш мобайнида зич ва ҳўл соҳалар учун дифференциал фиксатордан фойдаланиш чекланиши лозим.
- Юкланиш остида бўлганда узатмани 6.2 км/соатга

¹ Бу қийматлар трактор конфигурациясига боғлиқ равишда фарқ қилиши мумкин.

(3.8 mph) тенг юриш тезлигидан пастга туширманг.²

- Тезликни камайтиринг ва нишабликдан тушишдан олдин узатмани пасайтиринг.
- Эҳтимолий юкланиш 6-узатмада ёки ундан юқорида ҳамда мўлжал 1900-2150 айл/дақ бўлганида.
- Скрепер юклаётган пайтда руль бошқарувидаги барча киритиш функцияларини минималлаштиринг.
- Юқори тезликдаги динамик манёврлардан, айниқса, юкланган пайтда сақланнинг, жумладан:
 - Кескин бурилишлар.
 - Қияликлардан ясси ерларга ўтишлар.
 - Оғир ёки тўсатдан тормозлаш манёврлар.
- Бурилаётганда юк юкларманг.
- Шиналарни ёки занжирларни куракчанинг тилчасига бурманг.
- Равон шатак йўли ва қуйиш соҳасини сақлаб туринг.
- Жиҳозланган бўлса, Ишлатиш/Сервис бўйича кўрсатмалар ва AutoLoad тизимини сошлаш учун Оператор қўлланмасига қаранг.

Efficiency Manager тавсиялари

ҚАЙД: AutoLoad тизимидан фойдаланиш Efficiency Manager дастуридан чиқишга олиб келади.

- Ташиш учун Efficiency Manager трансмиссия тизимидан фойдаланинг.
- Ташиш учун ҳар иккала Efficiency Manager трансмиссия тезлиги сошламалари тизимидан фойдаланинг. Ташиш тезлигидаги битта тезлик сошламасида ва бошқаси қазий тезлигида. Қўл режимида ўтишдан олдин трактор узатмасини пасайтириш ва юриш тезлигини қазий тезлигига яқинлаштириш учун иккинчи Efficiency Manager тезлик сошламаси тизимидан фойдаланинг.

Мисол:

- Ташиш учун 2-созланган тезликдан, юклаш ва юкни тушириш соҳасига яқинлашиш учун 1-созланган тезликдан фойдаланинг.
- Кесиш функциясига киришдан олдин самарадорлик менежерини узиб қўйинг.

chdx6jt,1711549079481-UZ-01MAY24

Оғирликни узатиш чекловлари

МУҲИМ: Калта скреперли шатак мосламасига нисбатан скрепер тилининг максимал юклама узатиш қийматини 10206 кг (22500 фунт)дан, узун скреперли шатак мосламасига нисбатан скрепер тилининг максимал юклама узатиш қийматини 8391 кг (18500 фунт)дан ошириб юборманг. Тракторга узатилган вазннинг ошириб юборилиши структуравий ёки қувват узатмасида шикастланишга олиб келиши мумкин.

Бевосита маҳкамланган скреперни тортаётганда скрепернинг бир қисми ва фойдали оғирлик тракторга узатилади. Ушбу тракторга қўшимча оғирлик, айниқса, иккита скрепер биргаликда тортаётганда юклаш цикли давомида маҳсулдорликни сезиларли даражада ошириши мумкин. Биринчи скрепер юкланганидан кейин трактор нисбатан кўпроқ тортиш имкониятига эга бўлади ва иккинчи чўмични нисбатан тезроқ юклай олади, бу цикл вақтининг сезиларли камайишига сабаб бўлади.

RD47322,00000EC-UZ-07JAN19

Скрепер/Трактор бирикмаси

МУҲИМ: Ишлатиш чекловларини назорат қилмаслик ва тўғри ишлатиш жараёнларига риоя қилмаслик тракторнинг хизмат муддатини қисқартиради ва шасси, қувват узатмаси ва занжир тизимининг муддатидан аввал ишдан чиқишига олиб келади.

Агрегатни тўғри ишлатиш занжирларнинг, қувват узатмасининг ва юриш қисмларининг хизмат муддатини узайтириш, тўхтаб қолишлардан сақланиш ва ишлаш самарадорлигини максималлаштириш учун муҳим ҳисобланади.

Тилча баландлиги

Скрепер тилчасининг баландлиги кесувчи ҳошиянинг ерга нисбатан бурчагини белгилайди. Агар тилча жуда паст бўлса, скрепер чўмичининг туби кесикка тушади. Агар тилча жуда баланд бўлса, скреперни кесикда назорат қилиш қийин бўлади. Тилчанинг оптимал узунлиги ерга нисбатан 46-53 см (18-21 дюйм) бўлади. Тилчани шатак ёки хомут мосламалари орқали тепага ёки пастга ростланг. Юмшоқ шароитларда ишлаётганда тилча баландлигини кўтариш ташиш пайтида ерга нисбатан баландликни яхшилаши мумкин. Орқа скрепернинг тилчаси олд скреперники билан бир хил баландликда бўлиши керак. Скрепернинг Оператор қўлланмасига қаранг.

² Бу қийматлар трактор конфигурациясига боғлиқ равишда фарқ қилиши мумкин.

Шатак мосламаси баландлиги

Шатак мосламаси баландлиги скрепернинг кесувчи ҳошияси скрепер пастга тушгунча ерга уриладиган қилиб созланиши лозим. Скрепернинг Оператор қўлланмасига қаранг.

RD47322,00000ED-UZ-08JUN22

Юклаш техникалари

Юклаш методлари

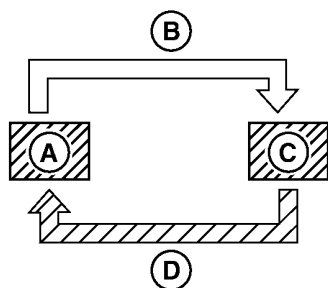
Учта умумий юклаш техникаси мавжуд.

- Тортиб юклаш - тракторнинг тортувчи скреперлари юклаш методи сифатида тавсия қилинади. Умуман олганда, скреперларни юклаш учун энг тежамкор метод.
- Итариб юклаш - скреперни итариш учун алоҳида транспорт воситасидан фойдаланади. Фақат итариб юклаш учун мўлжалланган скреперни итариб юкланг (яъни, эжектор моделлар). Итарувчи транспорт воситаси тезлиги тортувчи трактор тезлигидан ошиб кетмаслиги муҳимдир, акс ҳолда занжир ортиқча айланиб кетиши ва тортувчи ғилдирақларнинг сирпаниб кетишига сабаб бўлиши мумкин.

МУҲИМ: Тепага юклаганда юклаш кетма-кетлиги мобайнида шатак мосламаси ва гидравлик тизим орқали тракторга ортиқча зарба юкланишидан сақланиш учун юклаш циклини бошлашдан олдин доим скреперни ерга тушириб қўйинг.

- Тепадан юклаш - (яъни, экскаватор) - скрепердан экскаватор ёрдамида юкланадиган шатак блоки сифатида фойдаланади.

Ишлаш циклини автоматлаштириш



RXA0119628—UN—09AUG11

Ишлаш циклини автоматлаштириш

- A— Қазил соҳаси
- B— Юкланган транспорт
- C— Тушириш соҳаси
- D— Туширилган транспорт

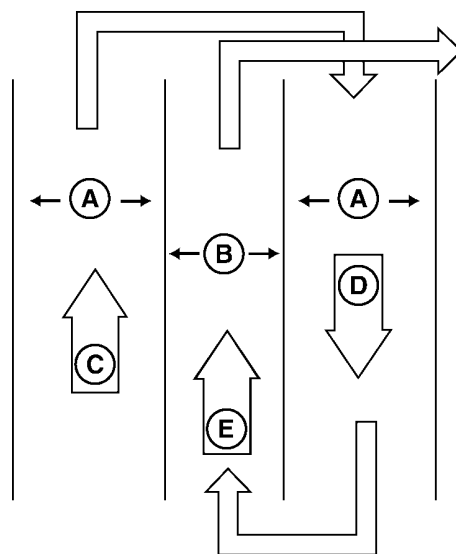
Қазил соҳасига (A) ёки циклининг юкланган (B) ёки

туширилган транспорт (D) қисмларини киритиш соҳасига қайтиш пайтида қуйи ва юқори узатмаларни, скреперларни кўтариш ёки тушириш ёки бошқа автомат функцияларни уйғунлаштириш учун iTEC (Жихозни тўлиқ интеллектуал бошқариш) тизимидан фойдаланинг. Бу Оператор қўлланмасидаги Ускунани тўлиқ интеллектуал бошқариш тизими (iTEC) бўлимига қаранг.

Юклаш операциялари мобайнида эмас, циклининг ташиш қисмлари учун Efficiency Manager тизимидан фойдаланинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг e18 PowerShift трансмиссияси бўлимидаги e18 созланган тезликлари ва Efficiency Manager руқнига қаранг.

Юклаш тезлигини 7,1 км/соат (4.4 mph) дан ошиқроқ сақлаб туриш учун кесиш чуқурлигини чекланг

Юклаш кетма-кетлиги



RXA0119629—UN—09AUG11

- A— Скрепер эни
- B— Скрепер энидан кичикроқ
- C— Биринчи кесик
- D— Иккинчи кесик
- E— Учинчи кесик

Биринчи кесикни (C) очгандан кейин биринчисига параллел тарзда ундан бироз масофада скрепер энидан (B) кичикроқ иккинчи кесикни (D) очинг. Учинчиси ўтказишда (E) биринчи ва иккинчи кесиклар ўртасидаги материални териб олинг.

Бевосита маҳкамланган скреперни бошқа скрепер билан биргаликда юклаётганда олд скрепер чўмичини дастлаб юклаш жуда самарали ҳисобланади.

RD47322,00000EE-UZ-14APR23

AutoLoad жгутини улаш

МУҲИМ: Ҳар доим AutoLoad жгутини улаш ёки узишдан олдин моторни ўчиринг. Мотор ишлаётганда AutoLoad жгутини улаш ёки узиш қуйидагиларга сабаб бўлиши мумкин:

- Скрепер Autoload буйруқларига жавоб бермайди.
- Диагностик носозлик кодларининг (DTC) пайдо бўлиши.

DTC пайдо бўлса ёки AutoLoad жгути буйруқларга жавоб бермаса, жгутни асл ҳолатига қайтаринг. AutoLoad жгут коннекторини аслига қайтариш рукнига қаранг.

1. Моторни ўчиринг.



RXA0179346—UN—24AUG20
AutoLoad жгути коннектори розеткаси SCV
тўпламидан юқорида бўлади

2. Скрепердаги AutoLoad жгутини трактор AutoLoad жгути улагичи розеткаси (A) уланг.
3. Оператор қўлланмаси бўлимидаги скреперни тўғри ишлатиш ёки скрепер ишлаши циклидаги скреперни ишлатиш нақлейкасига қаранг.

AutoLoad жгут коннекторини аслига қайтариш

Жгут уланишини асл ҳолатига қайтариш учун:

1. Моторни ўчиринг ва CommandCenter тўлиқ ўчишини кутинг.
2. Коннектор розеткасидан AutoLoad жгутини узинг.
3. Тракторни ўт олдинг ва CommandCenter тўлиқ ёнишини кутинг.

4. Моторни ўчиринг ва CommandCenter тўлиқ ўчишини кутинг.
5. AutoLoad тизимини коннектор розеткасига уланг.
6. Моторни ишга туширинг ва CommandCenter тўлиқ ёнишини кутинг.
7. Скреперни ишлатинг. Агар DTC пайдо бўлса ёки AutoLoad буйруқларга жавоб бермаса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

AK08008,0000B3C-UZ-14JUL25

AutoLoad созламалари – Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:



Меню

RXA0167075—UN—20MAR19

1. Меню



RXA0167076—UN—20MAR19
Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи



AutoLoad

RXA0180073—UN—09OCT20

3. AutoLoad

Иловага навигация панели орқали кириш:



AutoLoad

RXA0168458—UN—30MAY19

Дисплей остидаги навигация панелида AutoLoad тугмасини босинг.

KD34109,000063A-UZ-23JUN22

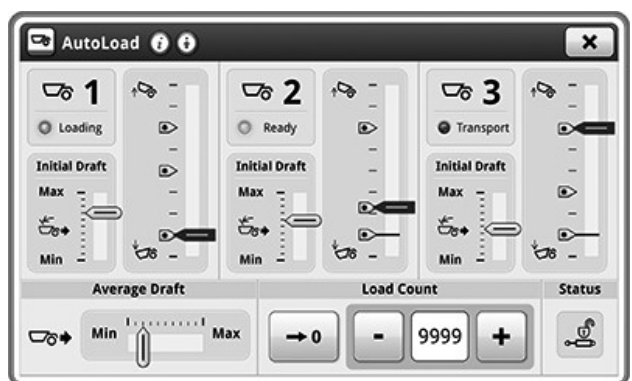
AutoLoad созламалари

AutoLoad иловаси AutoLoad созламаларига кириш ва ростлаш учун ишлатилади. AutoLoad фақат 5-13 трактор узатмаларида ишлайди.

ҚАЙД: Агар ойна сояси SCV функцияси қотиб қолган ва оқим тезлигини оширишни айтса, трактор талаб этилган узатмаларнинг (5-13) биридалигини текширинг.

Агар AutoLoad скрепер тракторга уланган бўлса, SCV саҳифаси функция режимида уланган SCV (I, III ва/ёки V) билан кўрсатилади. Кўпроқ маълумот учун ушбу оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапанлари бўлимида SCV созламаларига қаранг. Энг яхши кўрсаткич аниқлиги учун ҳар йили шатак мосламаси датчигини калибрланг. Калибрлаш тартиби учун ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис — Текшириш бўлимидаги Шатакка олиш рамаси датчиги қисмига қаранг.

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли параметр билан жиҳозланган бўлсагина, намоиш этилади.



RXA0180074—UN—09OCT20

AutoLoad намунаси

AutoLoad бош саҳифасидаги мавжуд элементлар:

Скрепер жойлашуви ҳолати индикатори — ўрнатилган нуқталарга нисбатан скрепер жойлашуви ҳолатини кўрсатади. Бу Оператор қўлланмасининг AutoLoad созламалари — Скрепер ҳолати рукнига қаранг.



RXA0180085—UN—09OCT20

Бошланғич тортиш қаршилиги

ҚАЙД: Ҳар бир бириктирилган AutoLoad учун мос скрепер модул кўрсатилади.

Бошланғич тортиш қаршилиги — жорий бошланғич тортиш қаршилиги созламасини кўрсатади ва ростлайди. Ушбу оператор қўлланмасининг AutoLoad созламалари — Бошланғич тортиш қаршилиги рукнига қаранг.



RXA0180092—UN—09OCT20

Скрепер ҳолати

ҚАЙД: Ҳар бир бириктирилган AutoLoad учун мос скрепер модул кўрсатилади.

Скрепер ҳолати — жорий скрепер жойлашуви ва ўрнатиш нуқталарини кўрсатади ва ростлайди. Бу Оператор қўлланмасининг AutoLoad созламалари — Скрепер ҳолати рукнига қаранг.



RXA0180075—UN—09OCT20

Ўртача тортиш қаршилиги

Ўртача тортиш қаршилиги — жорий ўртача тортиш қаршилиги созламасини кўрсатади ва ростлайди. Бу Оператор қўлланмасининг AutoLoad созламалари — Ўртача тортиш қаршилиги рукнига қаранг.



RXA0180071—UN—09OCT20

Юклама ҳисоби

ҚАЙД: Ҳисоблагич максимал қийматга (9999 юклама) етса, ҳисоблагич нолга қайта тикланади.

Юклама ҳисоби — кўчирилайдиган скрепер юкламалари сонини кўлда кўрсатади ва ростлайди. Автоматик юклама ҳисобини фаоллаштириш/

фаолсизлантириш учун оператор қўлланмасининг AutoLoad соzламалари – Қўшимча бўлимига қаранг.



RXA0180090—UN—09OCT20
Юклама ҳисобини қайта соzлаш

Юклама ҳисобини тиклаш — юклама ҳисобини нолга тиклайди. Танлашни тасдиқлаш учун саҳифа кўрсатилади.



RXA0180094—UN—09OCT20
SCV очик



RXA0180093—UN—09OCT20
SCV қулфланган

Ҳолат — SCVнинг қулфланган ёки очилган ҳолатини кўрсатади.



RXA0167071—UN—21MAR19
Қўшимча соzламалар

Қўшимча соzламалар — қўшимча ростлашлар ва кам ишлатиладиган соzламаларга кирилади. Ушбу Оператор соzламалари бўлимидаги AutoLoad соzламалари – Қўшимча қисмига қаранг.

Иш саҳифаси модуллари

Схема менежери ёрдамида ушбу иловани ишга тушириш саҳифалари учун модулларни қўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

Мисол:



Ҳолати

RXA0180089—UN—09OCT20

ҚАЙД: Иловангиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланишингиз мумкин.

Ҳолати — Ҳолат модулига тезкор кириш.

kd34109,1665685510737-UZ-12DEC23

AutoLoad соzламалари – Скрепер ҳолати

Ҳолат индикатори ўрнатилган нуқталарга нисбатан скрепернинг жорий жойлашувини кўрсатади. Индикатор ранги AutoLoad тизимининг жорий ҳолатига (қазииш жараёни фазаси) боғлиқ равишда ўзгаради.

Ҳолат индикаторлари:



RXA0177921—UN—14MAY20
Ҳолат индикатори

- **Қора индикатор** — скрепер ташиш ҳолатида бўлганида индикатор қора рангда ёнади.
- **Кулранг индикатор** — носозлик аниқланса, индикатор ёнмайди ва кулранг кўрсатилади.
- **Яшил индикатор** — скрепер кесиишга киритиш ҳолатида бўлганида индикатор яшил рангда ёнади.
- **Кўк индикатор** — скрепер юклаш ҳолатида бўлганида индикатор кўк рангда ёнади.
- **Тўқ сариқ индикатор** — скрепер тайёр ҳолатида бўлганида индикатор тўқ сариқ рангда ёнади.

KD34109,000063C-UZ-23JUN22

AutoLoad соzламалари – Бошланғич тортиш қаршилиги

Бошланғич тортиш қаршилиги соzламаси оператор унинг ёрдамида кесикка киритиш пайтида тизимнинг ишчи юкласини соzлаши мумкин бўлган воситадир. Соzлама кесиишнинг дастлабки ярмига таъсир кўрсатади.

ҚАЙД: Ҳар бир бириктирилган AutoLoad учун мос скрепер модул кўрсатилади.

Ўзгартириш тартиби:

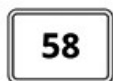


RXA0180084—UN—09OCT20
Ошириш



RXA0180078—UN—09OCT20
Камайтириш

Соzламани ошириш учун плюс (+/++) ёки камайтириш учун (-/--) ни танланг. (+) ва (-) га нисбатан юқориоқ тезликда қийматни ошириш ёки камайтириш учун (++) ва (--) белгиларидан фойдаланинг.



Қиймат

RXA0180098—UN—09OCT20

Ростлаш вақтида қиймат экранда кўрсатилади, бу эса белгиланади.



Индикатор

RXA0169143—UN—25JUN19

Индикатор жорий созламани кўрсатади. Максимал созламага (250) қанчалик яқин бўлса, кесиш шунча кескин (оғир) бўлади. Минимал созламага (0) қанчалик яқин бўлса, кесиш шунча енгил (енгилроқ) бўлади.

KD34109,000063D-UZ-23JUN22

AutoLoad созламалари – Скрепер ҳолати

Скрепер жойлашуви саҳифаси скрепернинг жорий жойлашувини кўрсатади ва скрепернинг ўрнатилган нуқталарини ростлашга имкон беради.

ҚАЙД: Ҳар бир бириктирилган AutoLoad учун мос скрепер модул кўрсатилади.

Ўзгартириш тартиби:



Ўрнатилган нуқта индикаторлари

RXA0180095—UN—09OCT20

Ўрнатилган нуқта индикаторлари – учта скрепер жойлашувини ўрнатиш нуқтасини ифодаладиган кичик сариқ индикаторлар. Учта жойлашувининг барчаси AutoLoad ишлаши учун созланиши керак.

- Ташиш (юқори)
- Тайёр (қуйи)
- Юклаш (текис даража)



RXA0180097—UN—09OCT20

Юқори чегарани ўрнатиш

Ташиш — скреперни ташиш учун исталган жойлашув. Скрепер исталган жойлашувга кўчирилгандан кейин юқори чегара калитини созлашни танланг. Скреперни ташиш ҳолатига кўчириш учун тегишли SCV дастаги стопорни кенгайтиришга ўтказилиши мумкин. Дастак сурилганда скрепер ўрнатилган жойлашувдан юқорида бўлса, у ҳаракатланмайди. SCVни бошқариш дастаги ростланиши ҳолатлари ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун мазкур Оператор қўлланмасидаги Тақсимлаш клапанлари бўлимининг SCV бошқарув дастагини ростлаш қисмига қаранг.



RXA0180086—UN—09OCT20

Пастки чекловни ўрнатиш

Тайёр — скрепер учун исталган бўшаиш жойлашуви. Скрепер исталган жойлашувга кўчирилгандан кейин пастки чегара калитини созлашни танланг. Скреперни тайёр ҳолатига кўчириш учун тегишли SCV дастаги стопорни қайтаришга ўтказилиши мумкин. Дастак сурилганда скрепер ўрнатилган жойлашувдан пастда бўлса, у ҳаракатланмайди. SCVни бошқариш дастаги ростланиши ҳолатлари ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун мазкур Оператор қўлланмасидаги Тақсимлаш клапанлари бўлимининг SCV бошқарув дастагини ростлаш қисмига қаранг.



RXA0180082—UN—09OCT20

Текис даражани ўрнатиш

ҚАЙД: Жон Дир тушиш маркази пичоқлари ерга кириши учун пасайтирилишини тавсия қилади. Тушиш маркази пичоқларини тушириш ташқи тигларнинг ерга тегишига имкон берган ҳолда тушиш маркази тиглари ерга киришига имкон беради.

Юклаш — кесишга кириши учун скрепер учун исталган жойлашув. Скрепер исталган жойлашувга кўчирилгандан кейин пастки текис ерга созлашни танланг.



RXA0169140—UN—25JUN19

Скрепер жойлашуви индикатори

Ҳолат индикатори – скрепернинг жорий ҳолатини кўрсатади.

KD34109,000063E-UZ-23JUN22

AutoLoad созламалари – Ўртача тортиш қаршилиги

Ўртача тортиш қаршилиги созламаси оператор унинг ёрдамида кесикка охиригача киритилганидан кейин тизимнинг ишчи юкламасини созлаши мумкин бўлган воситадир. Созлама кесишнинг охириги ярмига таъсир кўрсатади. Ушбу созлама барча скреперлар учун бир хил ва фақатгина битта жойга ўрнатилади.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0180077—UN—09OCT20
Камайтириш



RXA0180083—UN—09OCT20
Ошириш

Созламани ошириш учун плюс (+/++) ёки камайтириш учун (-/--) ни танланг. (+) ва (-) га нисбатан юқориқроқ тезликда қийматни ошириш ёки камайтириш учун (++) ва (--) белгиларидан фойдаланинг.



RXA0180098—UN—09OCT20
Маълумотларни киритиш майдони

Ростлаш вақтида қиймат экранда кўрсатилади, бу эса белгиланади.



Индикатор

RXA0169143—UN—25JUN19

Индикатор жорий созламани кўрсатади. Максимал созламага (250) қанчалик яқин бўлса, кесиш шунча кескин (оғир) бўлади. Минимал созламага (0) қанчалик яқин бўлса, кесиш шунча енгил (енгилроқ) бўлади.

KD34109,000063F-UZ-23JUN22

AutoLoad созламалари – Кенгайтирилган

Қўшимча созламалар батафсил созламаларга ўтиш ва камроқ фойдаланиладиган созламаларга кириш имконини беради.

Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд пунктлар:



Созлаш устаси

RXA0180096—UN—09OCT20

AutoLoad созламаси – Созлаш устаси AutoLoad

скрепер жойларини созлашни кетма-кетликда олиб боради.



Auto Dimensions



Manual Dimensions

RXA0180091—UN—09OCT20

Автоматик/қўл ўлчамлари

Скрепер ўлчамлари – скрепер модели ёрдамида ўлчамларни созланг ёки қўлда киритинг. Бу Оператор қўлланмасининг AutoLoad созламалари – Скрепер ўлчамларига қаранг.



ЁНИҚЎЧИҚ

RXA0167187—UN—22MAR19

ҚАЙД: AutoLoad тизими юклаш миқдорини ҳар сафар автоматлашган кесик фаолсизлантирилганида; скрепер бошқарувини қўлда бажарганда ёки юқори созланган ҳолатга фиксация қилинганда ошириб боради. Агар автоматлашган кесик тўхтатилса ёки қайта ишга туширилса, юклаш миқдори икки марта ошади. Агар керак бўлса, юклаш миқдори қўлда тузатилиш зарур бўлади. AutoLoad тизими ҳар бир алоҳида скрепер(лар) юкламасини ҳисоблайди, цикллар сонини эмас.

Юклама ҳисоби – автоматик юклаш ҳисобини фаоллаштириш учун ЁҚИШ ёки фаолсизлантириш учун ЎЧИРИШНИ танланг.

KD34109,0000640-UZ-23JUN22

AutoLoad созламалари – Скрепер ўлчамлари

Скрепер ўлчамларини қўлда ёки моделига кўра созланг.

Ўзгартириш тартиби:

Моделни танлаш орқали созлаш:



Auto Dimensions

RXA0180072—UN—09OCT20

Автоматик ўлчамлар

1. Автоматик ўлчамларни танланг.



Моделни танлаш каттачаси мисоли

RXA0180076—UN—09OCT20

2. Моделни танлаш катакчасини танланг.



RXA0180088—UN—09OCT20

Моделлар рўйхати мисоли

B

13 ft

RXA0180080—UN—09OCT20

B ўлчам мисоли

3. Пичоқдан ўқчага ўлчамини киритиш учун B киритиш катагини танланг. Ўлчамни киритиш учун A рақам панели кўрсатилади.

3. Рўйхатдан моделни танланг.

Ўлчамларни киритиш орқали созлаш учун:

ҚАЙД: Скрепер ўлчамлари фақатгина агар трактор, шатак мосламаси ва скрепер AutoLoad тизими таркибий қисмлари билан жиҳозланган бўлса, киритилиши мумкин.

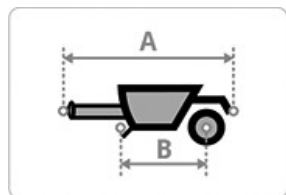


Manual Dimensions

RXA0180087—UN—09OCT20

Қўл ўлчамлари

1. Қўл ўлчамларини танланг.



RXA0180081—UN—09OCT20

Ўлчам тавсияси

- A ўлчам (скрепернинг бўйи) скрепернинг олд тилчаси штифти ва орқа штифти ўртасидаги тандем скреперни боғловчи масофадир.
- B ўлчам (пичоқдан ўқча) ўқча кўндаланг тиг энг саёз кесувчи тиг учидан орқа ўқчага бўлган масофадир.

A

22 ft

RXA0180079—UN—09OCT20

A ўлчам мисоли

2. Скрепер бўйи ўлчамини киритиш учун A киритиш катагини танланг. Ўлчамни киритиш учун A рақам панели кўрсатилади.

Жон Дир скрепер ўлчами жадвали

Жон Дир скрепер ўлчами жадвали		
Скрепер модели	Скрепер тилчаси штифтидан орқа штифтгача узунлик (А)	Скрепер тигидан орқа ўқгача узунлик (В)
	фут	
1510C	24,3	8,3
1510DC	24,3	8,3
1512C	23,3	7,6
1810C	27,0	9,3
1810DC	27,0	9,3
1812C	24,3	8,3
1812DC	24,3	8,3
1814C	24,6	7,6
1814DC	24,6	7,6
2112C	29,2	9,6
2112DC	29,2	9,6
1512E	27,7	7,8
1612DE	27,7	7,8
1810E	29,2	9,3
2010DE	29,2	9,3
2010DE иккита шина	31,2	10,5
1814E	26,3	7,8
2014DE	26,3	7,8
2112E	31,6	9,8
2412DE	32,8	9,8
2412DE иккита шина	33,9	10,5

KD34109,0000641-UZ-17OCT23

Гусеницалар — Умумий маълумот

Гусеницадан фойдаланиш бўйича умумий кўрсатмалари

МУҲИМ: Гусеница ва гусеница тизими компонентларига зарар етишини олдини олинг, гусеницаларни олдиндан текширинг.

- Йўлда биринчи марта тракторни ҳайдашдан аввал гусеницаларни олдиндан текширинг. Ушбу оператор қўлланмасининг обкатка пайтида сервис (100 соат ёки камроқ) бўлимида гусеница тизими обкаткасини амалга оширишга қаранг.
- Янги гусеница ва ғилдираклар билан катта тезликда ҳаракатланишдан сақланинг, айниқса дастлабки 50-100 соат ичида.

Трансмиссия ва гусеницанинг хизмат муддатини узайтириш учун тупроқнинг ҳаддан зиёд зичлашининг олдини олинг ва силжиш қаршилигини камайтиринг: жуда кўп балласт қўшманг. Ҳеч қачон 7.1 км/с (4.4 мил/с) дан паст тезликда ишлаш ва тўлиқ қувватда доимий ортиқча юкламаларга олиб келувчи балластни қўшманг.

Ишқаланиш кучайганда чиқиндилар тўпланиши ёнғин келтириб чиқариши мумкин. Гусеница ва трактор рамаси ўртасидаги чиқинди йиғилиш нуқталаридан қолдиқларни тозаланг.

Гусеницани мой, солидол ёки бошқа бензини бор кимёвий моддаларда ишлатишдан сақланинг. Ушбу материалларнинг техник хизмат пайтида гусеница ва ғилдиракларга тўкилишидан эҳтиёт бўлинг.

Гусеницанинг ишлаш муддатини узайтириш

Гусеница каркаслари нотекис ейилишларни ортиқча бўлишини олдини олишга мўлжалланган, лекин бунинг учун каркасининг бутунлиги таъминланиши лозим. Пўлат каркасга намлик тегишидан сақлаш ва ортиқча маҳаллий кабель юкламаси юз беришини олдини олиш жуда муҳим саналади. Гусеницали машина эгалари гусеницанинг максимал яроқлилиқ муддатига эришиш ва ишлатиш билан юзага келадиган муаммоларга дуч келмасликлари учун ушбу йўриқномаларга амал қилишлари маслаҳат берилади, зеро буларнинг барчаси техник хизмат харажатларининг қисқаришига олиб келади:

- Йўлда юришни камайтиринг. Йўлда ҳаддан ташқари кўп юриш гусеницанинг далада юришга қараганда 15 мартагача кўпроқ ейилишига олиб келади
 - Йўлда юрганда транспорт юкини камайтиринг.
 - Айниқса максимал қулай шароитларда ҳаракатланиш тезлигини камайтиринг.
- Тўғри ишлатиш техникаларидан фойдаланинг

- Гусеница ейилишини камайтириш учун сирпаниш ва ерни тишлаш элементларининг ювилишини олдини олинг.
- Ариқлардан кечиб ўтаётганда ёки бурилишларда эҳтиёткорлик билан ҳаракатланинг. Ариқлардан диагонал шаклда кечиб ўтиш гусеницанинг марказий қисмида таянчсиз қолишига ва тарангловчининг рўпарадаги қирғоққа урилишига сабаб бўлади, бу эса бир лаҳзага тарангликни йўқолишига ва марказий қисмининг пастга ва ғилдираклардан ташқарига тушиб кетишига олиб келади ҳамда айниқса бурилиш пайтида гусеницанинг изидан чиқиб кетиш хавфи катта.
- Храповик бурилиши ёки сирпанмай бошқариш техникасидан фойдаланинг. Даланинг охирида бурилатганда бошқариш бир неча кичик бурилишлар, ҳар бир храповик бошқаруви орасида нейтрал ҳолатга қайтиш орқали амалга оширилиши мумкин. Бу кўпроқ тортишга еришиш ва бурилишни янада самарали тугатиш бурилиш вақтида қувватни ёкиш ва айланишга қараганда ерга камроқ тегишга ёрдам беради.

• Гусеницанинг тўғри таранглигини ушлаб туриш

- Тарангликнинг йўқолиши сирпаниш ва моддалар йиғилиб қолиши сабабли гусеницаларнинг ва камарнинг ички томонининг тез ейилишига олиб келади.
- Ҳаддан ташқари таранглик ортиқча юкламага ва шасси подшипниклари, ички гусеница кабеллари ва гусеница рамаси зўриқишига олиб келади.

• Ортиқча моддаларни гусеницадан ташқарида сақланг

Гусеницада ўткир, қаттиқ материалларнинг бўлиши унинг айрим қисмларида ейилиш ва кейинчалик гусеница каркасида намлик тўпланишга олиб келади.

EC82310.0000550-UZ-05JUL22

Гусеница сервис

Гусеница тизими учун сервис маълумотлари ушбу Оператор қўлланмасининг сервис бўлимларида мавжуд.

Сервис вазифаси	Қаранг
Гусеница ейилиши	Сервис — Текшириш
Гусеница тўғрилиги	
Гусеница таранглиги	
Узатма ва оралиқ ғилдираклар ва ўрта роликлар	
Гусеницада чиқинди тўпланиши	

Сервис вазифаси	Қаранг
Ўрта роликларда мой миқдори	
Оралик ғилдирак втулкасидаги мой миқдори	
Етакловчи ғилдирак гайкалари, оралик ғилдирак ва ўрта ролик қалпоқчали винтлари	Сервис—Қотириш
Ҳаракатланувчи штанга буфер стопорлари	Сервис—Алмаштириш
Гусеница тарангловчи цилиндрлари	Сервис — мойлаш

EC82310,0000526-UZ-21SEP21

Ўриндиқлар

Пневматик ўриндиқни ростлаш



RXA0167353—UN—03APR19

Пневматик ўриндиқ

ҚАЙД: Танлаш, премиум ёки сўнгги қулайлик тўпламини кўрсатади, иккисининг таркибига киритилмаса, функция киритилади.



RXA0167320—UN—03APR19

Тирсакқўйғич баландлигини бошқариш

Чап тиргак баландлиги — бўшашиш учун ростлаш мурватини соат милага тескари буранг. Тирсакқўйғични юқорига ёки пастга исталган ҳолатга силжитинг ва мурватни соат йўналишида бураб қотиринг.



RXA0167321—UN—03APR19

Тирсакқўйғич оғиши бошқаруви

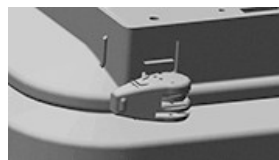
Чап тирсакқўйғич оғиши — тирсакқўйғичнинг оғиш бурчагини ростлаш учун ростлаш мурватини буранг.



RXA0167322—UN—03APR19

Бурилиш қулфланиши бошқаруви

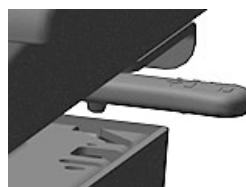
Ўриндиқ бурилиши — ўриндиқ бурилишига имкон бериш учун дастакни юқорига жойланг. Ўриндиқ бурилишига қарши қулфланмаслиги учун пастки ҳолатга (кўрсатилган) жойланг. Ўриндиқни бир нечта ҳолатларга қулфланиши керак.



RXA0167344—UN—03APR19

Олдинга/орқага аттенюация қулфланиши бошқаруви

Олдинга/орқага аттенюация — ҳаракатланишга имкон бериш учун дастакни олдинга ҳолатига (кўрсатилган) буранг. Ҳаракатни қулфлаш учун дастакни орқа ҳолатига буранг. Қулфлаш учун ўриндиқ марказий ҳолатда бўлиши керак.



RXA0167345—UN—03APR19

Чап/ўнга аттенюация қулфланиши бошқаруви

Чап/ўнга аттенюация — ҳаракатланишга имкон бериш учун дастакни олдинга ҳолатига (кўрсатилган) буранг. Ҳаракатни қулфлаш учун дастакни орқа ҳолатига буранг. Қулфлаш учун ўриндиқ марказий ҳолатда бўлиши керак.



RXA0167343—UN—03APR19

Ҳаракатланиш қаттиқлигини бошқариш

Ҳаракатланиш қаттиқлиги — дастакни уч ҳаракатланиш қаттиқлигининг бирига сурунг:

- Энг қаттиқ (олд ҳолат)
- Ўртача қаттиқлик (марказий ҳолат)
- Энг кам қаттиқлик (орқа ҳолат)

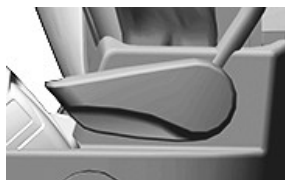


RXA0167326—UN—03APR19

Ўриндиқ баландлигини бошқариш

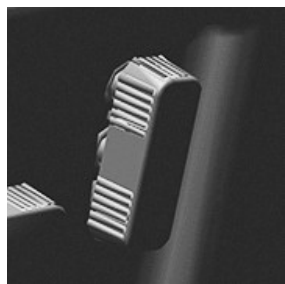
Ўриндиқ баландлиги — ўриндиқни кўтариш учун (юқори стрелка кўрсатилган) юқорига кўтаринг ёки

Ўриндиқни тушириш учун (пастки стрелка) пастга туширинг.



RXA0167340—UN—03APR19
Орқа суянчиқ бурчаги бошқаруви — танлаш

Орқа суянчиқ бурчаги (танлаш) — дастакни юқорига тортинг ва бурчакни ростланг. Исталган бурчакка етилганида дастакни кўтаринг. Орқа ўриндиқ энг яқин фиксаторга блокланади.



RXA0167327—UN—03APR19
Орқа суянчиқ бурчаги бошқаруви — премиум ва сўнгги

Орқа суянчиқ бурчаги (премиум ва сўнгги) — орқа ўриндиқ сурилиши учун тугмани исталган йўналишга буринг.



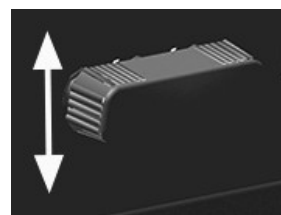
RXA0167341—UN—03APR19
Олдинга/орқага ҳолати бошқаруви — танлаш

Олд/орқа ўриндиқ ҳолати (танлаш) — панелни тортинг ва ҳолатини ростланг. Исталган ҳолатга етилганида панелни кўтаринг. Ўриндиқ энг яқин фиксаторга блокланади.



RXA0167328—UN—03APR19
Олдинга/орқага ҳолати бошқаруви — премиум ва сўнгги

Олд/орқа ўриндиқ ҳолати (премиум ва сўнгги) — ўриндиқ сурилиши учун тугмани исталган йўналишга буринг.



RXA0167329—UN—03APR19
Ёстиқ оғиши бошқаруви — премиум ва сўнгги

Ёстиқ оғиши (премиум ва сўнгги) — олд ўриндиқ ёстиғи сурилиши учун тугманинг олдини исталган йўналишга буринг.



RXA0167342—UN—03APR19
Белни ростлаш бошқаруви — танлаш

Бел суянчиғини ростлаш (танлаш) — бел суянчиғи даражасини ростлаш учун дастакни суринг. Исталган миқдорда таянчга етиш учун дастакни суришда давом этинг.



RXA0167330—UN—03APR19
Бел суянчиғи баландлигини бошқариш — премиум

Бел суянчиғи баландлиги (премиум) — бел суянчиғини кўтариш учун (юқори стрелка) юқорига кўтаринг ёки бел суянчиғини тушириш учун (пастки стрелка) пастга туширинг.



RXA0167331—UN—03APR19
Бел суянчиғи баландлигини бошқариш — сўнгги

Бел суянчиғи баландлиги (сўнгги) — бел суянчиғини кўтариш учун (юқори томон бошқаруви) юқорига кўтаринг ёки бел суянчиғини тушириш учун (пастки томон бошқаруви) пастга туширинг.



RXA0167332—UN—03APR19

Бел суянчиғи кенгайтмасини бошқариш — премиум

Бел суянчиғини кенгайтмаси (премиум) — бел суянчиғида ҳаво даражасини ростлаш учун қўшиш (+) ёки олиш (-) тугмасини босинг.



RXA0167333—UN—03APR19

Бел суянчиғи кенгайтмасини бошқариш — сўнгги

Бел суянчиғини кенгайтмаси (сўнгги) — бел суянчиғида ҳаво даражасини ростлаш учун қўшиш (ўнг томон бошқаруви) ёки олиш (чап томон бошқаруви) тугмасини босинг.



RXA0167334—UN—03APR19

Ёстиқ узунлиги бошқаруви — премиум ва сўнгги

Ёстиқ узунлиги (премиум ва сўнгги) — ёстиқ узунлигини ростлаш учун ошириш (юқори) ёки тушириш (пастки) тугмасини босинг.



RXA0167335—UN—03APR19

Орқа валиклар бошқаруви — сўнгги

Орқа валиклар (сўнгги) — орқа суянчиқ валикларида ҳаво миқдорини ростлаш учун қўшиш (+) ёки олиш (-) тугмасини босинг.



RXA0167337—UN—03APR19

Массаж бошқаруви — сўнгги

Массаж (сўнгги) — биринчи массаж шаклини танлаш учун пастни (1) ёки иккинчи массаж шаклини танлаш учун юқорини (2) босинг. Массаж қилишни

ўчириш учун танланган шаклни босинг. Массаж функцияси 10 дақиқадан кейин ўчади.



RXA0173802—UN—14JAN20

Шамоллатиш/иссиқлик бошқаруви — сўнгги

Шамоллатиш/иссиқлик (сўнгги) — шамоллатишни танлаш учун чап (қўк белги) ёки иситишни танлаш учун ўнг томонни (қизил белги) босинг.



RXA0173801—UN—14JAN20

Шамоллатиш/иссиқлик интенсивлиги бошқаруви — сўнгги

Шамоллатиш/иссиқлик интенсивлиги (сўнгги) — уч созламадан бирини танланг:

- Юқори (баланд)
- Ўчиқ (марказ)
- Паст (қуйи)

KD34109,00004B0-UZ-09DEC20

ActiveSeat II иловасини ростлаш



RXA0167319—UN—04APR19

ActiveSeat II

ҚАЙД: Премиум ёки сўнгги қулайлик тўпламини кўрсатади, иккисининг таркибига киритилмаса, функция киритилади.



RXA0167320—UN—03APR19

Тирсакқўйгич баландлигини бошқариш

Чап тиргак баландлиги — бўшатиш учун ростлаш мурватини соат милага тескари буранг. Тирсакқўйгични юқорига ёки пастга исталган ҳолатга силжитинг ва мурватни соат йўналишида бураб қотириш.



RXA0167321—UN—03APR19

Тирсакқўйгич оғиши бошқаруви

Чап тирсакқўйгич оғиши — тирсакқўйгичнинг оғиш бурчагини ростлаш учун ростлаш мурватини буриш.



RXA0167322—UN—03APR19

Бурилиш қулфланиши бошқаруви

Ўриндиқ бурилиши — ўриндиқ бурилишига имкон бериш учун дастакни юқорига жойланг. Ўриндиқ бурилишига қарши қулflanмаслиги учун пастки ҳолатга (кўрсатилган) жойланг. Ўриндиқни бир нечта ҳолатларга қулфланиши керак.



RXA0169491—UN—02JUL19

Ёнга аттенюация қулфланиши бошқаруви

Ёнга аттенюация — ёнга ҳаракатни қулфлаш учун пол билан параллел (дастак маҳкамланади) бўлгунича дастакни буриш. Ёнга ҳаракатга рухсат бериш ва қулфлаш учун пол билан параллел (дастак маҳкамланади) бўлгунича дастакни орқага буриш.



RXA0167325—UN—03APR19

Ҳаракатланиш қаттиқлигини бошқариш

Ҳаракатланиш қаттиқлиги — дастакни уч ҳаракатланиш қаттиқлигининг бирини танланг:

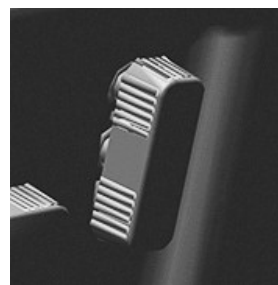
- Энг қаттиқ (+)
- Ўртача қаттиқлик (марказий ҳолат)
- Энг кам қаттиқлик (-)



RXA0167326—UN—03APR19

Ўриндиқ баландлигини бошқариш

Ўриндиқ баландлиги — ўриндиқни кўтариш учун (юқори стрелка кўрсатилган) юқорига кўтаринг ёки ўриндиқни тушириш учун (пастки стрелка) пастга туширинг.



RXA0167327—UN—03APR19

Орқа суянчиқ бурчаги бошқаруви

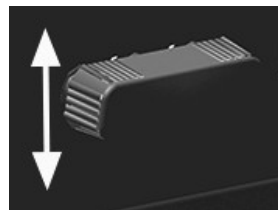
Орқа суянчиқ бурчаги — орқа ўриндиқ сурилиши учун тугмани исталган йўналишга буриш.



RXA0167328—UN—03APR19

Олдинга/орқага ҳолати бошқаруви

Олд/орқа ўриндиқ ҳолати — ўриндиқ сурилиши учун тугмани исталган йўналишга буриш.



RXA0167329—UN—03APR19

Ёстиқ оғишини бошқариш

Ёстиқ оғиши — олд ўриндиқ ёстиғи сурилиши учун тугманинг олдини исталган йўналишга буриш.



RXA0167330—UN—03APR19

Бел суянчиғи баландлигини бошқариш — премиум

Бел суянчиғи баландлиги (премиум) — бел суянчиғини кўтариш учун (юқори стрелка) юқорига кўтаринг ёки бел суянчиғини тушириш учун (пастки стрелка) пастга тушинг.



RXA0167331—UN—03APR19

Бел суянчиғи баландлигини бошқариш — сўнги

Бел суянчиғи баландлиги (сўнги) — бел суянчиғини кўтариш учун (юқори томон бошқаруви) юқорига кўтаринг ёки бел суянчиғини тушириш учун (пастки томон бошқаруви) пастга тушинг.



RXA0167332—UN—03APR19

Бел суянчиғи кенгайтмасини бошқариш — премиум

Бел суянчиғини кенгайтмаси (премиум) — бел суянчиғида ҳаво даражасини ростлаш учун қўшиш (+) ёки олиш (-) тугмасини босинг.



RXA0167333—UN—03APR19

Бел суянчиғи кенгайтмасини бошқариш — сўнги

Бел суянчиғини кенгайтмаси (сўнги) — бел суянчиғида ҳаво даражасини ростлаш учун қўшиш (ўнг томон бошқаруви) ёки олиш (чап томон бошқаруви) тугмасини босинг.



RXA0167334—UN—03APR19

Ёстиқ узунлигини бошқариш

Ёстиқ узунлиги — ёстиқ узунлигини ростлаш учун ошириш (юқори) ёки тушириш (пастки) тугмасини босинг.



RXA0167335—UN—03APR19

Орқа валиклар бошқаруви — сўнги

Орқа валиклар (сўнги) — орқа суянчиқ валикларида ҳаво миқдорини ростлаш учун қўшиш (+) ёки олиш (-) тугмасини босинг.



RXA0167337—UN—03APR19

Массаж бошқаруви — сўнги

Массаж (сўнги) — биринчи массаж шаклини танлаш учун пастни (1) ёки иккинчи массаж шаклини танлаш учун юқорини (2) босинг. Массаж қилишни ўчириш учун танланган шаклни босинг. Массаж функцияси 10 дақиқадан кейин ўчади.



RXA0173802—UN—14JAN20

Шамоллатиш/иссиқлик бошқаруви — сўнги

Шамоллатиш/иссиқлик (сўнги) — шамоллатишни танлаш учун чап (кўк белги) ёки иситишни танлаш учун ўнг томонни (қизил белги) босинг.



RXA0173801—UN—14JAN20

Шамоллатиш/иссиқлик интенсивлиги бошқаруви — сўнги

Шамоллатиш/иссиқлик интенсивлиги (сўнги) — уч созламадан бирини танланг:

- Юқори (баланд)
- Ўчиқ (марказ)

- Паст (қуйи)

KD34109,00004B1-UZ-21JUN22

Оператор жойидалиги датчиги

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Тизим оператор ўриндиқда эмаслигини сезса SCV автоматик тарзда ўчмайди.

Агар оператор ўриндиғини тарк этса, овозли огоҳлантириш 5 сония чалинади:

- Тормоз ва муфта тепкилари босилмайди ва машина НЕЙТРАЛ ҳолатда ёки тезлик нол бўлганида тўхтади. Машина 7 сониядан кейин ТЎХТАШ ҳолатига ўтади.
- ҚТҚ ишлаяпти. Автоматик ўчириш эътиборсиз қолдирилса, 7 сониядан кейин ҚТҚ автоматик ўчиб қолади. Автоматик ўчиш бўйича кўпроқ маълумот учун ҚТҚ — оператор қўлланмасининг Умумий маълумот бўлимида ҚТҚ созуламалари — Автоматик ўчишга қаранг.
- SCV ричаги фиксатор оқими ҳолатида.

TS36762,000023D-UZ-19APR21

Ўргатиш ўриндиғини ростлаш

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳатнинг олдини олиш учун қолган барча йўловчиларни трактор ва қурилмаларга яқинлаштирманг. Ўргатиш ўриндиғи фақат операторларни ўқитиш ёки машина муаммоларини диагностика қилишга мўлжалланган. Ҳар доим хавфсизлик камарини тақинг.



RXA0167301—UN—02APR19

Ўргатиш ўриндиғи



RXA0167302—UN—02APR19

Суянчиқ туширилган

Ўриндиқ суянчиғи — ёзув учун юза сифатида фойдаланишда суянчиқни олдинга итаринг.



RXA0167303—UN—02APR19

Ёстиқча тепада

Ўриндиқ ёстиқчаси — кабинага кириш ва чиқиш учун кўпроқ жой ажратишда ёстиқчани тепага итаринг.

KT81203,000058D-UZ-02APR19

Кўзгулар

Кўзгуларни ростлаш

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина мавжуд бўлади.



RXA0173907—UN—15JAN20

Кўзгуга мисол — Иккиталик кўзгу

Қўл кўзгу — бурчакни ростлаш учун кўзгу қирраларини босинг. Бир кўзгули кўзгулар ва иккиталик кўзгудаги пастки кўзгу қўлда ростланади.



RXA0167461—UN—12APR19

Қўл сурилма қулф дастағи

Қўл сурилма — ростлашга имкон бериш учун қулфлаш дастағини пастга босинг. Кўзгу тутқичини керакли ҳолатга суринг. Қулфлаш дастағини исталган ҳолатга қулфлаш учун орқага босинг.



RXA0168462—UN—31MAY19

Электр билан бошқариладиган кўзгу тугмаларига мисол

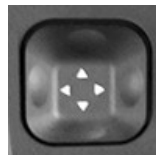
Электр билан бошқариладиган кўзгу тугмалари радиодан кейин жойлашган.



RXA0167462—UN—12APR19

Чап/ўнг кўзгуни танлаш

Кўзгуни танлаш — чап электр кўзгусида ростлашга имкон бериш учун чап томон стрелкани босинг. Ўнг электр кўзгусида ростлашга имкон бериш учун ўнг томон стрелкани босинг.

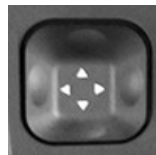


RXA0167463—UN—12APR19

Электр билан бошқариладиган кўзгу ростланиши

ҚАЙД: Кўзгу бурчаги тугмалари ўнг томонда жойлашган.

Электр кўзгу — ростланадиган кўзгуни танлагандан кейин тегишли йўналишда кўзгу бурчагини ростлаш учун стрелкаларни танланг. Иккиталик кўзгуда юқори кўзгу бу электр ростлаш ҳисобланади.



RXA0167463—UN—12APR19

Электр сурилма ростланиши

ҚАЙД: Сурилма тугмалари чап томонда.

Электр сурилма — ростланадиган кўзгуни танлагандан кейин кўзгу дастағини кенгайтириш учун чап томон ёки қайтариш учун ўнг томонни танланг.



RXA0167464—UN—12APR19

Иссиқликни ростлаш

Қиздирилган кўзгу — кўзгу иссиқлигини ўчириш учун ёкишда юқорини ёки ўчиришда пастки қисмни босинг. Иссиқлик ёнганида белги кўрсатилади.

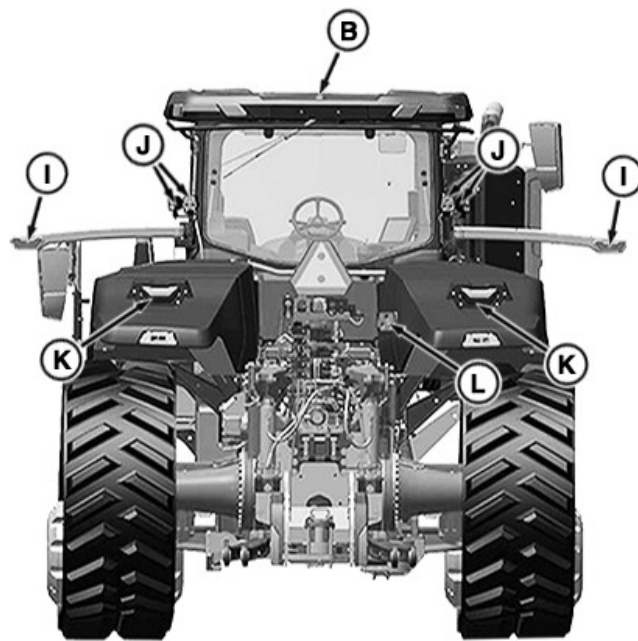
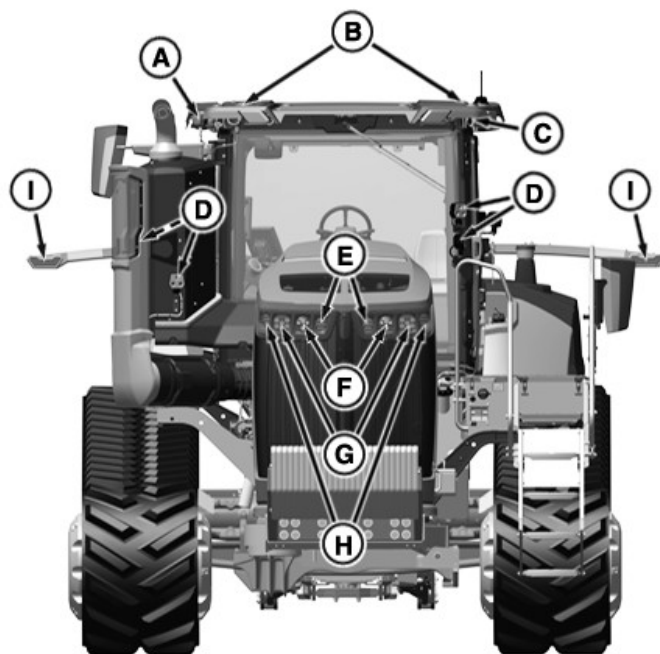
KD34109,00004B2-UZ-16JAN20

Чироқлар

Чироқ идентификацияси (А версия)

А версияда каттароқ фавкулодда чироқлар ёки

регистрация плитаси чироқлари мавжуд эмас. В версиясида бу чироқлар мавжуд.



- A—Томдаги иш чироғи (8 та)
B—Маёқ чироғи (3 та)
C—Хавфдан огоҳлантириш чироғи (4 та)
D—Олд томондаги ўрта-корпус иш чироғи (жиҳозланган бўлса) (2 ёки 4 та)
E—Фара олд иш чироғи (2 та)
F—Яқинни ёритувчи кабина фараси – Йўл (2 та)

- G—Узоқни ёритувчи фара – Йўл (2 та)
H—Фара бурчак иш чироғи (2 та)
I—Четларидан огоҳлантириш чироғи (4 та)
J—Орқа иш чироғи (4 та)
K—Қанот тиркама чироғи (2 та)
L—Орқа қўшимча ишчи чироғи (жиҳозланган бўлса)

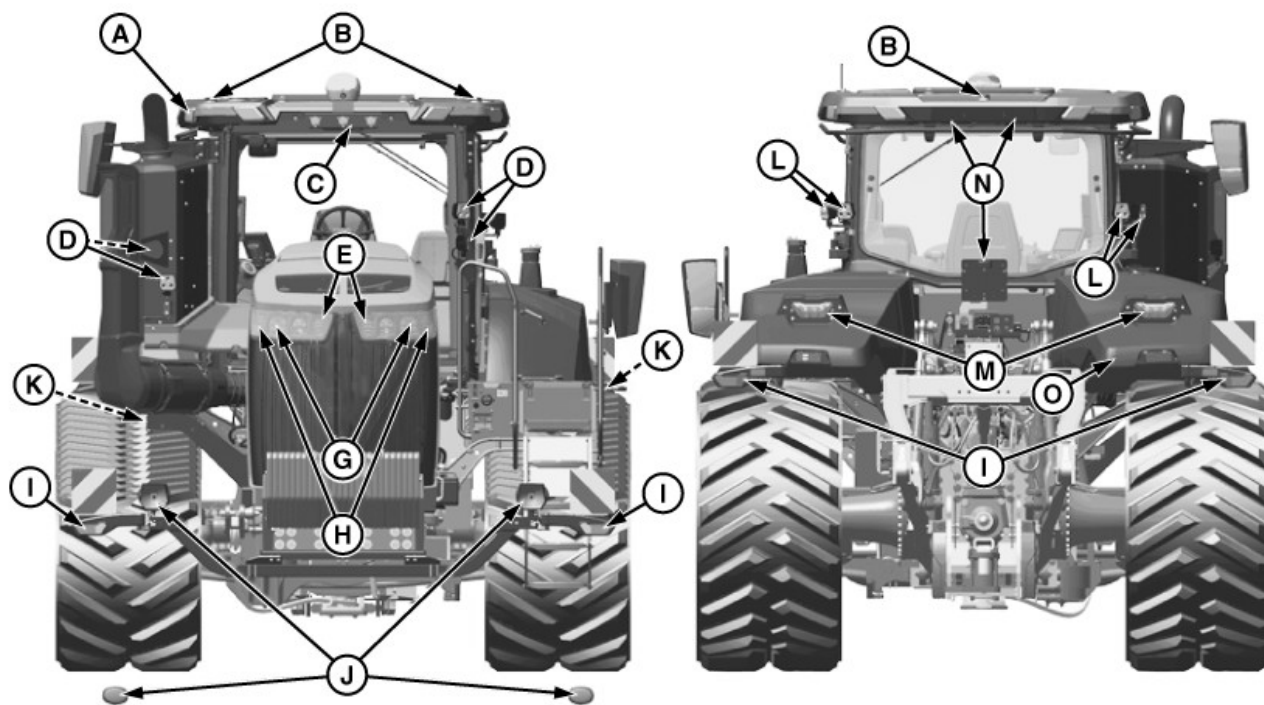
RXA0185327—UN—07SEP21

KT81203.000014F-UZ-24JUL23

Чироқ идентификацияси (В версия)

А версияда каттароқ фавкулодда чироқлар ёки

регистрация плитаси чироқлари мавжуд эмас. В версиясида бу чироқлар мавжуд.



RXA0190072—UN—26APR24

A—Томдаги иш чироғи (8 та)
 B—Маёқ чироғи (3 та)
 C—Ташиш чироғи (агар жиҳозланган бўлса) (3 та)
 D—Олд томондаги ўрта-корпус иш чироғи (жиҳозланган бўлса) (2 ёки 4 та)
 E—Фара олд иш чироғи (2 та)
 G—Узоқни ёритувчи фара—Йўл (2 та)
 H—Фара бурчак иш чироғи (2 та)

I—Четларидан огоҳлантириш чироғи (4 та)
 J—Қўшимча юритиш чироғи (жиҳозланган бўлса) (2 та)
 K—Ён габарит чироғи (жиҳозланган бўлса) (2 та)
 L—Орқа иш чироғи (4 та)
 M—Қанот тиркама чироғи (2 та)
 N—Рақам белгиси чироғи (жиҳозланган бўлса) (1 ёки 2 та)
 O—Орқа қўшимча ишчи чироғи (жиҳозланган бўлса)

chdx6jt,1714135751434-UZ-01MAY24

Чироқ созламалари — Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:



Меню

RXA0167075—UN—20MAR19

1. Меню



Машина созламалари
 RXA0167076—UN—20MAR19

2. Машина созламалари варағи



Чироқлар

RXA0168488—UN—05JUN19

3. Чироқлар

Иловага навигация панели орқали кириш:



Чироқлар

RXA0168455—UN—05JUN19

Дисплей остидаги навигация панелида чироқлар тугмасини босинг.

KD34109,00004D2-UZ-22JUN22

Чироқ созламалари

Чироқ иловаси чироқни олдиндан сошлаш конфигурацияларга киришга имкон беради. Олдиндан белгиланган созламалар учун созламаларни ростлаш учун тегишли варақни танланг. Машинага хос чироқлар учун оператор қўлланмаси бўлимидаги Чироқ идентификациясига қаранг. Оператор қўлланмасининг Олд консол бўлимида чироқ тугмаларига қаранг.

ҚАЙД: Ишчи чироқларни сошлаш мумкин. Йўл чироқларини сошлаб бўлмайди.

Чироқлар бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли параметр билан жиҳозланган бўлсагина намоиш этилади.



RXA0168489—UN—31MAY19

Иш чироқларига оид дастлабки созлама 1

Иш чироқлари 1-олдиндан ўрнатилган созлама — тез-тез ишлатиладиган чироқ гуруҳларини осонлик билан ёқинг. Оператор қўлланмасининг Чироқ созламалари—Иш чироқлари олдиндан ўрнатилган созламалар бўлимига қаранг.



RXA0168490—UN—31MAY19

Иш чироқларига оид дастлабки созлама 2

Иш чироқлари 2-олдиндан ўрнатилган созлама — тез-тез ишлатиладиган чироқ гуруҳларини осонлик билан ёқинг. Оператор қўлланмасининг Чироқ созламалари—Иш чироқлари олдиндан ўрнатилган созламалар бўлимига қаранг.



RXA0168491—UN—31MAY19

Капот/камар қатори чироқлари

Капот/камар қатори чироқлари — чироқлар йўл режимида бўлганида капот ва камар чизиғи чироқлари орасида алмаштиради. Оператор қўлланмасининг Чироқ созламалари — Капот/камар қатори чироқлари бўлимига қаранг.



RXA0168492—UN—31MAY19

Белгиланган панел

Белгиланган панел — танланган варақни кўрсатади.



RXA0168493—UN—31MAY19

Нўқсонли чироқ

Нўқсонли чироқ— ундов белгиси нўқсонли чироқни кўрсатади. Мисол: чироқ лампаси куйган.



RXA0167071—UN—21MAR19

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар — қўшимча ростлашлар ва кам ишлатиладиган созламаларга кирилади. Ушбу Оператор созламалари бўлимидаги Чироқ созламалари — Қўшимча қисмига қаранг.

Агрегат чироғи уланиши:

7 контактли розетка — агрегат чироқларини тракторга уланг. Ушбу Оператор қўлланмасидаги 7 контактли розетка қисмига қаранг.

Иш саҳифаси модуллари

Схема менежери ёрдамида ушбу иловани ишга тушириш саҳифалари учун модулларни қўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

Мисол:



RXA0168494—UN—31MAY19

Йўл чироқлари

ҚАЙД: Иловангиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланишингиз мумкин.

Йўл чироқлари — капот ва камар қатори чироқ гуруҳлари орасида тезкор алмаштиради.

Қисқа тугмалар

Ушбу илова учун тезкор тугмаларни Схема менежери ёрдамида тезкор тугмалар панелига қўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

Мисол:



Йўл чироқлари

RXA0168495—UN—31MAY19

ҚАЙД: Иловада ҳар хил тезкор тугмаларни ишлатиш мумкин.

Йўл чироқлари — капот ва камар қатори чироқ гуруҳлари орасида тезкор алмаштиради.

kd34109,1665686045943-UZ-13OCT22

Чироқ созламалари—Иш чироқларининг олдиндан ўрнатилган созламалари

Махсус мижоз эҳтиёжлари учун чироқнинг олдиндан ўрнатилган созламаларни мослаштиринг.

Ўзгартириш тартиби:

1. Керакли варақни танланг:



Иш чироқларига оид дастлабки созлама 1

RXA0168489—UN—31MAY19

а. Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1.



Иш чироқларига оид дастлабки созлама 2

RXA0168490—UN—31MAY19

б. Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2.



Уланган

RXA0168546—UN—31MAY19

- Жуфтланган чап ва ўнг чироқларни барча панелларда бир вақтда ёқиш ва ўчириш амалиётига рухсат бериш учун суриладиган тугмада улаш буйруғини танланг.



Узилган

RXA0168547—UN—31MAY19

- Жуфтланган чап ва ўнг чироқларни барча

панелларда бир вақтда ёқиш ва ўчириш амалиётига рухсат бериш учун суриладиган тугмада узиш буйруғини танланг.



RXA0168548—UN—31MAY19

Чироқ



RXA0168549—UN—31MAY19

Чироқни жуфтлаш



RXA0168550—UN—31MAY19

Тиркама чироғи

2. Сиз ёқишни истаган исталган чироқ, чироқни жуфтлаш ва/ёки тиркама чироғи калитларини танланг.



RXA0168551—UN—31MAY19

Белгиланган калит

ҚАЙД: Калит танланганда ажратиб кўрсатилади.

KD34109,00004D4-UZ-30AUG22

Чироқ созламалари — Капот/камар қатори чироқлари

Капот/камар қатори чироқлари варағи чироқлар йўл режимида бўлганида капот ва камар чизиғи чироқлари орасида алмаштиради.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0168552—UN—31MAY19

Капот чироқлари фаоллаштирилган

Капот чироқларини фаоллаштириш учун танланг.



RXA0168553—UN—31MAY19

Камар қатори чироқлари фаоллаштирилган

Камар қатори чироқларини танланг.

KD34109,00004D5-UZ-22JUN22

Чироқ созламалари – Қўшимча

Қўшимча созламалар батафсил созламаларга ўтиш ва камроқ фойдаланиладиган созламаларга кириш имконини беради.

Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд пунктлар:



RXA0168554—UN—31MAY19

Белгилаш катакчаси — Фаоллаштирилган

Машинага кириш/чиқиш чироғи — машинага кириш ва чиқишда қулайлик чироқларини ёқиш учун танланг. Фаоллаштирилганда катак белгилаш катакчасини кўрсатади. Қулайлик чироғи жойлари учун оператор қўлланмаси бўлимидаги Чироқ идентификациясига қаранг.

3 minutes

RXA0168555—UN—31MAY19

Танлаш катакчаси

Мотор ўчгандан кейин ёнувчи чироғи — мотор ўчирилгандан кейин махсус давомийликда чироқ ёниқ қолади. Танланадиган чиқиш чироғи давомийлиги рўйхатини кўрсатиш учун катакни танланг. Чиқиш чироғини фаолсизлантириш учун рўйхатда ЎЧИШ тугмасини ўз ичига олади.



RXA0167628—UN—26APR19

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

Кундузги ишлаш чироқлари — машина ёнганида ёки ҳаракатда бўлганида кундузи кўришни ошириш учун чироқ. Ёқиш учун ЁҚИШ, ўчириш учун ЎЧИРИШ тугмасини босинг.

TS36762,000024C-UZ-29JUN22

Авариявий чироқлар ва габарит чироқлари

⚠ ДИҚҚАТ: Бошқа машина билан йўл-транспорт ҳодисаси сабабли келиб чиқадиган жароҳат ёки ўлимнинг олдини олинг. Ҳар доим:

- Тракторни йўлда ёки магистралларда кечаси ёки кундузи ишлаётганда йўл чироқлари, габарит чироқлари ва бурилиш чироқларини ишлатинг.
- Барча қурилмани ёритиш ва белгилаш учун маҳаллий қонунлар ва тартибларга риоя қилинг.
- Барча йўл ҳаракати қоидаларига риоя қилинг.

Тракторнинг кенгайтирилган кенглиги учун габарит чироқлари бошқа машиналарга хабар беради. Агар трактор кенглиги ўзгарса, трактор мувофиқликка мос келишини таъминлаш учун маҳаллий қонунлар ва тартибларга қаранг.

ҚАЙД: Минтақа ва ўрнатилган жиҳозлар, авария чироғи тугмаси фаоллаштирилганда тугмалар огоҳлантириш индикатор чироқлари ишлашдан тўхташи мумкин.

Авария ва габарит чироқлари ёнишини фаоллаштириш учун аварийка чироқлари тугмасини босинг.

- Аварийка чироқлари тугмаси жойлашуви учун ушбу фойланиш йўриқномасининг CommandARM бошқаруви элементлари қисмидаги CommandARM Иқлим, радио ва ёриткичлар бошқарувига қаранг.
- Аварийка ва габарит чироқлари жойлашуви учун оператор қўлланмасининг бу бўлимида Чироқ идентификациясига қаранг. Аварийкалар ва габарит чироқлари ўз ичига қуйидагиларни олади:

- Олд ва орқа шифт чироқлари.
- Орқа паррак чироқлари (сарик линзалар билан жиҳозланган).
- Камар қатори чироқлари.

МУҲИМ: Шикастланишнинг олдини олиш учун авария чироқлар трактор бинода сақланганда тортилиши мумкин.

Габарит чироқлари. Функциялар фаол бўлганида габарит чироқлари ёнади:

- Авариявий сигнализациялар.
- Индикаторларни буринг.
- Лампаларни жойланг.

TS36762,0000250-UZ-21JUN22

Маёқ чироғи

Учта маёқ чироғи кабинанинг юқори қисмида:

- Иккита маёқ ҳар бир олд бурчақда жойлашган.
- Битта маёқ орқанинг марказида.

Аниқ жойи учун оператор қўлланмасининг бу бўлимида Чироқ идентификациясига қаранг.

Айланувчи маёқ чироғини ёқиш учун маёқча тугмасини босинг. Маёқ чироқлари тугмаси жойлашуви учун ушбу фойланиш йўриқномасининг CommandARM бошқаруви элементлари қисмидаги

CommandARM Иқлим, радио ва ёриткичлар бошқарувига қаранг.

TS36762,0000251-UZ-21JUN22

7 контактли розетка (А версиясидаги чироқ)

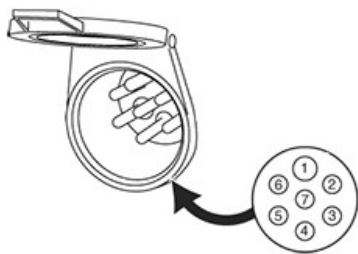
⚠ ДИҚҚАТ: Бахтсиз ҳодисалардан эҳтиёт бўлинг. Трактор сигналлари ва ёритиш мосламалари хира бўлганида уланган агрегатда доимо қўшимча ёритишдан фойдаланинг.

7 контактли розетка операторга агрегат чироқларини тракторга улашга имкон беринг.

Қуйидагилар юзасидан Жон Дир дилерига мурожаат қилинг:

- 7 контактли тиқинни мослаш.
- 7 штифтли коннектор аксессуарлари симлари билан трактор чироғи калитини боғлаш усуллари.

Розетка диаграммаси ва клеммалар функциялари жадвали



RXA0168557—UN—31MAY19

Розетка диаграммаси

Клемма Рақамлар	Функцияси	
	Орқа уланиш	Олд уланиш
1	Ерга улаш	
2	Прожектор (агрегат чироқлари)	
3	Чапга бурилиш сигнали	
4	Тормоз чироқлари	Фойдаланилмайди
5	Ўнгга бурилиш сигнали	
6	Орқа чироқ	
7	Аксессуар	Фойдаланилмайди

KD34109,00004DA-UZ-09JUL25

7 контактли розетка (В версиясидаги чироқ)

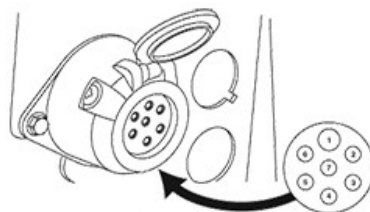
⚠ ДИҚҚАТ: Бахтсиз ҳодисалардан эҳтиёт бўлинг. Трактор сигналлари ва ёритиш мосламалари хира бўлганида уланган агрегатда доимо қўшимча ёритишдан фойдаланинг.

7 контактли розетка операторга агрегат чироқларини тракторга улашга имкон беринг.

Қуйидагилар юзасидан Жон Дир дилерига мурожаат қилинг:

- 7 контактли тиқинни мослаш.
- 7 штифтли коннектор аксессуарлари симлари билан трактор чироғи калитини боғлаш усуллари.

Розетка диаграммаси ва клеммалар функциялари жадвали



RXA0168556—UN—31MAY19

Розетка диаграммаси

ҚАЙД: Аксессуар сақлагичи F11 ечиб олинади. Айрим тиркамалар бу уланишни туман чироқлари учун ишлатади. Бу 30 А сақлагични F11 сақлагичига қўйиш орқали фаоллаштирилиши мумкин.

Клемма Рақамлар	Функцияси	
	Орқа уланиш	Олд уланиш
1	Чапга бурилиш сигнали ^а	
2	Аксессуар	
3	Ерга улаш	
4	Ўнгга бурилиш сигнали ^б	
5	Ўнг орқа чироқлар ^с	
6	Тормоз чироқлари ^д	Фойдаланилмайди
7	Чап орқа чироқлар ^е	

^а Чап авария чироғини ўз ичига олади.

^б Ўнг авария чироғини ўз ичига олади.

^с Ўнг олд клиренс ва ўнг авария клиренси чироқларини ўз ичига олади.

^д Кабинани ўз ичига олади.

^е Давлат рақами плитаси, чап олд клиренс ва чап авария клиренси чироқларини ўз ичига олади.

KD34109,00004DB-UZ-09JUL25

Ташиш чироқлари

⚠ ДИҚҚАТ: Эҳтимолий ҳалокатнинг олдини олиш учун магистралларда ёки жамоат йўлларида агрегат ёки тиркамани тортганда доимо ташиш чироқлардан фойдаланинг.



RXA0177584—UN—24APR20

Тиркама чироқларини ёқиш учун радиодан кейинги тугмадан фойдаланинг, оператор қўлланмасининг Олд консол бўлимида чироқ тугмаларига қаранг.

KT81203,00005AF-UZ-24APR20

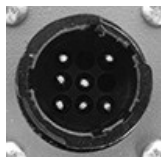
Аксессуарлар

Ўнг томон бошқарув панели



RXA0188748—UN—07MAR23
Ўнг томон бошқарув панелига мисол

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина, мавжуд бўлади.



RXA0169821—UN—02AUG19
ISO 11783 коннектор

ISO 11783 коннектор—ISO 11783 стандартига мос қисмларни улаш учун ишлатинг.



RXA0188747—UN—07MAR23
Агрегат Ethernet коннектору

Агрегат Ethernet коннектори—трактор ва мос агрегатлар орасида юқори тезликли алоқа учун қисмларни улаш учун ишлатилади.



RXA0167979—UN—17MAY19
CommandCenter USB кириши

CommandCenter USB кириши—маълумотларни узатиш ва CommandCenter қайта дастурлаш учун ишлатинг. Кириш билан қурилмалар қувватланмайди.



RXA0169780—UN—30JUL19
12В аксессуар розеткалари

12В қўшимча розетка—қўшимча ускунани улаш учун фойдаланинг.



RXA0167982—UN—17MAY19
Розетка штифтлари

Розетка штифтлари қуйидагиларни тақдим этади:

- Ерга улаш: юқорида тасвирланган
- Узилмаган аккумулятор қуввати: пастки чапда тасвирланган
- Ёқилиш қуввати (калит): пастки ўнгда тасвирланган



RXA0167983—UN—17MAY19
AUX радио ва USB киришлар

ҚАЙД: Радио жиҳозланган бўлса, фақат AUX ва USB киришлари мавжуд бўлади.

Радио AUX кириши ва симли CarPlay/Android Auto 8,0 дюймли (20,3 см) сенсор экранли радио билан жиҳозланган машиналарда ишламайди. Агар истасангиз, USB кириши, Bluetooth ёки симсиз CarPlay/Android Auto ишлатинг.

AUX радио ва USB киришлар—радиога AUX ва USB қурилмаларни улаш учун фойдаланинг. USB қурилмаларни қувватлаш учун 2,1 А чиқиш токини тақдим этади.



RXA0167984—UN—17MAY19
Диагностик коннектор

Диагностика коннектори—диагностика уланиши учун қўлланилади.

KD34109,000052C-UZ-08JUL25

CommandARM Console Storage



RXA0183536—UN—02JUN21

CommandArm Storage аксессуарлари



RXA0167981—UN—17MAY19

12В аксессуар розетки

12В аксессуар розетки — қўшимча ускунани улаш учун фойдаланинг.

KD34109,000052D-UZ-21JUN22

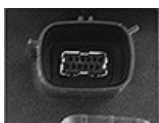
Олд олд бурчак тиргаги



RXA0188982—UN—11JUL23

Олд олд бурчак тиргагига мисол

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина мавжуд бўлади.



RXA0167986—UN—17MAY19

Дисплей коннектори

Дисплей коннектори — универсал дисплейга улаш учун фойдаланади.



RXA0167987—UN—17MAY19

Ethernet коннектори

Ethernet коннектори — Ethernet кабелига улаш учун ишлатинг.



RXA0167988—UN—17MAY19

GreenStar дисплейи коннектори

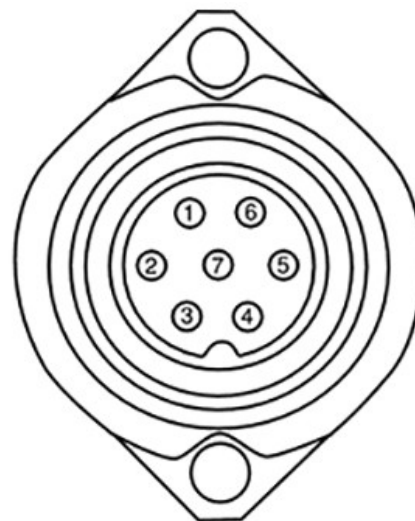
GreenStar дисплейи коннектори — GreenStar дисплейга улаш учун фойдаланади.



RXA0167989—UN—17MAY19

ISO 11786 коннектор

ISO 11786 коннектори — радар ёки GPS тезлиги сигналини қабул қилиш учун агрегатларни улашда фойдаланинг.



RXA0169832—UN—05AUG19

ISO 11786 чиқиш диаграммаси

Клемма рақамлари	Функцияси
1	Тўғри юриш тезлиги
2	Буферланган ғилдирак тезлиги
3	—
4	—

Клемма рақамлари	Функцияси
5	—
6	Мосламани алмаштириш
7	Ерга улаш

KD34109,000052E-UZ-26MAY23

Ўнг бурчакдаги орқа тиргак



RX1407099—UN—29MAY25

Ўнг бурчакдаги орқа тиргакка мисол

Чап бурчакдаги орқа тиргак



RXA0167975—UN—17MAY19

Чап бурчакдаги орқа тиргакка мисол

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина мавжуд бўлади.



RXA0167981—UN—17MAY19

12В аксессуар розетки

12В аксессуар розетки — қўшимча ускунани улаш учун фойдаланинг.

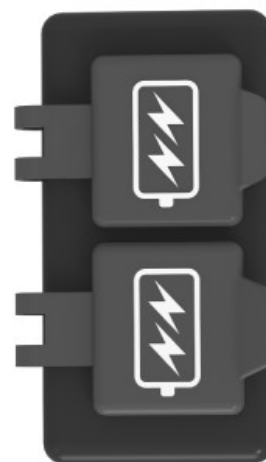


RXA0167990—UN—17MAY19

АС розеткалар

АС (ўзгарувчан ток) розетки — АС уланишлар билан қурилмаларни қувватлаш учун фойдаланинг. Машинада кўрсатилган икки розетка туридан бири 120В (чапда кўрсатилган) ёки 230В (ўнгда кўрсатилган) мавжуд бўлади.

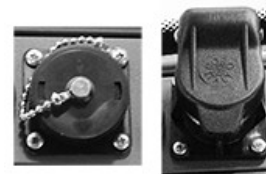
KD34109,000052F-UZ-09AUG19



RX1403664—UN—13MAY25

USB-C орқали қувватлаш портлари

USB-C орқали қувватлаш портлари—USB-C билан қурилмаларни қувватлаш учун фойдаланинг. Иккала порт уланганида, умумий қувват 54 Ваттгача бўлган қувватлаш имкониятини таъминлайди (қувват иккала порт ўртасида тақсимланади, ҳар портда 27 Ваттгача). Фақат битта порт уланганда эса, 36 Ваттгача қувват билан қувватлаш мумкин.



RXA0167980—UN—17MAY19

12В аксессуар розеткалари

12В қўшимча розетка—қўшимча ускунани улаш учун фойдаланинг.



RXA0167982—UN—17MAY19

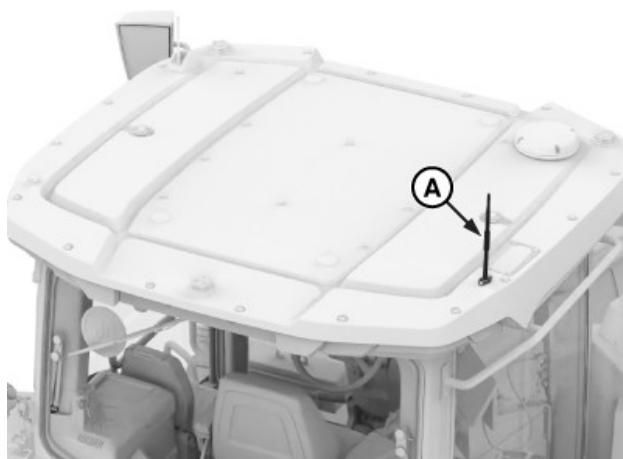
Розетка штифтлари

Розетка штифтлари қуйидагиларни тақдим этади:

- Ерга улаш: юқорида тасвирланган
- Узилмаган аккумулятор қуввати: пастки чапда тасвирланган
- Ёқилиш қуввати (калит): пастки ўнгда тасвирланган

KD34109,0000530-UZ-29MAY25

Машиналар синхронлашув антеннасини ўрнатиш



RX1404652—UN—20MAY25

Машиналар синхронлашув антеннасини ўрнатиш жойи

Машиналар синхронлашув антеннаси (A) трактор фабрикадан чиқишида кабинанинг сақлаш бўлмасига жойлаштирилган бўлади. Машина антенна ўрнатиш жойи билан жиҳозланмаган бўлса, дала тўпламини ўрнатиш учун Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

ҚАЙД: Machine Sync билан жиҳозланган бўлса, антенна томдан ажратилганда JDL 517244.05 - JDLlink алоқа антеннаси носозлиги юзага келиши мумкин. DTC мавжудлигида, антенна тўғри ва мустаҳкам ўрнатилганлигига ишонч ҳосил қилинг.

H5SNMA9,1747060504745-UZ-06JUN25

Совиткич ва совитиш/сақлаш қутиси



RXA0167977—UN—17MAY19

Совиткич ва совитиш/сақлаш қутисига мисол

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина, мавжуд бўлади.

Совитиш/сақлаш қутиси элементлари:



RXA0167991—UN—17MAY19

Вентиляция

Вентиляция — HVAC тизими орқали етказиб бериладиган ҳароратга мос келиш учун сақлаш компонентларига имкон бериш учун вентиляццияни очинг.

Совиткич элементлари:



RXA0167992—UN—17MAY19

Қувват

Қувват — совитишни ёқиш учун босинг. Ўчириш учун қайта босинг.



RXA0167993—UN—17MAY19

Қувват/муаммоларни ҳал қилиш индикатори

Қувват/муаммоларни ҳал қилиш индикатори — тизим ҳолатини кўрсатади. Агар индикатор қуйидагиларни кўрсатса:

- Яхлит яшил чироқ, совиткич ёниқ.
- Милтиллаяпти ёки яхлит қизил чироқ, совиткич ўчиқ ва ишчи носозлик юзага келган. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.



RXA0167994—UN—17MAY19

Совуқ созлама

Совуқ созлама — совуқ созламани танлаш учун

тугмани босинг. Ҳар бир босиш уни кейинги созламага ўтказди. Танланган тезлик учун индикатор кўрсатилади. Индикатор каттароқ бўлса, созлама совуқроқ бўлади.

KD34109,0000531-UZ-08JUL25

Соябон



RXA0169822—UN—02AUG19

Соябон

Ёруғ қуёш нурида ишлаганда тортиладиган соябон кўзни қамашишдан асрайди. Тортиладиган соябон операторга ойна қоплами ўлчамида мослашиб бошқаришга имкон беради.

KD34109,0000532-UZ-02AUG19

Сақлаш бўлмалари



RXA0177578—UN—23APR20
9RW ва 9RX қанотни сақлаш



RXA0167996—UN—17MAY19
9RT қанотни сақлаш

Қанотни сақлаш— йўловчи/ўргатиш ўриндиғи остидаги кабинадаги сақлаш бўлмаси.



RXA0167997—UN—17MAY19

Тепадаги сақлаш бўлмаси



RXA0188983—UN—13JUL23

Тепадаги сақлаш бўлмаси (олд ойна тепасида)

Тепадаги сақлаш бўлмаси—Кабина шифтидаги сақлаш бўлмаси.



RXA0167998—UN—17MAY19

Оператор қўлланмасини сақлаш бўлмаси

Оператор қўлланмасини сақлаш бўлмаси— Оператор қўлланмасини сақлаш учун йўловчи/ўргатиш ўриндиғининг ўнг томонидаги бўлма.

ufh43t3,1714404352496-UZ-12JUN24

Монитор кронштейни



RXA0167999—UN—17MAY19

Монитор кронштейнига мисол

Кронштейнлар ва М10 қалпоқчали винтлар ёрдамида агрегат мониторларини ўрнатинг. Кронштейн учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Ўрнатиш жойлари:

- Олд ўнг бурчак тиргаги (икки ўрнатиш)
- Орқа ўнг бурчак тиргаги (икки ўрнатиш)
- Агар фавқулдда болға билан жиҳозланмаган бўлса, орқа чап бурчак тиргаги (битта ўрнатиш)

KD34109,0000534-UZ-08JUL25

Фавқулдда чиқиш

Агар кабина эшиги фавқулдда ҳолатда тўсилиб қолса, ечиб олинadиган орқа кабина ойнаси катта чиқиш йўлагини таъминлайди.

⚠ ДИҚҚАТ: Синган шишалардан жароҳатланишнинг олдини олинг. Болға ишлатишдан олдин, кўз, юз ва терининг очиқ жойларини ёпинг. Кабинанинг эшиги қулфланганда фақатгина фавқулдда вазиятда чиқиш жойидан фойдаланинг.



RXA0168000—UN—17MAY19

Орқа ойна дастаги

Орқа ойна дастаги — чиқиш учун дастакни кўтаринг ва шишани тортинг.



RXA0168001—UN—17MAY19

Фавкулудда ҳолат учун болға

Фавкулудда ҳолат учун болға (жиҳозланган бўлса) — чиқишлар тўсилган бўлса, ойнани синдириш учун болғани ишлатинг.

KD34109,00005EC-UZ-23JUL20

Саноат диапазонли ёки оддий диапазонли (СВ) антенна ва/ёки радио

Буюртма СВ ёки саноат диапазонли радиони ўрнатиш имкони борича энг паст кучланишнинг турувчи тўлқини нисбатига (VSWR) антеннани созлаш учун махсус асбоблар ва маҳоратни талаб қилади. Малакали мутахассис ёлланиш ёки ўрнатишдан аввал маслаҳат олиш керак. Тавсиялар учун Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг. Ўрнатувчи учун киритилган хусусиятлар фойдали.

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Ҳеч қачон саноат диапазонли радио антеннасини кабинанинг орқасига ўрнатманг. Ҳеч қачон антенна кабеллари электр тизимларинг кабеллари боғлами ёки бошқарув блоки яқинида ўрнатилмасин. Ушбу эҳтиёт чораларига риоя қилмаслик, Америка Миллий Стандартлар Институти (ANSI) томонидан тавсия этилганидан юқори даражадаги радиочастота энергияси операторга таъсир қилиши ва/ёки электрон бошқариладиган тизимларда кутилмаган бузилишларга олиб келиши мумкин. Ҳар қандай электр таъмирлашдан олдин аккумулятор ерга уланган симини ажратиб олинг.

ҚАЙД: Микрофонлар ёки аксессуарларни радио ҳошиясининг тубига ўрнатманг.

Саноат диапазонли радиолар АҚШ ва Канададаги

энг кўп лицензияланадиган радиолар ҳисобланади, улар UHF/VHF частота диапазонларида ишлайди.

Заводда ўрнатилган радио ўрнатиш тўпламининг техник хусусиятлари:

- Том антеннасини ўрнатиш: NMO тури.
- Кабель хусусиятлари: Антенна ўрнидан PL-259 радио улагичига кабел узунлиги 3,35 м (11 фут). RG-58/U кабелнинг 50 ом ички қаршилиги мавжуд.
- Том ерга улаш текислиги: Яшил кабина томи остидаги ерга уланган катта антенна тенглаштирувчи фольга 1/4 ёки 1/2 тўлқинли антеннани ўрнатишга имкон беради.
- СВ антенна: Нормал СВ антенна мос адаптердан фойдаланиб заводда ўрнатилган NMO антенна ўрнига ўрнатилиши мумкин. Махсус СВ антенна муқобил ишлатиш учун NMO асос билан жиҳозланган бўлади.

Ўрнатиш тартиби:



RXA0168002—UN—17MAY19

Радио ҳошияси

1. Радио ҳошиясини тортиб ечиб олинг.



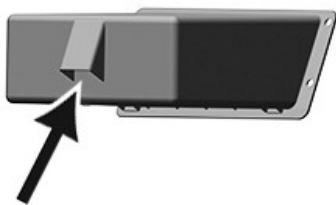
RXA0169831—UN—05AUG19

Антенна ва қувват кабеллари

2. Антенна ва қувват кабелларини кронштейндан бўшатинг.

Қувват кабеллари сими белгилари:

- A — Импульсли қувват (калит) — қизил
- B — Ерга улаш — қора
- C — Бирламчи занжир кучланиши — қизил



RXA0168004—UN—17MAY19

Коннекторлар учун тешик

3. Бўлманинг орқасидаги тешик орқали кабелларни йўналтиринг.
4. Кабелларни радиога уланг.
5. Радиони бўлмага жойлаштиринг.
6. Радио ҳошиясини алмаштиринг.

KD34109,0000536-UZ-08JUL25

2. Олд шайба суюқлик шлангини (D) фитингдан (E) узинг.
3. Қопламани (F) ечиб олиш учун тилчаларни (G) тортинг.
4. Арткич мотор валидан гайкани ечиб олинг.
5. Арткични ечиб олинг.

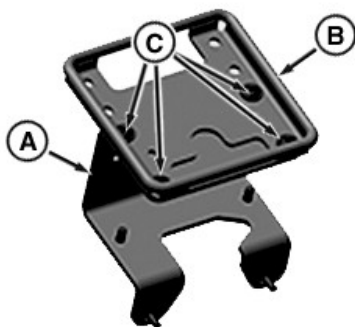


RXA0167898—UN—13MAY19

6. Қалпоқчали винтларни (H) ечиб олинг.
7. Қопламани (I) ечиб олинг.

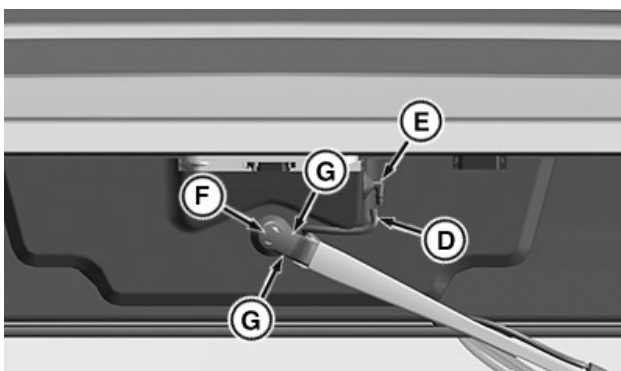
StarFire ресиверини маҳкамлаш

Ўрнатиш тўплами ва қуйидаги тартиб ёрдамида StarFire ресиверни машинага маҳкамланг. Тўплам буюртириш учун Жон Дир дилерига учрашинг.

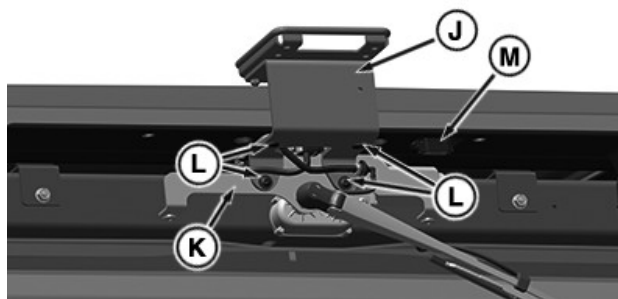


RXA0167843—UN—08MAY19

1. (A) кронштейнни (B) кронштейнга қалпоқчали винтлар (C) ёрдамида бириктиринг.



RXA0167897—UN—10MAY19



RXA0167845—UN—05AUG19

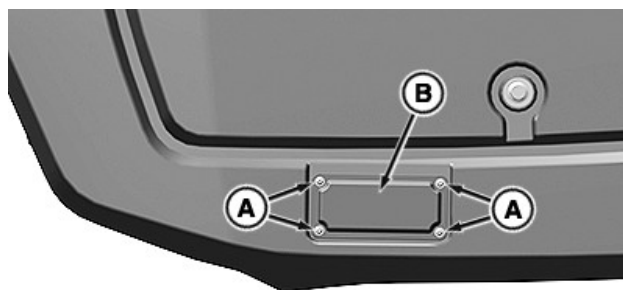
8. StarFire кронштейнни (J) қалпоқчали винтларлар (L) ёрдамида олд арткич тиргагига (K) бириктиринг.
 9. Қайта йиғиш учун 2-7-босқичларни тескари тартибда яқунланг.
 10. Ресиверни кронштейнга ўрнатинг.
- ҚАЙД:** Агар StarFire интеграцияланган ресивер жиҳозланган бўлса, ташқи StarFire ресивери уланганида бу ишламайди.
11. Ресиверни коннекторга (M) уланг.

KD34109,00004C8-UZ-08JUL25

RTK (Реал вақт кинематикаси) радиони ўрнатиш

ҚАЙД: Агар машина RTK радио билан буюртма берилган бўлса, кронштейн ва радио заводда ўрнатилади. Антенна тешигини тешиш учун радио кронштейндан ечиб олиниши керак. Радиони қайта ўрнатинг ва антеннани (кабинада жойлашган) қуйидаги тартибдаги маълумотдан фойдаланиб ўрнатинг.

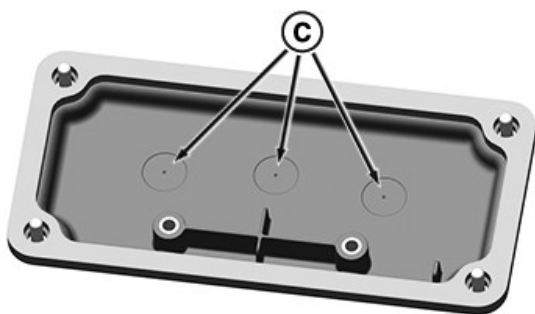
Ўрнатиш тўплами ва қуйидаги тартиб ёрдамида RTK радиони машинага ўрнатинг. Тўплам буюртириш учун Жон Дир дилерига учрашинг.



RXA0167853—UN—09MAY19

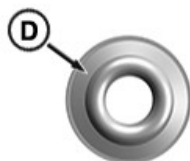
Ўнг томон шифт

1. Қалпоқчали винтларни (A) ва қопқоқни (B) ечинг.



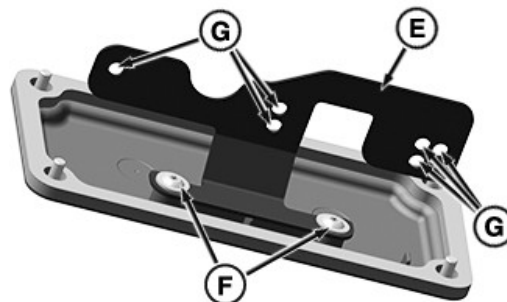
RXA0167854—UN—09MAY19

2. Радио учун тегишли антенна ўрнида маркерда (C) 31,8 мм (1,25 дюйм) тешик тешинг.



RXA0167855—UN—09MAY19

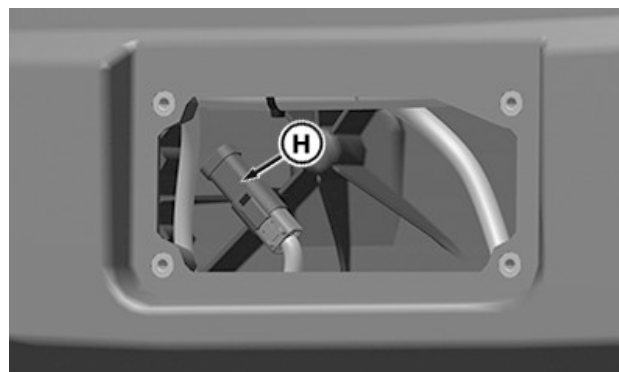
3. Втулкани (D) тешикка бириктиринг.



RXA0167856—UN—09MAY19

4. Қалпоқчали винтлар (F) ёрдамида қопқоқни кронштейнга (E) бириктиринг.

5. Тешиклар (G) ёрдамида радиони кронштейнга бириктиринг.



RXA0167857—UN—10MAY19

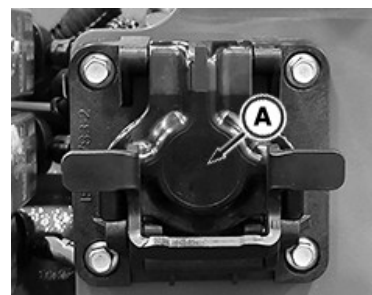
6. Радиони коннекторга (H) уланг.

7. Қопқоқни қайта бириктиринг.

8. Антеннани йиғинг.

KD34109,00004C9-UZ-08JUL25

Агрегат коннектори

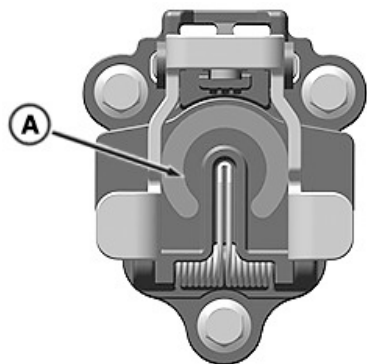


RXA0169781—UN—30JUL19

Агрегат коннектори (A) SCV тўпламининг тепасида тракторнинг орқа томонида жойлашган.

KD34109,00005ED-UZ-29APR20

Агрегат Ethernet коннектори

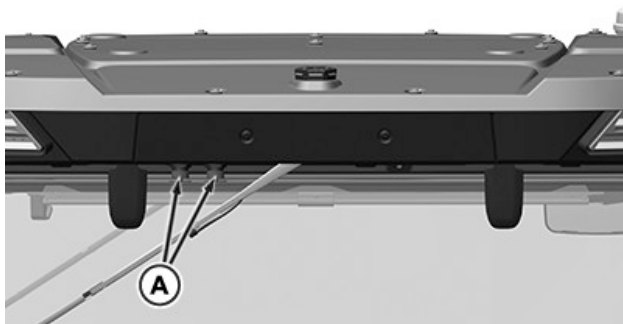


RXA0188727—UN—03MAR23

Агрегат Ethernet коннектори (А) (жиҳозланган бўлса) трактор ва мос агрегатлар орасида юқори тезликли алоқани таъминлайди. Коннектор SCV тўплами ёнидаги орқа агрегат кронштейнида жойлашган.

kd34109,1677792589673-UZ-11JUL23

Автоном тизим коннекторлари

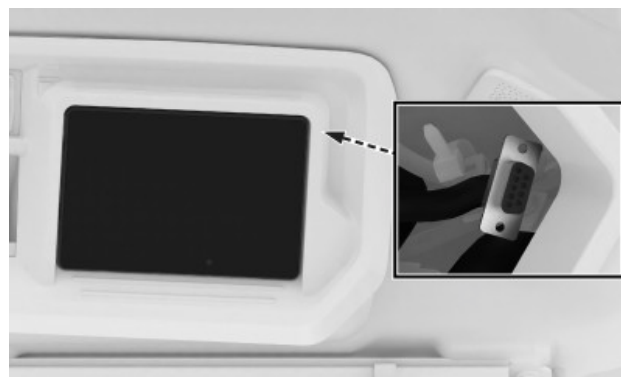


RXA0189073—UN—10JUL23

Автоном тизим коннекторлари (А) (ўрнатилган бўлса) тракторга автоном компонентларни улашда қўлланилади. Коннекторлар орқа кабина томининг пастки қисмида жойлаштирилган.

kd34109,1689015451516-UZ-11JUL23

RS232 серия алоқаси уланиши



RX1414345—UN—18JUL25

RS232 серия алоқаси уланиши

Уланиш NMEA0183 GPS маълумотини тақдим этади ва радио ҳошиясининг юқори ўнг томони орқасида жойлашган.

KD34109,0000538-UZ-17JUL25

AutoLoad жгут коннектори [Скрепер]



RXA0177640—UN—29APR20

AutoLoad жгут коннектори (А) SCV тўпламининг тепасида тракторнинг орқа томонида жойлашган.

KD34109,00005F5-UZ-23JUN22

Занжир узатиш қопламаси

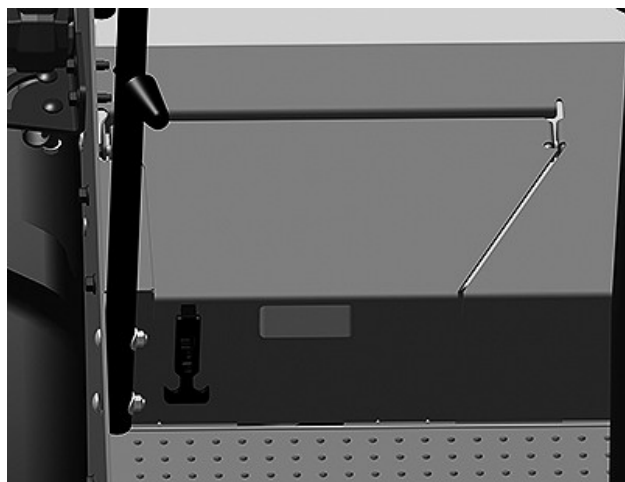


RXA0177579—UN—23APR20

9RT тракторлар

Агар трактор ҚТҚ билан жиҳозланмаган ва 5 тоифали шатакка олиш рамаси билан жиҳозланган бўлса, орқа занжир узатиш қопламаси ҳам берилади.

KD34109,00005EE-UZ-23APR20



RXA0177580—UN—23APR20

9RW ва 9RX тракторлар

Занжир узатиш қопламаси тракторнинг чап платформасида жойлашган.



RXA0177581—UN—23APR20

Орқа занжир узатиш қопламаси

HVAC

HVAC Созламалари - Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:



Меню

RXA0167075—UN—20MAR19

1. Меню



Машина созламалари

RXA0167076—UN—20MAR19

2. Машина созламалари варағи



HVAC

RXA0167626—UN—26APR19

3. HVAC

Иловага навигация панели орқали кириш:



HVAC

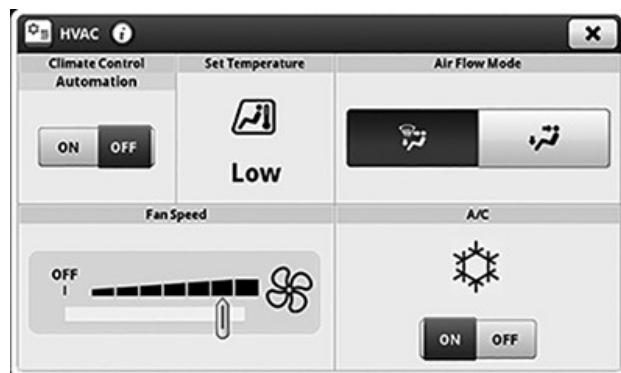
RXA0167627—UN—26APR19

Дисплей остидаги навигация панелида HVAC тугмасини босинг.

KD34109,00004B7-UZ-08DEC21

HVAC созламалари

HVAC иловаси ҳарорат, вентилятор тезлиги ва кабина ичига ҳаво оқимини ростлаш учун ишлатилади.



RXA0169839—UN—06AUG19

HVAC мисол

HVAC бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:



ЁНИҚЎЧИҚ

RXA0167628—UN—26APR19

Иқлим назорати автоматизацияси - вентилятор тезлиги, ҳаво оқими режими ва A/C нинг автоматик бошқарувини ёқади ёки ўчиради. Ушбу оператор қўлланмасининг HVAC созламалари - иқлим назорати автоматизациясига қаранг.



75° F

RXA0167629—UN—26APR19

Ҳароратни ўрнатиш

Ҳароратни ўрнатиш — кабина ичида керакли ҳароратни ўрнатиш. Ушбу оператор қўлланмасининг HVAC созламалари - Ҳароратни ўрнатиш қисмига қаранг.



Ҳаво Оқими Режими

RXA0167630—UN—26APR19

Ҳаво оқими режими - кабина ичида ҳаво тақсимотини ростлайди. Ушбу оператор қўлланмасининг HVAC созламалари - ҳаво оқими режимига қаранг.



Вентилятор тезлиги

RXA0167631—UN—26APR19

Вентилятор тезлиги – кабина ичидаги вентилятор тезлигини созлаш имконини беради. Ушбу оператор

қўлланмасининг HVAC созуламалари - вентилятор тезлигига қаранг.



A/C

RXA0167632—UN—26APR19

Кондиционер (A/C) — ҳавони совитиш/иситиш тизимини ёқиш ёки ўчириш имконини беради. Ушбу оператор қўлланмасининг HVAC созуламалари - кондиционерга қаранг.

Иш саҳифаси модуллари

Схема менежери ёрдамида ушбу иловани ишга тушириш саҳифалари учун модулларни қўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

Мисол:



A/C

RXA0167633—UN—26APR19

ҚАЙД: Иловангиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланишингиз мумкин.

A/C — сурилувчи тугмаси бевосита кондиционерни ёқиш ёки ўчириш имконини беради.

Қисқа тугмалар

Ушбу илова учун тезкор тугмаларни Схема менежери ёрдамида тезкор тугмалар панелига қўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

Мисол:



ЁНИҚ

RXA0167634—UN—26APR19

ҚАЙД: Иловада ҳар хил тезкор тугмаларни ишлатиш мумкин.

A/C — кондиционерни ёқиш ва ўчириш учун тезкор кириш.

kd34 109,1665686496991-UZ-13OCT22

HVAC созуламалари - Иқлим назоратини автоматлаштириш

Иқлим Назоратини Автоматлаштириш Вентилятор

Тезлигини, Ҳаво Оқими Режимини, ва Ҳароратни ўрнатишда A/C га асосланган ҳолда автоматик равишда назорат қилади.

Ёқилганда қуйидаги шартлар амал қилади:

- Ўрнатилган ҳароратни ўзгартириш AUTO режимини ўчирмайди.
- Вентилятор Тезлиги, Ҳаво Оқими Режими, ёки A/C ни ўзгартириш AUTO режимини бекор қилади ва ўчиради.
- CommandARM тизимида Вентилятор Тезлиги ва Ҳаво Оқими Режими тугмаларини босиш AUTO режимини бекор қилади ва ўчиради.



ЁНИҚ/ЎЧИҚ

RXA0167628—UN—26APR19

Ёқиш учун ЁҚИШ, ўчириш учун ЎЧИРИШ тугмасини босинг.

KD34109,00004B9-UZ-21JUN22

HVAC Созуламалари - Ҳароратни Ўрнатиш

Исталган кабина ҳароратини танлаш учун Ҳароратни Ўрнатишдан фойдаланинг.

Ўзгартириш тартиби:



75° F

RXA0167629—UN—26APR19

Ҳароратни ўрнатиш

1. Ҳароратни Ўрнатиш саҳифасини кўрсатиш учун Ҳароратни Ўрнатиш модулини танланг.



RXA0167639—UN—26APR19

Ҳароратни Ўрнатишни Созлаш

2. Қийматни ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) танланг.



Ўпиш

RXA0167129—UN—25MAR19

3. Ўпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш тартиби:

Ҳарорат Тугмаси – CommandARM тизимида ҳароратни сошлаш тугмаси. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқаруви элементлари бўлимидаги CommandARM Иқлим, Радио ва Ёриткиш бошқарув элементлари рукнига қаранг.

KD34109,00004BA-UZ-21JUN22

HVAC Созламалари – Ҳаво Оқими Режими

Ҳаво оқими режими кабина ичидаги ҳаво оқимининг тақсимотини сошлаш учун фойдаланилади.

ҚАЙД: Музни эритишга хизмат қиладиган режим танланганда кондиционер автоматик равишда ёқилади.

Ўзгартириш тартиби:



Ҳаво Оқими Режими

RXA0167630—UN—26APR19

Тумблерда исталган ҳаво оқими режимини танланг.



АВТО

RXA0169349—UN—28JUN19

Агар Иқлим Назорати Автоматизацияси ёқилган бўлса, тумблер AUTO га ўзгаради. Агар танланган бўлса, Иқлим Назоратини Автоматлаштириш у бекор қилинади ва ўчирилади.



Музни эритиш/Оператор/Пол

RXA0167636—UN—26APR19

Музни эритиш, оператор ва пол — ҳаво оқимини операторга ва полга йўналтиради ва олд ойнани муздан туширади.



Оператор/Пол

RXA0167637—UN—26APR19

Оператор ва Пол — ҳаво оқимини операторга ва полга йўналтиради.

Муқобил ўзгартириш тартиби:

Ҳаво Оқими Режими Тугмаси – CommandARM тизимида ҳаво оқими режимини танлаш учун тугма. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқаруви элементлари бўлимидаги CommandARM Иқлим, Радио ва Ёриткиш бошқарув элементлари рукнига қаранг.

KD34109,00004BB-UZ-21JUN22

HVAC Созламалари – Вентилятор Тезлиги

Вентилятор тезлиги кабина ичидаги вентилятор тезлигини ўзгартириш имконини беради.

Ўзгартириш тартиби:



Вентилятор тезлиги

RXA0167641—UN—26APR19

1. Вентилятор тезлиги саҳифасини кўрсатиш учун Вентилятор тезлиги модулини танланг.



Вентилятор тезлигини ростлаш

RXA0167642—UN—26APR19

2. Созламани ошириш учун плюс (+) ва камайтириш учун (-) ни танланг.



Ўпиш

RXA0167129—UN—25MAR19

3. Ўпиш учун танланг.



АВТО

RXA0167643—UN—26APR19

Агар Иқлим Назорати Автоматизацияси ёқилган бўлса, сошлама дисплеи AUTO га ўзгаради. Агар танланган бўлса, Иқлим Назоратини Автоматлаштириш у бекор қилинади ва ўчирилади.

Муқобил ўзгартириш тартиби:

Вентилятор Тезлиги Тугмаси – CommandARM тизимида вентилятор тезлигини сошлаш учун тугма. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқаруви элементлари бўлимидаги CommandARM

Иқлим, Радио ва Ёриткиш бошқарув элементлари
рукнига қаранг.

KD34109,00004BC-UZ-21JUN22

HVAC Созламалари—Кондиционер Тизими

МУҲИМ: Компрессорнинг мумкин бўлган
шикастланишига йўл қўймаслик учун, тизим
яхши совутмаса, кондиционерни **ЎЧИРИНГ**.

ҚАЙД: Музни эритишга мўлжалланган ҳаво оқими
режими танланганда кондиционер ёнади.

Ўзгартириш тартиби:



ЁНИҚЎЧИҚ

RXA0167628—UN—26APR19

Кондиционерни ёқиш учун ON ёки ўчириш учун OFF
ни босинг.



АВТО

RXA0167645—UN—26APR19

Агар Иқлим Назорати Автоматизацияси ёқилган
бўлса, тумблер AUTO га ўзгаради. Агар танланган
бўлса, Иқлим Назоратини Автоматлаштириш у бекор
қилинади ва ўчирилади.

KD34109,00004BD-UZ-18OCT19

Самарадорлик учун балластлаш

Умумий балластлаш ҳақида маълумот

Бу бўлим максимал вазнлар, тегишли созлама ва балластлаш чекловларини қамраб олади.

Балластни ишлаётганда 1—5% сирғанишга имкон бериши учун ростланг. Дала текширувлари бу диапазонда максимал мавжуд от кучи содир бўлишини кўрсатади.

Асосий фикрлар

Қуйидагиларни таъминлаш учун тўғри балласт конфигурацияси талаб этилади:

- Тормозлаш ва бошқариш учун вазн тақсимооти.
- Юқори юкламаларни тортиш шароитларида самарали тортиш.
- Берилган агрегат тури (тортиладиган, ўрнатилган ёки ярим ўрнатилган) учун жами вазн ва статик мувозанат. Бир агрегатни ўзгартириш ёки бошқасига бириктиришда балластлаш созламасини ҳар доим қайта баҳоланг.

Нотўғри балластлаш созламасининг таъсирлари:

Жуда оз балласт	Жуда кўп балласт
Ҳаддан ортиқ сирғаниш	Тупроқнинг зичлашиши
Қувват узатилиши йўқолиши	Қувватнинг йўқолиши
Протектор ейилиши	Кўпайган юк
Ёқилғи исрофи	
Ҳосилдорликнинг камайиши	

Балласт чекловлари

МУҲИМ: Ошувчи максимал балласт вазни (MBW) "ортиқча юклаш" шартлари туфайли кафолат бекор бўлиши мумкин. Максимал балластлаш вазни (MBW) 24 500 кг (54 000 фунт).

Узатма механизмнинг хизмат муддатини кенгайтириш учун ҳеч қачон тракторни давомли юқори қувват юкламасида 7,1 км/соатдан (4,4 мил/соат) паст ишлатманг. Ҳар қандай узатмада юриш тезлиги қийин шароитларда секинлашиши мумкин, лекин одатий ишлашда тезроқ тезликларга тикланиши мумкин.

MBW — тракторнинг қувват узатиш тизими тўлиқ тортишда узоқ вақт ишлашга мўлжалланган транспорт вазни ва ҳар қандай қўшилган балласт. MBW:

- Шатак ёки шатакка ўрнатилган агрегатлар томонидан келтирилган вертикал юкларни ўз ичига олмайди.
- Максимал даражадаги суюқликлар (ёқилғи, DEF ва гидравлик мой) ва операторни ўз ичига олади.

MBW амал қилиш қониқарли куч узатмаси ҳаётийлиги ва минимал юриш қулайлигини таъминлайди. Куч узатмаси қисмлари (масалан, узатмалар/валлар/подшипниклар/муфтлар) орқали юқорироқ айланиш моментида тезликнинг пасайишида транспорт вазнини оширади. Агар балластлаш чекловларига амал қилинмаса ва транспорт воситаси паст тезликларда ҳаракатланса, куч узатмасининг олдиндан ишдан чиқиши содир бўлиши мумкин.

Балласт шина ёки тракторнинг энг паст юк кўтариш ҳажми билан чекланиши лозим. Ҳар бир шинанинг кўтариш сиғимидан ошириб юборманг. Агар кўпроқ вазн зарур бўлса, каттароқ шиналарни ўрнатишни кўриб чиқинг. Ушбу оператор қўлланмасининг "Ғилдирак ва шиналар — Умумий маълумот" бўлимидаги "Шина юкламаси индекси" қисмига қаранг.

Агар машинанинг вазни ўрнатилган товар баклари ёки бошқа мосламалар туфайли МБВ дан ошиб кетса, транспорт воситаси трансмиссиясига узоқ муддатли зарар етишига йўл қўймаслик учун тортиш юкламаси МБВ га эквивалент бўлган юклама билан чекланиши керак. Битталиқ шина/гусеница секцияси ерга тегмаслиги ёки транспорт воситаси тузилишига шикаст етказадиган даражада транспорт воситасини ишлатмаслик учун чора кўрилиши керак.

JL41210,000AC4-UZ-05JUL22

Умумий кўрсатмалар

МУҲИМ: Тракторга шикаст етмасин. Оғир тортиш юкламалари билан ишлаганда максимал балласт вазнидан ошириб юборманг. Максимал балластлаш вазни (MBW) 24 500 кг (54 000 фунт).

Мотор қувватига асосланган трактор вазни

Мотор от кучидан муайян иш учун зарур бўлган балласт билан биргаликда фойдаланинг — энгил, ўртача ёки оғир, тракторларни балластлашда қўлланма сифатида. Иш жараёнини ишни бажароладиган энг энгил балласт билан бошланг. Сўнг исталган фаолият учун керагича балластни қўшинг.

ҚАЙД: Балластни қўшиш ёки камайтиришда вазнини тўғри тақсимланишини таъминлаш лозим. Юк тортишнинг энг яхши кўрсаткичига эришиш учун қуйма тошни афзал кўрилади.

Турли ҳаракатланиш тезлиги ишлатилганида кўпроқ ёки камроқ оғирлик зарур. Юқори тезликларда унчалик кўп оғирлик керак эмас. Тўғри балластнинг якуний кўрсаткичи бу майдонда ўлчанган сирганишидир.

ҚАЙД: Сирғанишни кузатиш учун радар ёки GPS ёрдамидан фойдаланинг. Сирғанишни қўлда текшириш мумкин, лекин бу текшириш амалга оширилган майдон соҳасидагина сирғанишни кўрсатади. Оператор қўлланмасининг ушбу бўлимидаги Сирғанишини ўлчашга қаранг.

Дала қаттиқ грунтларда қувватни самарали етказиб бериш учун зарур бўлган тўғри трактор вазни юриш тезлигига боғлиқ бўлади. Кутилган юриш тезлиги ва шатакка олиш рамаси/шатак юкламасига асосланган вазн учун жадвалга қаранг.

Тавсия этиладиган юриш тезликлари	
Агрегат тортиши	Юриш тезлиги км/соат (mph)
Енгил	8,7 (5,4) ва тезроқ
Ўртача	7.2—8.7 (4.5—5.4)
Оғир	7,2 (4,5) ва секинроқ

Енгил агрегат — 45 кг/PS (101 фунт/от кучи)

Мисоллар: Тортиладиган сеялкалар, пневматик уруғ қадагич ва ҚТҚ билан ишлатиладиган шатакка олиш рамасидаги жиҳоз кичик вертикал юкламаларни жойлайди.

Мотор		Балласт вазни кг (lb)
PS (от кучи ISO)	о.к.	
490	483	22050 (48813)
540	533	24300 (53794)
590	582	24500 (54000)

Ўртача агрегат — 47 кг/PS (105 фунт/ок)

Мисоллар: Шатакка олиш рамасига каттароқ вертикал юклама қўювчи агрегатлар, масалан, дисklar, чизель культиватори ва дала культиваторлар.

Мотор		Балласт вазни кг (lb)
PS (от кучи ISO)	о.к.	
490	483	23030 (50772)
540	533	24500 (54000)
590	582	24500 (54000)

Оғир агрегат — 49 кг/PS (110 фунт/от кучи)

Мисоллар: Шатак ёки шатакка олиш рамасига катта вертикал юклама берадиган агрегатлар, масалан, шудгор мосламаси ёки шатакка ўрнатиладиган сеялкалар.

Шатак рамасига бўлган оғир вертикал юкламалар ёки оғир тортиш юкламалари учун ихтиёрий олд ўқнинг қўшимча кучайтиргичлари ёки таянч рамалари тавсия қилинади.

Мотор		Балласт вазни кг (lb)
PS (от кучи ISO)	о.к.	
490	483	24500 (54000)
540	533	24500 (54000)
590	582	24500 (54000)

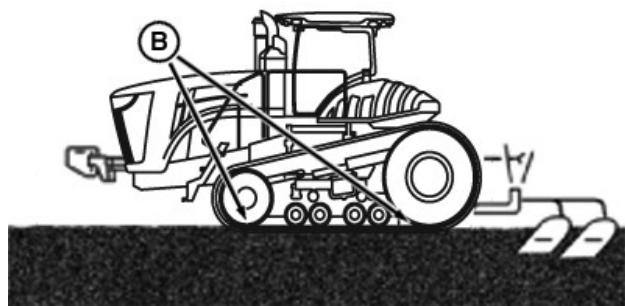
JL41210,0000AC5-UZ-09MAR23

Умумий вазни тақсимлаш бўйича кўрсатмалар

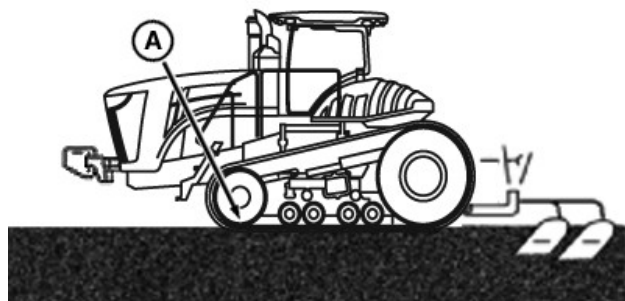
Балласт қиймати ва турини тўғри аниқлаш учун тракторни ўлчанг. Вазн тракторнинг қандай жиҳозланганига ва ишлаш шароитларига қараб тақсимланиши керак.

Агрегат	Ўқ	Вазн тақсимоти %
Шатакка олинадиган	Олд ^а	55
	Орқа	45
Тиркамали	Олд ^а	60
	Орқа	40

^аОлд вазн талаблари шатакка уланган агрегатнинг вазни орқали аниқланади; ташиётганда ва дала амалиёти давомида оғирлик тақсимотида руль бошқарувини таъминлаш учун етарлича олд вазн қўшилиши керак.



RXA0160305—UN—26JUL17



RXA0160304—UN—26JUL17

Олдиндан орқага мувозанатни текширинг. Тўғри олдиндан орқага мувозанат балласт қўшилганда ёки олиб ташланганда сақланиши керак. Вазн қўшишда олдинга тасдиқланган балласт ўрнатиш, сўнг

исталган вазнга етгунча орқа томонга ўтинг. Тўғри балластни текширишнинг яхши усули ишлаш давомида тракторнинг ён томони бўйлаб юриш ва агрегат уланганда гусеницанинг (В) бутун тегиш соҳаси тупроқ сиртига тегиб туришини таъминлаш учун визуал текширишдан иборат.

Агар кун олд валик ғилдираги (А) ва тупроқ сирти орасида кўриниб турса, агрегат нусхаловчи ғилдиракларни ростлаш ёки кўпроқ олд вазн қўшиш керак бўлиши мумкин.

WTEFIAT,000000D-UZ-31AUG21

Балласт вариантлари

Quick-Tatch жомадонли вазнлар—Олд

Quick-Tatch вазнларининг ҳар бири 43 кг (95 фунт). Бунгача:

- 26 та тош ўрнатилиши мумкин.

Quick-Tach жомадонли тошлар—Ён

- Жами 24 та ёки 32 та тош учун шассининг икки томонига 12 ёки 16 та тош (танланган тиргакка боғлиқ равишда) қўшилиши мумкин. Тракторнинг

икки томонига тенг миқдордаги тошларни ўрнатиш.

Оралик ғилдирак вазнлари — Олд

Олд ораликларга 1252 кг қўшилиши мумкин. 36 кг стартер ишлатилиши керак. Оралик ғилдирак тошини ишлатиш бўйича кўпроқ маълумот учун оператор қўлланмасининг Оралик ғилдирак тошидан фойдаланишга қаранг.

Вазни ростлаш

Балласт			Вазни ростлаш кг (фунт)	
Жойи	Тури	Вазн кг (фунт)	Олд томон	Орқа
Олд томон	Стандарт вазн таянчи	306 (675)	+399 (880)	-93 (-205)
	Quick-Tatch жомадонли вазнлар	43 (95)	+60 (133)	-17 (38)
	Валик вазнлари	36 (80)	+36 (+80)	—
		72 (159)	+72 (+159)	—
		205 (452)	+205 (+452)	—
Ён	Вазн таянчи — 12 та тош	80 (176)	+51 (+112)	+29 (+64)
	Вазн таянчи — 16 та тош	100 (220)	+64 (+141)	+36 (+79)
	Quick-Tatch жомадонли вазнлар	43 (95)	+27 (+60)	+16 (+35)

KD34109,0001A4B-UZ-29JUN22

Агрегатлар билан балластлаш тавсиялари

МУҲИМ: Ҳеч қачон тракторни максимал 24500 кг (54000 фунт) балластдан ошган вазнда бошқарманг. Кафолат "юклама" ошириб юборилганда йўққа чиқиши мумкин. Максимал балластлаш вазнидан оширмасдан тўғри балластга ета олмасангиз юкламани камайтиринг.

Трансмиссия ва гусеницанинг хизмат муддатини узайтириш учун тупроқнинг ҳаддан зиёд зичлашишининг олдини олинг ва силжиш қаршилигини камайтиринг: Ҳеч қачон 7.1 км/с (4.4 миль/с) дан паст тезликда ва оғир юкламада ишланг.

Шатакка олинадиган агрегатлар

Енгилдан ўртачагача штанга юкламаси билан таъминлайдиган агрегатлар 12-20 олд вазнларни талаб қилиши мумкин. Каттароқ агрегатлар 20-26 олд вазни талаб қилади.

ҚАЙД: Қўшимча агрегат вазни агрегат штангаси томонидан юзага келган вазн ўтказишини мувозанатлаш учун ишлатилади.

Умумий вазн оширилмаганда агар ортиқча тортиш сирпаниши (5 фоиздан юқори) юзага келса, қўшимча ён вазнлар трактор рамасининг ташқи томонидаги кронштейнга қўшилиши мумкин.

Ўрнатилган-ярим ўрнатилган агрегатлар

Кўпчилик шатакка уланган агрегатлар 26 олд вазни

талаб қилади. Умумий вазн оширилмаганда қўшимча ён вазнлар қўшилиши мумкин.

Агрегат ёқилганида трактор барча агрегат вазнини суямаслиги учун шатакка уланган агрегатлар нусхаловчи ғилдиракларни талаб қилади.

МУҲИМ: Ҳар қандай тиркама ростлашларини амалга оширгандан сўнг дала ишларидан олдин агрегат гусеница оралиғини текшириш орқали эҳтимолий машина шикастланишининг олдини олинг. Агрегат қаерга бириктирилганидан қатъи назар шатак тўсиқларининг, боғламларинг ёки ҚОҚ ажралишларнинг тўлиқ диапазонини текширинг.

Юкни тортаётганда гусеницалар остига текис вазн тақсимотини таъминлаш учун 26 та олд вазн етарли бўлмаса, тавсия этилган кўрсатмаларга амал қилинг:

Агрегат ишга тушганда агрегат нусхаловчи ғилдиракларни вазнининг асосий қисмини суяш учун ростланг.

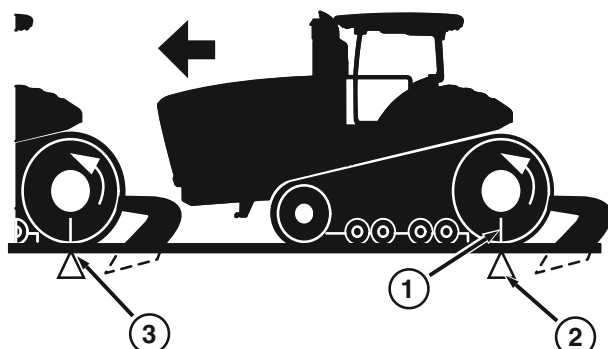
Тракторнинг олдидан кўчирилган вазн қийматини камайтириб агрегат тракторга 89 мм (3.5 дюйм) яқинроқ бириктирилишига имкон бериш учун тезкор прицепсиз агрегатни тракторга бириктиринг.

Қўллаш учун керакли аниқликка боғлиқ равишда ён тараф блокларини қисман тебраниш ёки тўлиқ тебранишга созланг. Тўлиқ тебраниш оғир тортиш юкламаси бор агрегатларда яхши ишлайди. Нормал тиркама тебраниши бампер тагликлари ва тортиш боғламлари оралиғига қўшмасдан туриб тахминан 38 мм (1.5 дюйм) тебраниш кўпчилик агрегатларга мос келади.

Тортиш боғламлари мустақил чайқалишга имкон бериш учун шатак мосламаси чайқалиш штифтларини юқори тешиқларга жойланг.

WTEFIAT,0000010-UZ-05JUL22

Сирганишни ўлчаш



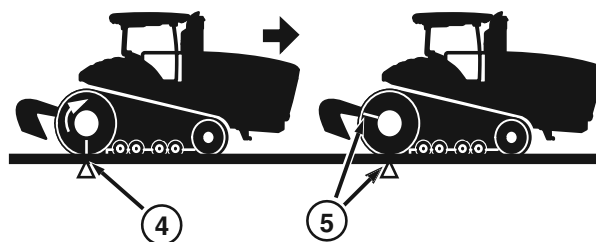
RXA0117737—UN—13JUN11

1. Етакловчи ғилдиракни белгиланг.

2. Трактор иш пайтида, ерда бошланғич нуқтани белгиланг.

ДИҚҚАТ: Шахсий жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Бу жараён давомида ҳаракатланаётган трактор/агрегатдан четда бўлинг.

3. Тракторни кузатиш учун ёрдамчи олинг ва 10 марта етакловчи ғилдирак тўлиқ айланишни тугатган жойда ерни белгиланг.



RXA0117738—UN—13JUN11

- Бир хил ишлаш тезлигида мослама кўтарилган ҳолда орқага қайтинг. Етакловчи ғилдирак белгисини ердаги белги билан текисланг ёки етакловчи ғилдиракда янги белги қўйинг.
- Агрегат кўтарилиб, текис чизиқда трактор ҳаракатланаётганда ердаги энг яқин 1/4 гусеница айланишигача икки белги оралиғидаги етакловчи ғилдиракнинг айланишларини сананг.
- Сирпанишни аниқлаш учун иккинчи санаш ва жадвалдан фойдаланинг.
- Балластни 2 дан 5 фоизгача сирпаниш бериши учун ростланг.

Гусеницанинг сирпаниш жадвали		
Гусеница айланишлари (5-қадам)	% сирпаниш	Натижа
10	0	Балластни олиб ташлаш
9-7/8	1	
9-3/4	2	Тўғри балласт
9-1/2	5	
9-1/4	7	Балласт қўшиш
9	10	

GH15097,0000673-UZ-24AUG21

Quik-Tatch вазнидан фойдаланиш

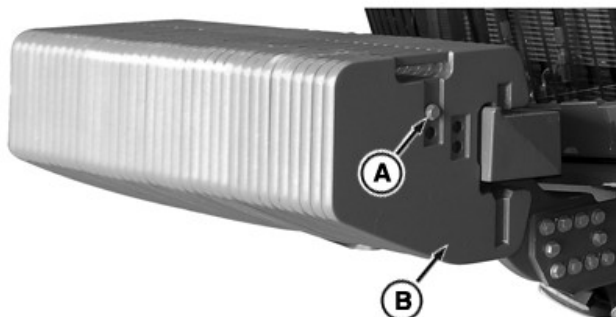
Стандарт олд вазн тиргаги

Юклама остида тракторни тўғри мувозанатлаш

трактор самарадорлигини ошириш ва ерга босимни камайтириш учун муҳим.

26 тагача Quik-Tatch вазни тракторнинг олдида қўшилиши мумкин. Қўллашга боғлиқ равишда олд вазнлар умумий олдиндан орқагача тортиш тегишини таъминлаш учун ишлатилади.

Юқори тортиш кучи юкламаларини келтириб чиқарувчи шатакка олинган агрегатлар ёки орқа ўққа юқори миқдордаги вазни ўтказадиган агрегатлар кўп миқдордаги олд вазни талаб қилади.



RXA0141895—UN—05JUN14

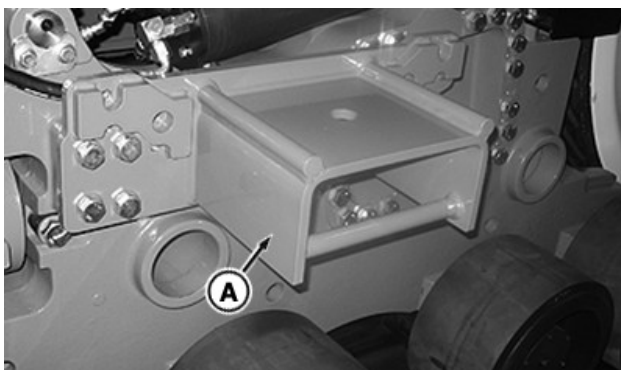
Талаб этилса, марказнинг (А) ҳар бир томонида мувозанатлашган Quik-Tatch вазнларини ўрнатинг. Биринчи икки олдинги вазн жуфтлик сифатида ўрнатилиши керак.

Олти ёки ундан камроқ вазнларни жойида ушлаш учун тешиклар бўйлаб стопор болтларини (В) қўйинг ва гайка билан маҳкамланг. 230 Н•м (170 фунт/фут) гача қотириш.

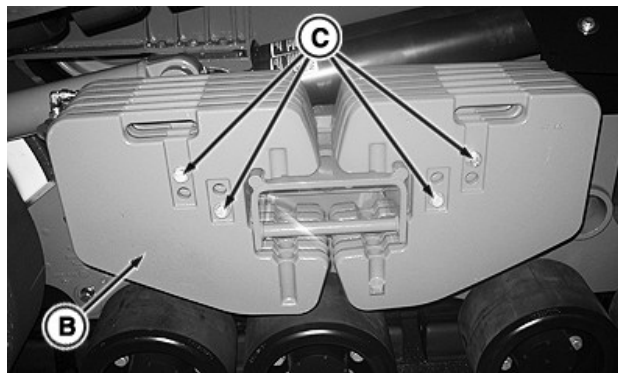
Саккиз ёки ундан кўп вазн ўрнатилганда, вазнлар орасига маҳкамлагичларни қўйинг, бирида резьбали тешик юқорига ва бошқасида резьбали тешик пастга қарасин.

МУҲИМ: Қўшимча ён ёки заводда белгиланган мавжуд рама вазни сиғимидан ортиқ рама вазнларини қўшманг. Тракторнинг тузилмавий шикастланишига сабаб бўлиши ва кафолат йўққа чиқиши мумкин.

Ён тошлар — 12 та вазн



RXA0160121—UN—06JUL17



RXA0120259—UN—08SEP11

ҚАЙД: Ён вазн тиргаги билан ўн иккитагача 43 кг (95 фунт) Quik-Tatch вазн трактор рамаларининг ҳар бир томонига ўрнатилиши мумкин.

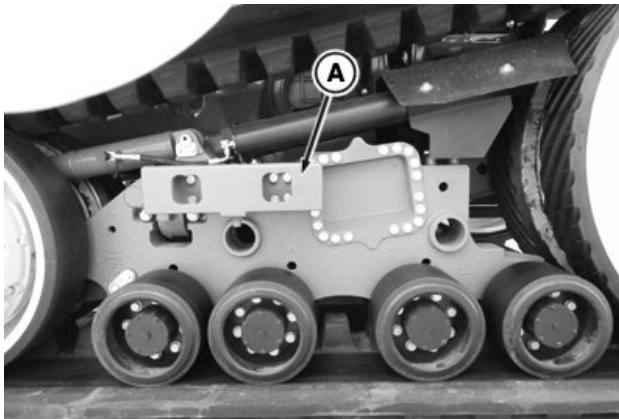
12 та вазни (В) қўшиш тракторнинг ҳар бир томонига ён вазн тиргагини (А) қўшишни талаб қилади. Ушбу тиргак тўртта калтароқ болтдан биринчи олти вазни бириктириш ва тўртта узунроқ болтдан (С) қолган олтига вазни бириктириш учун фойдаланади. Ён вазн таянчи 12 тагача вазни кўтаради.

Қуйма тош балластини қўшишда у доим тортиш кучи марказининг олд энг узоқ нуқтасига қўшилиши керак. Юқори тортиш юкламаларига дуч келганда гусеницанинг узунлиги бўйлаб тегишни таъминлашга ёрдам беради.

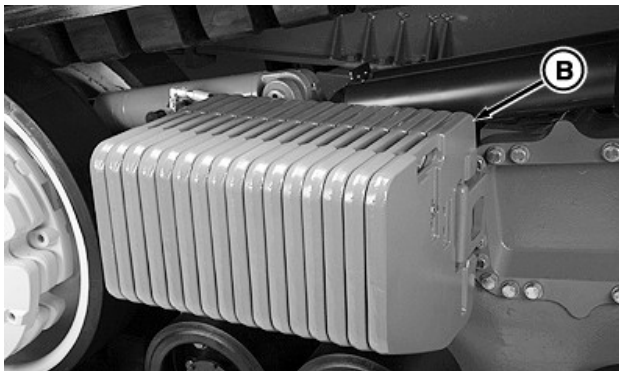
Вазн қотирувчи болтларнинг айланиш моменти хусусиятлари	
Болтлар	Н•м (фунт/фут)
Вазн таянчини қотирувчи болтлар	610 (450)
Вазн қотирувчи болтлари	230 (170)

Ён вазн жадвали (12 та вазн)	
Номи	Вазни кг (lb)
Ён вазн таянчи (ҳар бири)	40 (88)
Quik-Tatch вазнлари (ҳар бири)	43 (95)
12 та вазн билан ён вазн тиргаги (бир томонда)	556 (1226)
Максимум балласт (икки томонда)	1112 (2452)

Ён тошлар — 16 та вазн



RXA0182867—UN—27APR21



RXA0182868—UN—27APR21

ҚАЙД: Ён вазн тиргаги билан ўн олти тагача 43 кг (95 фунт) Quik-Tatch вазни трактор рамаларининг ҳар бир томонига ўрнатилиши мумкин.

МУҲИМ: Ён вазнларни ўрнатиш умумий кенгликни 366 см (12 фут) дан оширади. Фавқулодда огоҳлантириш чироқлари ўрнатилиши керак.

16 та вазнни (B) қўшиш тракторнинг ҳар бир томонига ён вазн таянчини (A) қўшишни талаб қилади. Ушбу тиргак тўртта калтароқ болтдан биринчи саккизта вазнни бириктириш ва тўртта узунроқ болтдан (C) қолган саккизта вазнни бириктириш учун фойдаланади. Ён вазн таянчи 16 тагача вазнни кўтаради.

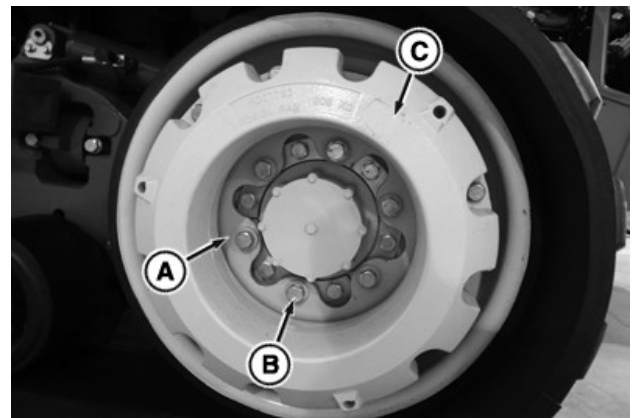
Қуйма тош балластини қўшишда у доим тортиш кучи марказининг олд энг узоқ нуқтасига қўшилиши керак. Юқори тортиш юкламаларига дуч келганда гусеницанинг узунлиги бўйлаб тегишни таъминлашга ёрдам беради.

Вазн қотирувчи болтларнинг айланиш моменти хусусиятлари	
Болтлар	N·m (фунт/фут)
Вазн таянчини қотирувчи болтлар	610 (450)
Вазн қотирувчи болтлари	230 (170)

Ён вазн жадвали (16 та вазн)	
Номи	Вазни кг (lb)
Ён вазн таянчи (ҳар бири)	50 (110)
Quik-Tatch вазнлари (ҳар бири)	43 (95)
16 та вазн билан ён вазн тиргаги (бир томонда)	738 (1627)
Максимум балласт (икки томонда)	1476 (3254)

JL41210,0000AC6-UZ-29JUN22

Оралик ғилдиракдан фойдаланиш



RXA0142448—UN—12JUN14

МУҲИМ: Ғилдирак втулкасига вазн адаптерини (A) ўрнатиш учун ҳар бир оралик ғилдирак (C) олти M24 x 100 мм қалпоқчали винтни талаб қилади.

ҚАЙД: Оралик ғилдирак вазнлари ўрнатилишидан аввал 36 кг (80 фунт) бирлаштирувчи пластина ғилдиракга ўрнатилиши керак.

Олти M24 x 100 мм қалпоқчали винтдан (B) фойдаланиб ғилдирак втулкасига бирлаштирувчи пластинани (A) ўрнатиш. Қалпоқчали винтларни 1050 Н м (774 фунт/фут) гача қотиринг.

M20 қалпоқчали винтлардан фойдаланиб вазнларни (C) ўрнатиш. Вазн қотирувчи болтларни 450 N m (332 фунт/фут) қотиринг.

Ички ва ташқи оралик валга максимал битта 72 кг (159 фунт) ва битта 205 кг (452 фунт) вазн ўрнатиш мумкин.

Оралик ғилдирак вазни жадвали	
Қисм	Вазни кг (фунт)
Бирлаштирувчи пластина	36 (80)
Оралик ғилдирак, 2 та вазн (ҳар бир ғилдиракга ички ва ташқи) билан	626 (1380)

Оралиқ ғилдирак вазни жадвали	
Қисм	Вазни кг (фунт)
Максимум балласт (икки томонда)	1252 (2760)

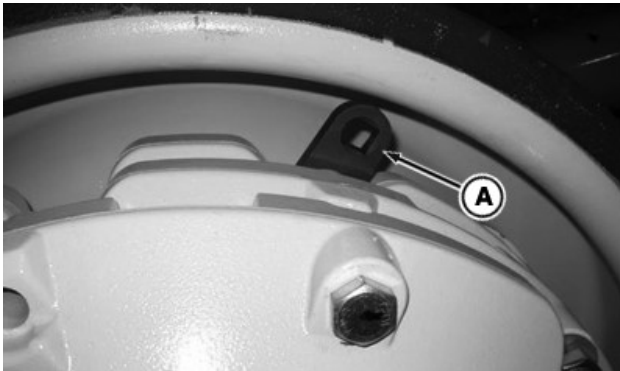
JL41210,0000AC7-UZ-24AUG21

Ғилдирак вазнини ушловчи ключ (JDG10958)



RXA0100328—UN—03FEB09

JDG10958 ғилдирак вазнини ушловчи ключ



RXA0100331—UN—03FEB09

JDG10958 ушловчи ключ (A) кўп ички ва ташқи ғилдирак вазнлари олд валик ғилдирагига (A) жойланганда ишлатилиши мумкин.

Ушловчи ключ M20 ғилдирак қалпоқчали винтлар чекланган кириш ҳудудларида, маҳкамловчи қалпоқчали винтлар 610 N m (450 фунт/кв фут) ушлаш учун мўлжалланган.

Ключни John Deere дилеридан олишингиз мумкин.

GH15097,0000672-UZ-14JUL25

Агрегат қўлланмалари

МУҲИМ: Скрепер ёки оғир тиркамалар уланганида ғилдирак болтларини то қалпоқчали винтларни ҳаммаси 610 Н·м (450 фут·фут) даражасида бўлмаганура ҳар 2 соатда қотиринг.

Олд осма мосламалар

Олд рамани кучайтириш трактор олд булдозер парракларга ёки сочиш бакларига эга бўлганида, қирувчи тизимларда ишлатилганида ёки олд раманинг балласти билан жиҳозланганида қўллаш тавсия этилади.

Арматура олд ўқнинг пастки қисмига ва олд раманинг ташқи қисмига, олд ўқнинг ортига қотирилади. Қисмлар ва ёрдам олиш учун Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Шатакка олинган скреперлар

Скреперни бириктириш ва ишлатиш бўйича ишлаб чиқарувчиларнинг кўрсатмаларига риоя қилинг.

Тасдиқланмаган фойдаланишлар

- **Пуркаш баклари** – панжарали бак олдида ўрнатилган.
- **Пуркаш баклари** — мувозанатга келтирилмаган.
- **Скреперлар** — Трактор/скрепер ва рама/ўқ таянчининг тегишли тортиш қурилмаларисиз (9RT: 490, 540 ва 590).
- **Олд тиркамалар** – Тасдиқланмаган.
- **Плитали плуглар** — Тасдиқланмаган.
- **Тўлиқ йиғилган осма қурилмалар** – оғирлик маркази осмиш нуқталари чегарасидан 609 мм (24 дюйм)дан ортиқ ташқарига чиққан.
- **Тўлиқ йиғилган осма қурилмалар** — умумий вазни 6350 кг (14000 фт)дан ортиқ — 4-тоифа (қўшимча кўтариш қурилмасиз).
- **Тўлиқ йиғилган осма қурилмалар** - умумий вазни 6123 кг (13500 lb) дан ортиқ—3-тоифа (қўшимча кўтариш қурилмасиз).
- **9RT: 490, 540 ва 590 3-тоифали тиркама билан** - чуқур ҳайдаш/тўлиқ от кучидан фойдаланиб ҳайдаш (4-тоифадаги тиркамадан фойдаланинг).
- **Ҳаддан ортиқ тортиш юкламалари** — жуфтликда уланган икки трактор талаб этилади.
- **Шатакка олиш илмоқлари** – шатакка олиш илмоқларини қўшишнинг имкони йўқ.

JL41210,0000AD7-UZ-14JUL25

Трактор балласт пакетини ҳисоблаш

⚠ ДИҚҚАТ: Нотўғри балласт ёки шина босими сабабли тан жароҳати ёки жиҳознинг шикастланишидан сақланинг. Ҳеч қачон:

- Агар балласт пакети мувозанатсизлик ёки ноқулай шароитларга сабаб бўлса, тракторни ишлатманг.
- Максимал ўқ юкламаси сиғимидан оширманг.

Трактор сиғими ва сервис давомийлиги қуйидаги ҳолатларда ошади:

- Иш вазифаси учун трактор тўғри балластланган.
- Вазн тегишлича тракторнинг олд ва орқаси орасида тақсимланади.

Мисоллар бу оператор қўлланмасининг бўлимидан алоҳида тракторлар ва ишлатишлар учун энг имкониятли ишлаш балластини аниқлаш учун жадвалдаги маълумотлар ва бу оператор қўлланмасидаги маълумотларни бирлаштиришнинг тўғри услубини кўрсатади.

1-намуна

Босқич 1: Трактор конфигурацияси

1А—Трактор вариантларини кўрсатади.

Моделли	9RT 590
Тиркама/ҚТҚ	Йўқ/Ҳа
Ёқилғи қуйиш	Тўла
Мотор қуввати (PS/о.к.)	590 (582)

1В—Протектор вариантини кўрсатади.

Гусеницалар (мм (дюйм))
762 (30) [Ag] 4500

1С—Балласт вариантлари рўйхатини тузинг.

Ўқ	Олд	Орқа
Вазн таянчи	Ҳа	—
Quick-Tatch жомадонли вазнлар	26	—
Оралиқ вазнлар кг (фунт)	36 (80) 1 жуфт 72 (159) 1 жуфт 205 (452) 1 жуфт	—

Босқич 2: Умумий трактор вазнини ҳисоблаш

Топинг ва кўрсатинг:

- Балластланмаган трактор вазни. Оператор қўлланмасининг ушбу бўлимидаги Балластланмаган трактор вазнига қаранг.
- Балластлаш вазнлари. Оператор қўлланмасининг ушбу бўлимидаги Балластлаш вариантлари қисмига қаранг.
- Ҳар бир ўқ учун ростланган трактор вазнини топиш учун олд ва орқа ўқ вазнларни қўшинг ёки айиринг.
- Умумий трактор вазнини ҳисоблаш учун олд ва орқа ростланган трактор вазнларини қўшинг.

Ўқ	Олд кг (lb)	Орқа кг (lb)
Балластланмаган трактор вазни	15284 (33701)	6685 (14740)
Балластлаш вазнлари	Вазн таянчи	399 (553)
	Quick-Tatch жомадонли вазнлар	1560 (3440)
	Валик вазнлари	626 (1380)
Трактор вазни	Ростланган	17869 (39075) ^a
	Жами	24019 (52669)

^aҲақиқий юклама учун вазн ўқи.

Босқич 3: Натижалар

3А—Вазн тақсимотини ҳисобланг.

- Олд ўқ: Вазн тақсимотини топиш учун умумий трактор вазнини олд ўқ вазнига бўлинг, сўнг натижани 100 га қўпайтиринг.
- Орқа ўқ: Олд ўқ натижасидан 100 ни айиринг.

Идеал вазн тақсимои учун Оператор қўлланмасининг ушбу бўлимидаги Умумий вазн тақсимои кўрсатмаларига қаранг.

Ўқ	Олд	Орқа
Вазн тақсимои %	74	26

3В—Қувватнинг вазнга нисбатини ҳисобланг.

Вазннинг қувватга нисбатини аниқлаш учун умумий трактор вазнини моторнинг от кучига бўлинг. Моделига асосан мотор от кучи рўйхати учун Оператор қўлланмасининг ушбу бўлимидаги Фойдаланиш бўйича умумий кўрсатмаларга қаранг.

Балласт нисбати (кг/от кучи (фунт/от кучи))	41 (89)
---	---------

3С—3В босқичда ҳисобланганидек мотор қувватининг вазнга нисбати билан тавсия этилган агрегат тортиши ва юриш тезлигини топинг. Оператор қўлланмасининг ушбу бўлимидаги Мотор қувватига асосланиб трактор вазни учун Фойдаланиш бўйича умумий кўрсатмаларга қаранг.

Тавсия этиладиган	Агрегат тортиши	Енгил
	Ҳаракатланиш тезлиги км/соат (mph)	8,7 (5,4) ва тезроқ

4—Балластни ростланг.

- Агар ҳисобланган қувватнинг вазнга нисбати ёки вазн тақсимои мослама учун тўғри бўлмаса, 2-қадамга қайтинг ва балластлар пакетини созланг. Натижалар мослама учун оптималлаштирилгунича такрорланг.

