9RX тракторлари (Серия рақами 830001—) Экспорт версияси

JOHN DEERE

ОПЕРАТОР ҚЎЛЛАНМАСИ

9RX тракторлари (серия рақами 830001—) экспорт версияси

OMTR141036 НАШР G5 (UZBEK)

John Deere Waterloo Works
Экспорт варианти
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 учун Жон Дир дилери билан боғланинг).

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.

Характеристикалар ёки идентификация рақамлари бўлимларидаги МАҲСУЛОТ ИДЕНТИФИКАЦИЯ РАҚАМЛАРИНИ (P.I.N.) ЁЗИБ ОЛИНГ. Барча рақамларни ёзиб олинг, машина ўғирланганида топишга ёрдам беради. Эҳтиёт қисмларини буюртма қилишда дилерингизга ҳам шу рақамлар керак бўлади. Идентификация рақамларини машинадан ташқаридаги ишончли жойга ёзиб қўйинг.

Машинанинг ёқилғи узатиш тизими заводда белгиланган характеристикалардан ОШИРИЛСА ёки бошқа усул ёрдамида кучайтирилса, бу машинанинг кафолати йўққа чиқади.

БУ МАШИНАНИ ЕТКАЗИШДАН ОЛДИН дилерингиз текшириб чиққан. Белгиланган вақт мобайнида ишлатгандан сўнг энг юқори самарадорликка етиш учун Жон Дир дилерингиз билан сотувдан кейинги текширувни белгиланг.

БУ ТРАКТОР ФАҚАТ одатдаги қишлоқ хўжалиги ёки у билан боғлиқ бўлган ишларда фойдаланиш учун МЎЛЖАЛЛАНГАН ("БЕЛГИЛАНГАН МАҚСАД"). Бошқа мақсадда ишлатиш белгиланган мақсадга зид деб ҳисобланади. Бундай ишлатиш оқибатида етказилган зарар ёки жароҳат учун ишлаб чиқарувчи жавобгар бўлмайди, бу хатарларни фойдаланувчи ўз зиммасига олади. Ишлатиш, сервис ва таъмирлаш давомида ишлаб чиқарувчи белгилаб қўйган шартларга мувофиқлик ва қатъий риоя қилиш ҳам белгиланган мақсадда ишлатишнинг муҳим қисми ҳисобланади.

БУ МАШИНАНИ БОШҚАРИШ, унга техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишлари фақатгина унинг барча техник кўрсаткичлари ҳамда тегишли хавфсизлик қоидалари (меҳнат муҳофазаси) билан таниш бўлган шахслар томонидан амалга оширилиши лозим. Меҳнат муҳофазаси қоидалари, хавфсизлик ва меҳнат гигиенасига оид бошқа умумий қоидалар ҳамда йўл ҳаракати қоидаларига доим амал қилиниши керак. Бу ўзбошимчалик билан киритилган ҳар қандай ўзгариш ишлаб чиқарувчини бунинг оқибатида етказилиши мумкин бўлган зарар ёки жароҳат учун жавобгарликдан соқит қилади.

ТЕХНИКАНИ РЕГИСТРАЦИЯ ҚИЛИНГ. Агар ишлатилган Жон Дир маҳсулотларини ваколатли Жон Дир дилеридан сотиб олган бўлсангиз, кафолатни рўйхатдан ўтказиш тўғрисидаги маълумот дилер томонидан янгиланган ва сиздан бошқа маълумотлар талаб қилинмайди.

Агар ишлатилган Жон Дир маҳсулотини ким ошди савдосидан, савдогар ёки фермердан сотиб олган бўлсангиз, регистрация қилинг. Жон Дир ва Жон Дир дилерлари ўз мижозларининг хавфсизлиги ва қониқишини қадрлайди. Маҳаллий Жон Дир дилерингиз энг яхши жиҳозланган ва сизнинг машинангизни юқори даражада қўллаб-қувватлашга тайёр. Мамлакатингизга мос келадиган Жон Дир веб-сайтидан фойдаланиб, маҳсулотингиз ҳақидаги маълумотларни ва манзилингизни онлайн равишда киритинг. Кейин ўзингиз хоҳлаган дилерни танланг.

RW29387,00000CC-UZ-22JUL19

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.johndeeretechinfo.com (C&F) саҳифаларига киринг 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
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

Савдо белгилари	
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

RX33672,0000DEE-UZ-11JUL22

Мундарижа

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
Фавқулодда 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 хўжалигида 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

Бет

Электрон деталлар ва тутқичлар 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 тизимига 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
Қулф майдончаси 05A-2
Тўхтаб туриш тормози (йиғилган қувват) 05A-2
Гусеница тўплагичлари 05A-3
Орқа шатак (фақат Хитой учун жиҳозланган бўлса) [Ag] 05A-3
Моторни совитиш тизими (фақат Хитой учун) 05A-3
Орқа PTO (фақат Хитой учун жиҳозланган бўлса) [Ag] 05A-4

Транспорт ҳақида умумий маълумот
9RX серияли трактор 10-1

Моторни ишлатиш
Мотор созламалари - Кириш 20-1
Мотор созламалари 20-1
Мотор созламалари — Мотор қуввати 20-1
Мотор созламалари – Макс. мотор тезлиги 20-3
Мотор созламалари - Чиқинди газ фильтри тизими ҳақида 20-4

Давоми кейинги бетда

Оригинал йўриқнома. Бу 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

Мотор созламалари - Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш 20-5
Мотор созламалари - Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш режимини ўчириш 20-6
Мотор созламалари — Тўхтаб турган ҳолатда фильтрни тозалаш 20-6
Мотор созламалари – Секинлаткич 20-8
Мотор созламалари—Орқага айланувчи вентилятор 20-8
Мотор созламалари — Қўшимча 20-9
Машинани тўхтатиш кераклиги тўғрисидаги огоҳлантириш 20-9
Моторнинг ёқилғи тизими ва қувват даражаси 20-10
Аккумуляторни узиш калити 20-10
Моторни ўт олдириш 20-11
Ўғирлашдан ҳимоя қилиш тизими 20-11
Моторни ишга тушириш 20-13
Моторни тўхтатиш 20-13
Ёқилғиси тугаган моторни қайта ишга тушириш 20-13
Ёнилғи сарфини камайтириш 20-14
Қўшимча аккумулятор ёки қувватлагич 20-14

Совуқ ҳавода ишлатиш
Совуқ ҳавода ўт олдириш — Ўт олдириш воситаси билан 20A-1
Ўт олдириш суюқлиги канистрини алмаштириш 20A-1
Моторни совитиш воситаси иситкичидан фойдаланиш 20A-1

Чиқинди газлар назорати ускунаси
Чиқиш газлари нейтрализацияси индикаторлари 20B-1
Газларни танлов асосида нейтрализация қилиш (SCR) тизими 20B-3
Дизель қуруми фильтрига (DPF) сервис 20B-4

Олд консол
Олд консол 30-1
Руль чамбараги ва устунини ростлаш 30-1
Сигнални ишлатиш 30-1
Ювгичлар ва ойнатозалагичларни ишлатиш 30-1
Ўт олдиргич 30-2
Бурилиш сигналларини ишлатиш 30-2
Тепкилар 30-2
Чироқларни бошқариш 30-3
Дифференциални блоклаш тугмаси 30-4

Бурчакдаги дисплей
Бурчакдаги дисплей 30A-1

CommandARM бошқарув элементлари
CommandARM 30B-1
CommandARM шатак бошқарув элементлари [Ag] 30B-1
CommandARM SCV бошқарув дастаклари 30B-2
CommandARM PTO бошқарув дастаклари [Ag] 30B-2
CommandARM иқлим, радио ва ёритишни бошқарув элементлари 30B-2
CommandARM бошқарув элементлари – Чап томон 30B-4
CommandARM Ёрдамчи тормоз дастаги 30B-6
CommandARM Навигация панели 30B-6
CommandARM ҳолатини созлаш 30B-7

CommandCenter
Электрон дисплейни тўғри ишлатиш 30C-1
Орқа шатак ёки PTO мавжудлиги 30C-1
Машина созламалари ҳақида умумий маълумот 30C-1
G5 CommandCenter дисплейига ўтиш 30C-3
Мувофиқ келадиган универсал дисплейлар 30C-4
Дисплейни ёқиш ва ўчириш 30C-4
Саҳифа ва қийматларни ўзгартириш 30C-5
Экранда ўрнатилган стандарт ва Service ADVISOR ёрдами 30C-5
Радарни калибрлаш 30C-6
Сирпанишни калибрлаш 30C-6
Руль созламалари—кириш 30C-7
Руль созламалари 30C-7
Руль созламалари—Руль чамбарагининг қаршилиги 30C-8
Бошқарув воситаларини созлаш 30C-8
Видеокамера дисплейини ўрнатиш 30C-9

Ускунани тўлиқ интеллектуал бошқариш тизими (iTEC)
CommandARM Назорат функциялари 40-1
iTEC станция тавсифи (ЕИ 1322/2014) 40-1
CommandCenter саҳифалари тавсифлари ва функциялари 40-1
Ҳолат соҳаси 40-2
Барча кетма-кетликлар саҳифаси 40-2
Янги кетма-кетликни қўшиш 40-3
Кетма-кетлик босқичи ҳолати 40-4
Кетма-кетликни таҳрирлаш ёки олиб ташлаш 40-4
Кетма-кетлик тўпламлари саҳифаси 40-5
Кетма-кетликни бажариш 40-5
Тавсиялар (AutoLearn) 40-6
iTEC функциялари – Efficiency Manager: 40-7

Трактор-агрегатни автоматлаштириш (TIA)
TIA — Умумий маълумот 40A-1
TIA ускунасини фаоллаштириш 40A-1
TIA тизимини ишлатиш 40A-2
ҚТҚ талаблари [Ag] 40A-2
SCV техник талаблари 40A-2
PowerShift трансмиссияси талаблари 40A-2
AutoTrac йўналтирув иловаси талаблари 40A-3
Орқа шатак талаблари [Ag] 40A-3

Қувват узатмаси
Қувват узатмаси ҳақида умумий маълумот 50-1
Дифференциал фиксатор 50-1
Қувват узатмаси ҳимояси 50-1

Бет

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
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 – Камайтириш 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 Ўриндиқда эмас 60A-4
Ишлатиш бўйича кўрсатмалар (ЕИ 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

Бет

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 шатак 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-12
Ёнга чайқалишни ростлаш 60E-12
Шатакни конверсиялаш —***4/4N тоифали конверсияланадиган автоматик шатак*** 60E-12
Конверсиялаш тоифаси 4N/3 тоифали конверсияланадиган автоматик шатакнинг пастки илмоқлари 60E-13
Конверсиялаш тоифаси 4N/3 тоифали конверсияланадиган автоматик шатакнинг юқори илмоғи 60E-14

Шатакка олиш рамаси
Шатак рамаси юкламаси чекловлари [Ag] 60F-1
Скрепернинг қўлланилиши [Ag] 60F-1
Скрепернинг қўлланиши [Скрепер] 60F-2
Шатакка олиш рамаси статик вертикал юкламасини ҳисоблаш 60F-2
Орқа ўқ ортида вертикал шатакка олиш рамаси юклама масофасини ҳисоблаш 60F-3
Шатакка олиш рамасини ростлаш [Ag] 60F-3
Шатакка олиш рамасини ёки тез ечилувчи мосламани қисқа шатакка олиш рамаси тиргагига ўрнатиш [Скрепер] 60F-4
Қисқа шатакка олиш рамаси конверсияси [Скрепер] 60F-4
Шатак арқони 60F-5
Қисқич мосламасини ўрнатиш – 5-тоифали шатакка олиш рамаси [Ag] 60F-6
Қисқич мосламасидан фойдаланиш [Ag] 60F-6
Мос келадиган шатакка олиш рамаси штифтидан фойдаланиш – 5 дан 4 тоифагача [Ag] 60F-6

Гидравлика—Умумий маълумот
Гидравлик тизим ҳақида маълумот 70-1
Гидравлик параметрли коннектор 70-1

Бет

Тақсимлаш клапанлари
SCV созламалари - Кириш 70A-1
SCV созламалари 70A-1
SCV созламалари - Стандарт режим 70A-3
SCV созламалари - Мустақил режим 70A-4
SCV созламалари – Мультисервис режими ... 70A-4
SCV созламалари - Оқимни ростлаш 70A-5
SCV созламалари - Вақтни ростлаш 70A-6
SCV созламалари - Қўшимча 70A-6
SCV созламалари—Мустақил режимни фаоллаштириш 70A-7
SCV созламалари – Автоматлаштириш 70A-7
SCV созламалари - Тайинлаш 70A-7
SCV созламалари - Оқимни ростлаш сезувчанлиги 70A-8
SCV созламалари — Оқим ёрдами 70A-8
SCV бошқарув дастаги ростламалари 70A-8
Умумий SCV оқими 70A-10
Оқимни тақсимлаш 70A-11

Гидравлик уланишлар
Гидравлик шлангларни улаш/узиш 70B-1
Катта ҳажмдаги гидравлик мойни талаб қиладиган агрегатлар 70B-2
Юкка сезувчан гидравлик тизимдан фойдаланиш—Power Beyond 70B-2
Компонентлар идентификацияси ва жойлашуви [Ag] 70B-4
Гидравлик пуркаш насосларидан [Ag] фойдаланиш 70B-7
Агрегатни улашга мисол [Ag]: Юқори босимда ёпиқ марказий клапан ва насос юқори босимда — илашма камроқ 70B-8
Агрегатни улашга мисол [Ag]: Вакуум моторли сеялка ва мотор қайтиш учидан фойдаланувчи SCV га қайтиш қувури 70B-9
Агрегатни улашга мисол [Ag]: Вакуумли мотор ва моторга қайтувчи қайтиш қувурига эга сеялка - шатак ва агрегатни кўтариш ёрдамчиси билан 70B-10
Агрегатни улашга мисол [Ag]: Босимни бошқариш клапани қўлланилиши - илашма камроқ (доимий сиқувчи босимли тизимга эга дон сеялкалари ёки пневматик сеялкалар) 70B-11
Агрегатни улашга мисол - максимал сарфли гидравлика [Ag]: Бошқариш клапанларини улаш - камроқ илашма 70B-12
Компонентлар идентификацияси ва жойлашуви (скрепер) 70B-13
Скрепер гидравлик шланги учлари [скрепер] 70B-14
Агрегатни улашга мисол [скрепер]: 1, 2 ва 3 скреперларни тортиш 70B-14

TouchSet чуқурлик бошқаруви
TouchSet чуқурлик бошқаруви созламалари ва ростламалари 70C-1
Агрегатнинг ҳолат коннекторини улаш/узиш 70C-1

Лазерли скрепер бошқаруви [Ag]
Лазерли скрепер — Скрепер бошқарув блоки билан жиҳозланган скреперлар учун 70D-1

Скрепер ҳақида маълумот [скрепер]
Скреперни ишлатиш цикли 70E-1
Оғирликни узатиш чекловлари 70E-2
Скрепер/Трактор бирикмаси 70E-2
Юклаш техникалари 70E-3
AutoLoad жгутини улаш 70E-4
AutoLoad созламалари – Кириш 70E-4
AutoLoad созламалари 70E-5
AutoLoad созламалари – Скрепер ҳолати 70E-6
AutoLoad созламалари – Бошланғич тортиш қаршилиги 70E-6
AutoLoad созламалари – Скрепер ҳолати 70E-7
AutoLoad созламалари – Ўртача тортиш қаршилиги 70E-8
AutoLoad созламалари – Кенгайтирилган 70E-8
AutoLoad созламалари – Скрепер ўлчамлари 70E-8

Гусеницалар — Умумий маълумот
Гусеницадан фойдаланиш бўйича умумий кўрсатмалари 80-1
Гусеница сервиси 80-1

Ўриндиқлар
Пневматик ўриндиқни ростлаш 90-1
Оператор жойидалиги датчиги 90-3
Ўргатиш ўриндиғини ростлаш 90-4

Кўзгулар
Кўзгуларни ростлаш 90A-1

Чироқлар
Чироқ идентификацияси (А версия) 90C-1
Чироқ идентификацияси (В версия) 90C-1
Чироқ созламалари — Кириш 90C-2
Чироқ созламалари 90C-3
Чироқ созламалари—Иш чироқларининг олдиндан ўрнатилган созламалари 90C-4
Чироқ созламалари — Капот/камар қатори чироқлари 90C-4
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

Бет

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 100-2
Умумий вазнни тақсимлаш бўйича кўрсатмалар 100-3
Балласт вариантлари 100-4
Сирпанишни ўлчаш 100-5
Quik-Tatch вазнидан фойдаланиш 100-5
Валик вазнидан фойдаланиш 100-7
Агрегат қўлланмалари 100-7
Трактор балласт пакетини ҳисоблаш 100-8
Балластланмаган трактор вазни жадвали 100-10

Ташиш
Вазн жадвали — Ингичка занжир (агар жиҳозланган бўлса) [Ag] 110-1
Тракторни йўлларда ҳайдаш 110-2
Узайтирилган йўлда ташиш 110-3
Шатакка олинган масса 110-4
Шатакка олинган юкламалар ва балласт билан ташиш 110-4
Орқага ўрнатилган агрегатларни балласт билан ташинг 110-5
Хавфсизлик занжирларидан фойдаланиш 110-5
Шатакка олиш нуқталари 110-5
Ташувчи транспорт 110-6
Узайтирилган ўқли қалин занжирли тракторнинг юкламаси [Ag] 110-9
Шатак режими—Мотор ўт олади 110-10
Шатак режими—Мотор ўт олмайди 110-11
Ботиб қолган тракторни чиқариш 110-12

Ёнилғи, смазка ва совитиш моддаси—Умумий маълумот
Трактор мотори турини аниқлаш 200-1
Дизель моторларида совуқ ҳаво таъсирини минималлаштириш 200-1
Мой фильтрлари 200-2

Ёнилғи
Дизель ёқилғиси 200A-1
Ёрдамчи дизель ёқилғиси қўшимчалари 200A-2
Биодизель ёқилғиси 200A-2
Дизель ёқилғисининг мойлилиги 200A-3
Дизель ёқилғисини ташиш ва сақлаш 200A-4
Ёнилғи бакини тўлдириш 200A-4
Дизель ёқилғисини синаш 200A-5
Ёқилғи фильтрлари 200A-5

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF)
DEF бакини тўлдириш — Final Tier 4/Stage V мотор 200B-1
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) — Газларни танлов асосида нейтрализация қилиш тизими (SCR) билан жиҳозланган моторларда ишлатиш 200B-2
Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) сақлаш 200B-2
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакини тўлдириш 200B-3
Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) текшириш 200B-3
Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) йўқ қилиш 200B-4

Мотор мойи
Юқори баландликда ишлатиш учун дизелли мотор мойининг сервис интервали 200C-1
John Deere Break-In Plus мотор мойи — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V 200C-1
Дизель мотор мойи — Tier 2 ва Stage II 200C-1
Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари — Tier 2 ва Stage II моторлар 200C-2
Дизель мотор мойи — Tier 3 ва Stage IIIA 200C-3
Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари — Tier 3 ва Stage III A — PowerTech Plus моторлари 200C-3
Дизель мотор мойи — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V 200C-4
Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V моторлари 200C-5

Мотор совитиш суюқлиги
Дизель мотор совиткичи (нам дастакли цилиндр гильзалари билан жиҳозланган мотор) 200D-1
John Deere Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчиси 200D-2
Иссиқ иқлимда ишлатиш 200D-2
Совитувчи концентрат билан аралаштириш учун сув сифати 200D-2
Совитиш моддасининг музлаш нуқтасини синаш 200D-3
Совитиш моддасини йўқ қилиш 200D-3

Бет

Бошқа смазкалар
Трансмиссия ва гидравлика мойи 200E-1
Трансмиссия ва гидравлик смазкалардан фойдаланиш 200E-1
Ўта юқори босим учун (EP) универсал смазка 200E-1
Смазкани сақлаш 200E-2
Смазкаларни аралаштириш 200E-2

Сервис—Умумий маълумот
Сервис бўлимлари ҳақида 210-1
Талабга мувофиқ бажариладиган сервис вазифалар 210-1
Трактор мотори чиқиндиларининг ҳолатини аниқлаш 210-1
Капотни очиш 210-1
Моторга кириш панелини олиб қўйиш 210-2
Моторни олд ён қалқонини ечиб олиш 210-2
Моторнинг орқа ён тўсиғини ечиб олиш 210-3
Кабина орқа панелни олиб ташлаш 210-3
Аккумулятор бўлмасига кириш 210-3
Тракторни кўтариш – Кўтариш нуқталари ва тиргакни жойлаштириш 210-4
STC (улаш мосламаси) фитингларига сервис кўрсатиш ва улаш 210-6
Юқори босимли ювиш мосламасидан фойдаланиш 210-7
Трансмиссияни калибрлаш 210-7
Трансмиссияни калибрлашни бекор қилиш .. 210-10
Ёнилғи тизимини ўзгартирманг 210-11
Ёнилғи тизимидан ҳавони чиқариш 210-11
Рух парчалари билан қопланган маҳкамлагичларни аниқлаш 210-11
Болт ва винтларнинг метр тизимидаги айланиш моментлари 210-11
Болт ва винтларнинг дюймдаги айланиш моментлари 210-12

Сервис—Чиниқтириш (100 соат ёки камроқ)
Обкатка сервисларини амалга ошириш 210A-1
Гусеница тизимларини обкатка қилиш 210A-1

Сервис—Қайд жадваллари
Сервис ёзув жадвали тўғрисида умумий маълумот 210B-1
Сервис оралиғи жадвали 210B-1
Сервис ёзуви жадвали 210B-3

Сервис—Тозалаш
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакини тозалаш 220A-1
DEF бакининг тўлдиргич бўғзидаги фильтри 220A-1
Тракторнинг ташқариси 220A-2
Дисплейни тозалаш 220A-2
Моторни совитиш тизими 220A-2
Икки нурли радар датчиги 220A-3
Ихтиёрий ёқилғи сув ажраткичи 220A-4
Агрегат коннектори 220A-4

Сервис—Текшириш
Моторни совитиш моддаси миқдори 220B-1
Совиткичнинг музлаш нуқтаси 220B-1
Ёқилғисув ажраткич 220B-2
Мотор ва газ чиқариш бўлмалари 220B-2
Кондиционер тизими 220B-3
Мотор сув насоси оқава тешиги 220B-3
Ёқилғи баки тиндиргичи 220B-3
Мотор мойи миқдори 220B-4
Гидравлик тизимда мой миқдори 220B-4
Гусеница тўғрилиги 220B-5
Гусеница таранглиги 220B-7
Гусеницада чиқинди ва ахлат тўпланиши ...220B-10
Шасси 220B-11
Кабина амортизация втулкалари 220B-12
Шасси шарнирли уланишлари бампер чеклагичлари 220B-12
Узатма, ўрта роликлар ва валик ғилдираклари 220B-12
Ўрта роликлар ва валик ғилдираги втулкасидаги мой миқдори 220B-14
Етакловчи ғилдирак скрепер тирқиши 220B-14
Ёрдамчи тормоз 220B-15
Трансмиссия ТЎХТАБ ТУРИШ тизими 220B-15
Мотор ҳаво олиш тизими — Tier 2/Stage II мотор 220B-15
Мотор ҳаво олиш тизими – Якуний Tier 4/ Stage V ёки Tier 3/Stage IIIa мотори 220B-16
Хавфсизлик камарлари 220B-16
Моторнинг ёрдамчи узатма камари ва узатма камари таранглаткичи 220B-16
Мотор клапани тирқиши 220B-18
Осма тизим ўрнатиш тирқиши (тор гусеница) 220B-18
Олд узатма вали ҳолати (FDH) датчик тизими 220B-19
Шатакка олиш рамаси датчигини калибрлаш (скрепер) 220B-19
Шатакка олиш рамаси ейилиши 220B-19
Мотор тормози 220B-20

Сервис—Қотириш
Ўрта ролик, узатма ва оралиқ ғилдирак маҳкамлагичлари 220C-1
Шатакка олиш рамаси тиргаги қалпоқчали винтлари 220C-1

Сервис—Алмаштириш
Вентилятор ремени—Tier 2/Stage II ёки Tier 3/Stage IIIA моторлари 220D-1
Моторнинг ёрдамчи узатма камари 220D-1
Мотор мойи ва фильтри 220D-2
Ёнилғи фильтрлари 220D-3
Ихтиёрий ёқилғи сув ажраткичи фильтр элементи (жиҳозланган бўлса) 220D-4
Ёқилғи баки вентиляция фильтрлари 220D-5
Кабина фильтрлари 220D-5
Моторнинг бирламчи ва иккиламчи ҳаво фильтрлари—Final Tier 4/Stage V ёки Tier 3/Stage IIIa мотор 220D-6
Моторнинг йирик ва майда ҳаво фильтрлари—Tier 2/Stage II мотор 220D-8
SCV тақсимловчи клапанли фильтр 220D-9
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки вентиляция фильтри 220D-9

Бет

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) ички фильтрига етиб бориш 220D-10
Дизель чиқиш газини тозалаш суюқлиги (DEF) фильтрини алмаштириш 220D-10
Дизель чиқиш газини тозалаш суюқлиги (DEF) дозалаш блоки фильтрига етиб бориш 220D-13
Дизел чиқиш газини тозаловчи суюқлик (DEF) дозалаш блоки фильтрини алмаштириш 220D-13
Гидравлик тизим мойи ва фильтрлари 220D-14
Мотор совитиш суюқлиги 220D-18
Моторнинг картер сўндиргичи 220D-20
Олд узатма вали кардан шарнирлари 220D-21

Сервис—Мойлаш

Оғир шароитларга мўлжалланган кўтариш тягаси штифтлари (опционал) 220E-1
Шарнир бармоқчалари 220E-1
Руль бармоқчалари 220E-1
ҚТҚ узатма вали 220E-2
Гусеница таранглovчи цилиндри 220E-2
Оғир шароитларга мўлжалланган поршенли подшипниклар 220E-2
Пастки куч узатмаси подшипниклари 220E-3
Орқа шатак 220E-3
Кўтариш цилиндрлари ва тебранувчан вал .. 220E-4

Сервис – Электр тизими

Сервис — Электр тизими шарҳи 220F-1
Электрон бошқарув блоклари яқинида пайвандлаш 220F-1
Электрон бошқарув блоки улагичларини тоза ҳолда сақланг 220F-1
Сиқилган ҳаводан фойдаланиш 220F-2
Юқори босимли ювиш мосламасидан фойдаланиш 220F-2
Аккумуляторни узиш 220F-2
Аккумуляторлар ва уланишлар сервиси 220F-2
Юклама маркази — Кабина 220F-3
Юклама маркази—Олд 220F-6
Асосий сақлагичларга кириш 220F-7
Мосламанинг қувват релеси модули рельсларига кириш 220F-8
Галоген лапмаларни хавфсиз равишда ишлатинг 220F-8
Фараларни йўналтириш 220F-8
Олд панжара чироқларини ростлаш 220F-10
Галоген лампаларни алмаштириш 220F-11
Олд HID/LED чироқ мосламасини алмаштириш 220F-11
Олд/орқа камар линияси иш чироғини ўзгартириш 220F-11
Тормоз ва бурилиш сигнали лампаларини алмаштириш 220F-12
Кабина штифти чироғини алмаштириш 220F-13
Буралувчи кабина чироғини алмаштириш ... 220F-13
Маёқ чироғини алмаштириш 220F-13
Трансформер дастали чироқни алмаштириш 220F-15
Кабинанинг плафон лампасини алмаштириш 220F-15
Тиркама лампасини алмаштириш 220F-15

Бет

Муаммоларни ҳал қилиш—Жараёнлар

Муаммоларни ҳал қилиш функциялари 300A-1
Электр тизими 300A-1
Мотор 300A-2
Шатак 300A-5
Гидравлик тизим 300A-7
Оператор иш жойи 300A-8
Тақсимлаш клапани (SCV) 300A-9
Руль тизими 300A-11
Тракторни ишлатиш 300A-12
Трансмиссия 300A-12

Муаммоларни ҳал қилиш—Носозлик диагностик кодлари (DTC)

CommandCenter тизимидаги STOP, сервис ва маълумот сигналлари 300B-1
Носозлик диагностик кодларига кириш 300B-1

Сервис — Сақлаш

Тракторни сақлашга қўйиш 400-1
Тракторни сақлашдан чиқариш 400-1

Техник хусусиятлар

Мотор 500A-1
Сиғимлар 500A-3
Гидравлик тизим 500A-4
Трансмиссия ва юритувчи узатма 500A-4
PTO [Ag], шатак [Ag] ва шатакка олиш рамаси 500A-6
Электр тизими 500A-6
Интеграциялашган технология 500A-7
Умумий ўлчамлар 500A-7
Трактор юкламалари/вазнлари 500A-9
Товуш даражаси (ЕИ 1322/2014) 500A-10
Тебраниш даражаси 500A-10
Кабина таснифи EN 15695-1 га мос келади (Ўсимликларни ҳимоялайдиган кимёвий моддалар ва суюқ ўғит сепиш учун) (ЕИ 1322/2014) 500A-11
Юриш тезликлари—e18 PowerShift трансмиссияси 500A-11
Евроосиё иқтисодий иттифоқи 500A-12
Ишланган газ чиқаришга оид зарур маълумотлар 500A-12
Карбонат ангидрид (CO_2) чиқариш 500A-13
Хитой чиқинди газ назоратига оид кафолат баёноти 500A-14
Учинчи томон дастурий таъминот билдиришномалари ва лицензиялар 500A-15

Идентификация рақамлари

Паспорт маълумотлари туширилган табличкалар 500B-1
Артикул 500B-1
Артикул (фақат Хитой) 500B-1
Мотор серия рақами 500B-2
Кабина серия рақами 500B-2
Трансмиссия серия рақами 500B-2
ҚТҚ узатма вали серия рақами [Ag] 500B-3
ҚТҚ муфтаси серия рақами [Ag] 500B-3
Гусеница серия рақамлари 500B-3
Эгаликни тасдиқловчи ҳужжатни йўқотманг 500B-4

Бет

Машиналарни хавфсиз сақланг 500B-4

Эгаликнинг ўзгариши
Кейинги эгалик 600A-1

Олдиндан етказиб бериш
Олдиндан етказиб бериш назорат рўйхати 700-1
Етказиб беришдаги текшириш рўйхати ва
сертификати 700-4

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	Xenon 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	ПҲЗ	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

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

⚠ ХАВФ

⚠ ОГОҲЛАНТИРИШ

⚠ ДИҚҚАТ

TS187—UZ—17OCT19

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

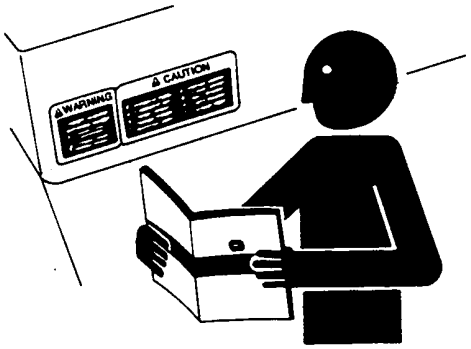
ОГОҲЛАНТИРИШ; ОГОҲЛАНТИРИШ сигнал сўзи хатарли шароитни билдиради, унинг олди олинмаса, ўлим ёки жиддий жароҳат билан тугаши мумкин.

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.

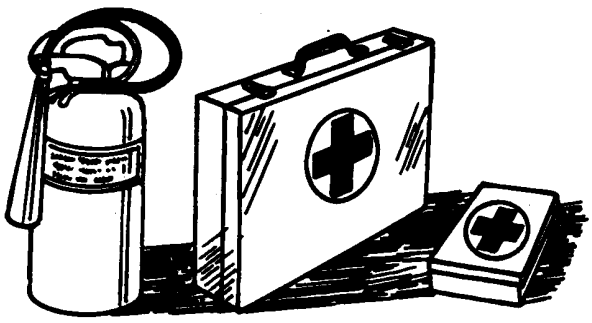
Бошқа таъминотчилардан олинган эҳтиёт қисмларда бу қўлланмада тасвирланмаган қўшимча хавфсизлик маълумоти бўлиши мумкин.

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

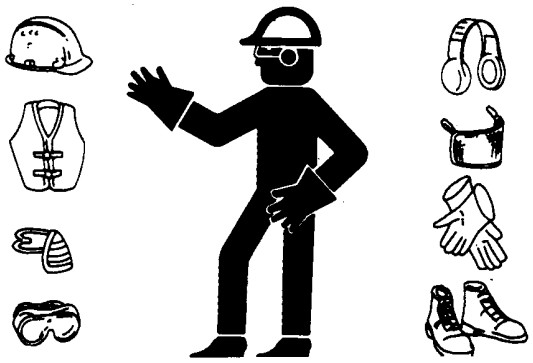
Ёнғинга тайёр бўлинг.

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



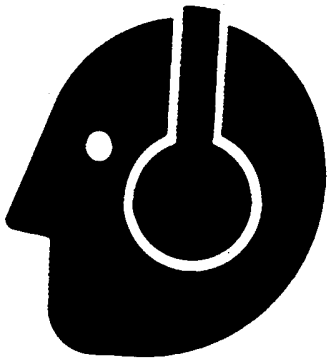
TS206—UN—15APR13

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 тақиш 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 қуйманг.

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

Йиғилиб қолган чиқинди, смазка ва қолдиқларни тозалаш орқали ёнғиннинг олдини олинг. Тўкилган 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, учқун 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 хизматига қўнғироқ 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, қуйидаги умумий йўриқномаларга амал қилинг:

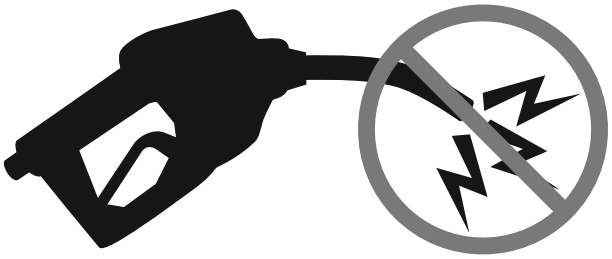
1. Штифтни тортинг. Ўчиргичнинг учини ўзингизга қаратмасдан ушлаб туриб, қулфлаш механизмини бўшатинг.
2. Пастга қаратинг. Ўт ўчиргични аланганинг асосига қаратинг.
3. Дастакни секин ва равон сиқинг.
4. Учликни у ён-бу ёнга қаратинг.

DX,FIRE4-UZ-22AUG13

Ёқилғи қуяётганда статик электр хавфига йўл қўйманг



RG22142—UN—17MAR14



RG21992—UN—21AUG13

Ултра кам олтингугуртли дизель (ULSD) ёқилғисидаги олтингугурт ва бошқа бирикмаларнинг олиб ташланиши туфайли ўтказувчанлиги камаяди ва статик зарядни сақлаш имконияти ошади.

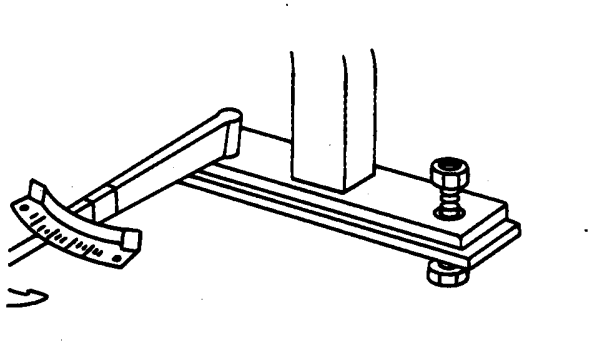
Нефть заводларида ёқилғига токни тарқатиб юборувчи қўшимча қўшилган бўлиши мумкин. Аммо вақт ўтиши билан қўшимчанинг кучини камайтирадиган омиллар бир талай.

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.

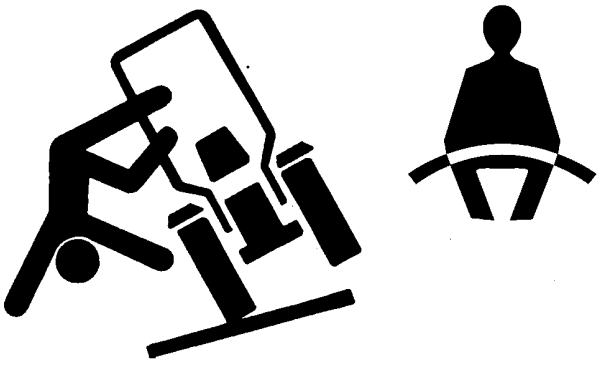
Агар ROPS тузилишига зарар етган, аварияда ағдарилган, пайвандланган, букилган, тешилган, қирқилган ёки бошқа йўл билан ўзгарган бўлса, у тақдим этадиган ҳимоя кучсизланади. Зиён етган ROPS қайта ишлатилмаслиги ҳамда алмаштирилиши керак.

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

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.

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

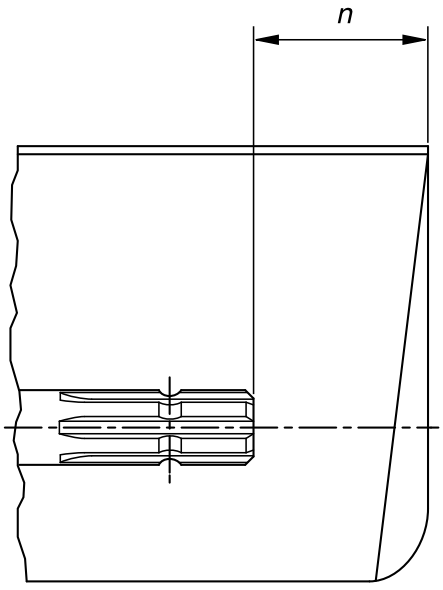
- Агар бу машинада ROPS букланган ҳолда (масалан, паст бинога кириш учун) ишлатилаётган бўлса, жуда эҳтиёткорлик билан ҳайданг. ROPS букланган пайтида хавфсизлик камарини ТАҚМАНГ.
- Машина нормал шароитда ишлашни бошлагач, ROPS кўтарилган ва тўлиқ кенгайтирилган ҳолатга қайтарилсин.

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 PTO кардан валларидан фойдаланинг.

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

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

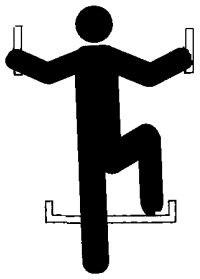
Трактор асосий тўсиғига ёки агрегат PTO валининг тўсиғига зарар етказадиган даражада мосламаларни баланд қилиб қўйманг. Агар агрегат баландлигини ошириш зарур бўлса, ПТО узатма ўқи валини ажратиб олинг. (PTO трансмиссиясини қўшиш/ажратишга қаранг)

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

PTO тури	Диаметр	Шлицлар	n ± 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

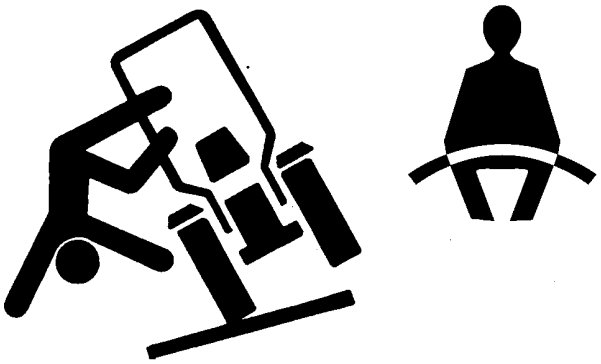
GreenStar иловаларидан ташқари, ушбу дисплей ISO 11783 стандартига мос келадиган ҳар қандай ISOBUS контроллери учун дисплей мосламаси сифатида ишлатилиши мумкин. Дисплейга ISOBUS агрегатларини бошқариш имконияти ҳам киради. Шу тарзда фойдаланилганда дисплейга жойлаштирилган маълумот ва бошқариш функциялари 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 маҳсулотидаги 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 ретрактор да 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 трактор чиқманг ёки тушманг.
- Автотранспорт воситасини ишлатишдан олдин барча керакли машғулотларни якунланг.
- Барча болалар ва аҳамиятсиз ходимларни трактор ва барча жиҳозлардан узоқроқ тутинг.
- Агар Жон Дир томонидан тасдиқлаган хавфсизлик камарига эга ўриндиққа ўтирилмаса, ҳеч қачон трактор 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 қизиб 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 юкламаси 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 ўчиринг, PTO 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 PTO 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
- PTO 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

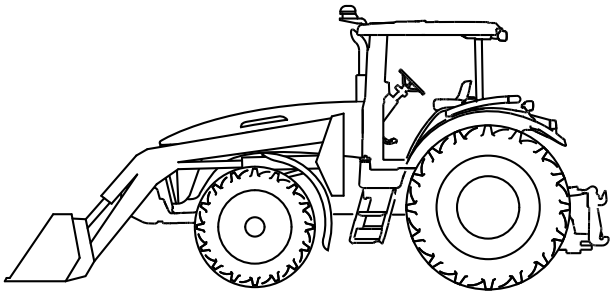
Ўрмон хўжалигида эксплуатация қилишдаги чекловлар

Жон Дир тракторларидан ўрмон хўжалигида фойдаланиш бу ташиш, тўнка чиқариш, итариш ёки PTO, 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.

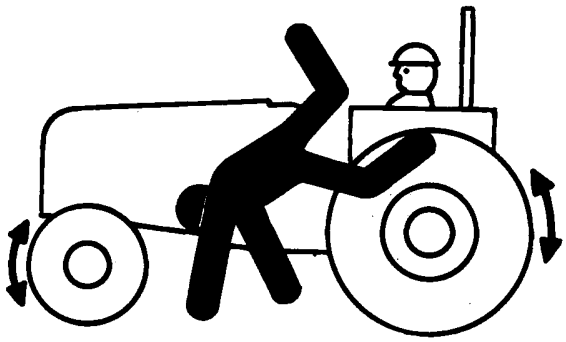
Оператор жойини тарк этишдан олдин юклагични ерга туширинг.

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

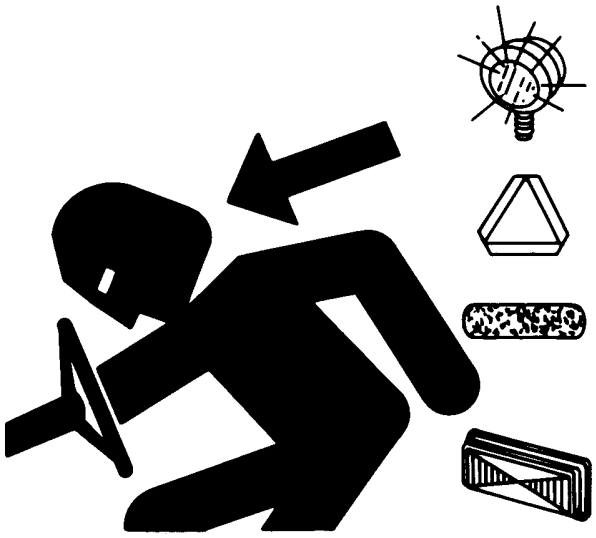


TS1730—UN—24MAY13

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



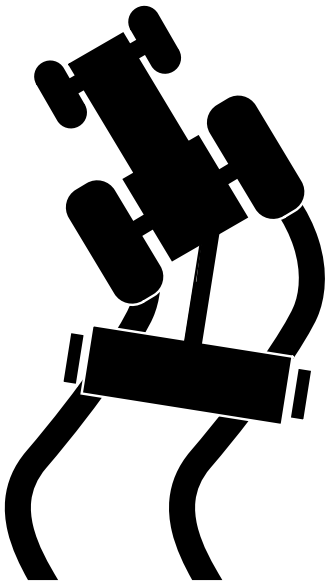
TS951—UN—12APR90

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

Прожектор, аварийка ва бурилиш чироқларини кундузи ҳам, кечқурун 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 аггрегатни 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 баравар 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.

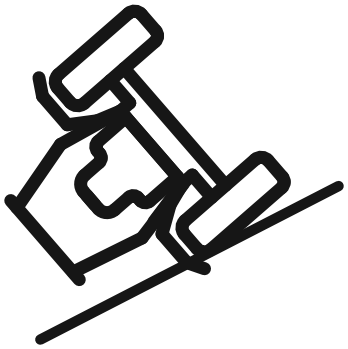
Тормозли агрегатлар:

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

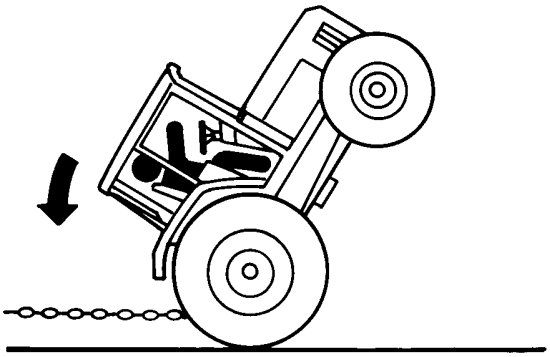
Нишабда тўхташ ёки кўтарилиш шарт бўлмаслиги учун паст тезликда юринг.

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

Қияликларда барча ҳаракатларни секин ва равон 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.

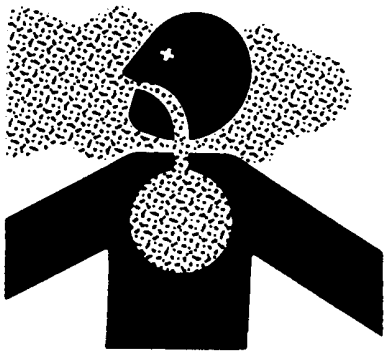
Трактор лойда ботиб қолса, орқага юринг. Шатакка олинган агрегатларни ажратинг. Орқа ғилдираклар орқасидан лойни ковланг. Қаттиқ таянчни таъминлаш учун ғилдираклар орқасига тахта қўйинг ва аста-секин чиқиб кетишга ҳаракат қилинг. Зарур бўлса, барча ғилдиракларнинг олд қисмидан лой қазинг ва секин олдинга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

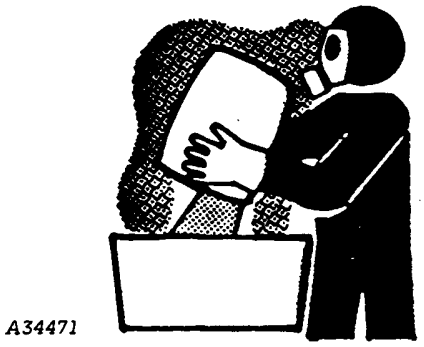
Кабинага киришдан олдин пойабзал, этик ёки бошқа химикат теккан жойларни тозаланг.

DX,CABS-UZ-25MAR09

Агрохимикатлар билан муромалага киришганда хавфсизлик чораларига риоя қилинг



TS220—UN—15APR13



A34471—UN—11OCT88

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

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

Таъсир ёки жароҳат хавфини камайтириш:

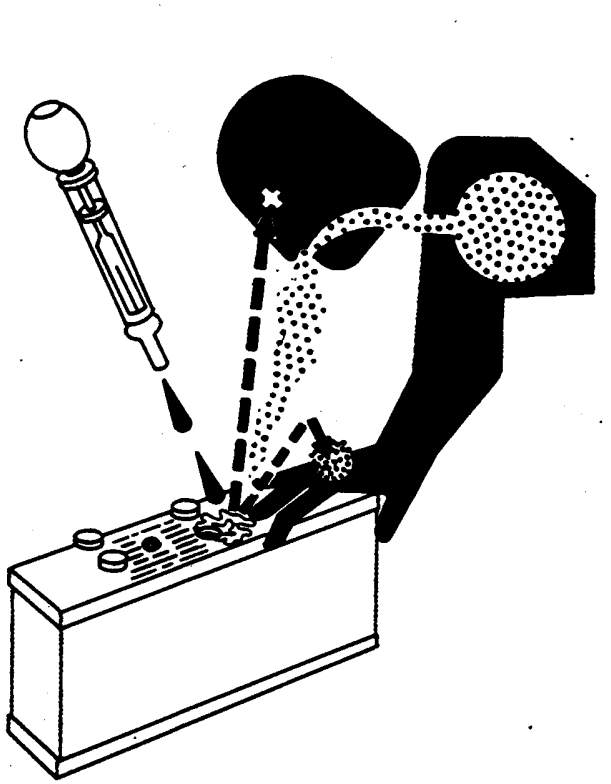
- Ишлаб чиқарувчи тавсия қилган шахсий ҳимоя воситаларини тақиб олинг. Ишлаб чиқарувчининг йўриқномаси бўлмаса, қуйидаги умумий кўрсатмаларга амал қилинг:
  - **"Хавф"** белгили химикатлар: Энг токсикларидир. Одатда ҳимоя кўзойнаклари, респиратор, қўлқоп ва тери ҳимоясидан фойдаланишни тақозо қилади.
  - **"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.
- Буғ, аэрозол ёки чангда нафас олманг.
- Химикатлар билан ишлаётганда доим совун, сув ва сочиқ тайёр турсин. Агар химикат терига, 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 сепаётган 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 марталаб 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 куйдириши, кийимларни тешиши ва кўзга сачраганда кўр қилиб қўйиши мумкин.

Қуйидаги эҳтиёт чораларини кўринг:

- Аккумуляторларни ҳаво айланадиган жойда тўлдиринг.
- 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 қўрғошин ва қўрғошин 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

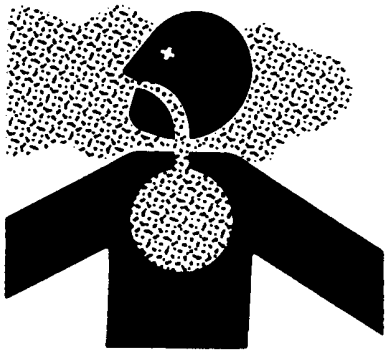


TS953—UN—15MAY90

Босимли қувурлар яқинида қиздирсангиз, олов пуркалиши мумкин, натижада сиз ва атрофдагилар куйиб 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 қизиб, 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, чангидан 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 иншооотга 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 усулларидан 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



TS218—UN—23AUG88

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

Ҳеч қачон машина ҳаракатланаётганида смазкаламанг, 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.

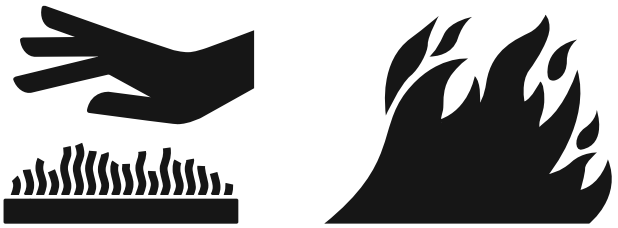
Ўзиюрар қурилмаларнинг электр қисмларини тузатиш ёки пайвандлаш ишларини олиб боришдан олдин аккумуляторнинг ерга уланиш кабелини (-) ажратинг.

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

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

DX,SERV-UZ-28FEB17

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.

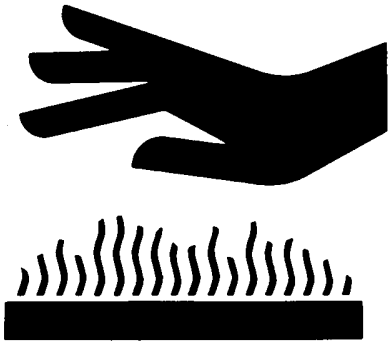
Ишлаётганида ҳаво чиқарадиган қисмлар ва қувурлар қизиб кетиши мумкин. Чиқаётган газлар ва қисмлар қизиб кетиб, одамни куйдириши, аланга чиқариши ёки оддий буюмларни эритиши мумкин.

DX,EXHAUST-UZ-20AUG09

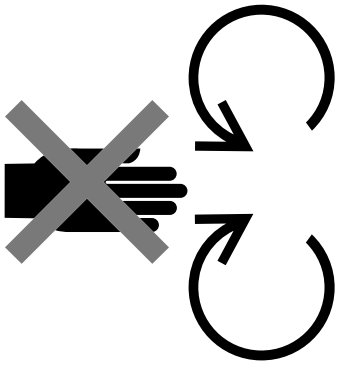
Чиқариш фильтрини хавфсиз тозаланг



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 туринг.

Мотор ишлаб турганида ёқилғи қуйилса, ёнғин ёки портлаш содир бўлиши мумкин. Ёқилғи қуйишдан олдин доим моторни ўчиринг ва тўкилган 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 туширинг
- Оператор ўрнига ва машинага бошқалар яқинлашмасин

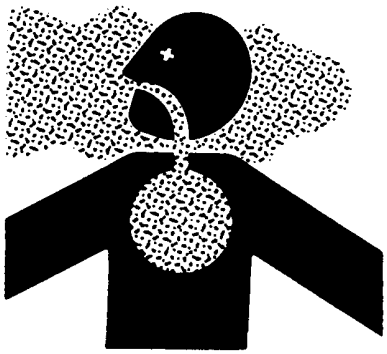
Ҳаракатланувчи қисмларга қўл-оёқни ва кийимни яқинлаштирманг.

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



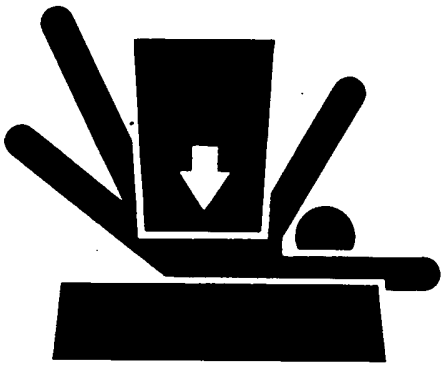
TS220—UN—15APR13

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

Агар вентиляцион туйнук бўлмаса, эшикларни очиб, ҳавони айлантиринг.

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 ғишт ёки устунларни машинага тиргак қилманг. Биттагина домкратнинг ўзи тираб қўйилган машина тагида ишламанг. 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

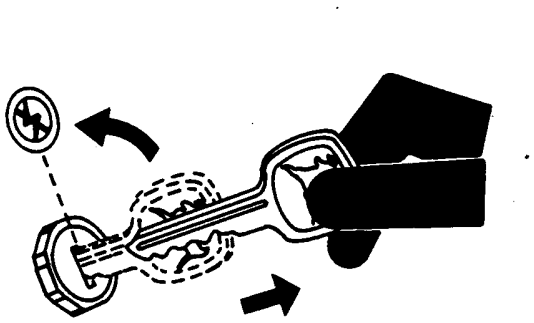
Машина юриб кетиши оқибатида жароҳат олиш ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг.

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 олдиринг, узатма нейтралда ёки тўхтаб туриш режимида бўлсин.

DX,BYPAS1-UZ-29SEP98

Машинани хавфсиз тарзда тўхтатиб қўйиш



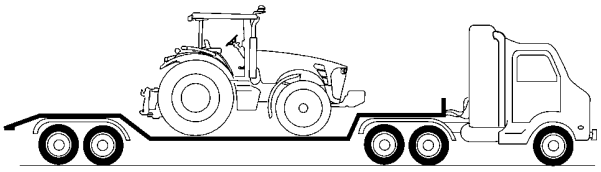
TS230—UN—24MAY89

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 кўчиринг



RXA0103709—UN—01JUL09

Ўчирилган тракторни кўчиришнинг энг яхши усули бу платформали юк ташувчида ташишдир. Трақторни 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 шатақдаги 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 ажратилаётганда 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 ғилдирак мажмуасини асло пайвандламанг ёки қиздирманг. Ҳарорат туфайли босим ошиб кетиб, шина портлаши мумкин. Пайвандлаш оқибатида ғилдирак заифлашиши ёки деформацияга учраши мумкин.

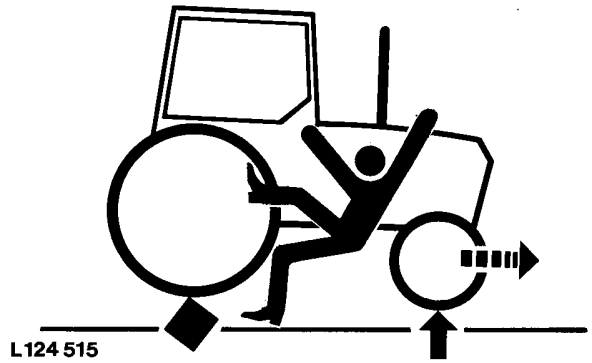
Шинани дамлаётганда олинадиган штуцер ва узайтиргич шлангидан фойдаланинг, шина олдида ёки тепасида турманг. Мавжуд бўлса, ҳимоя панжарасидан фойдаланинг.

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

Ғилдирак ва шиналар оғир бўлади. Ғилдирак 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

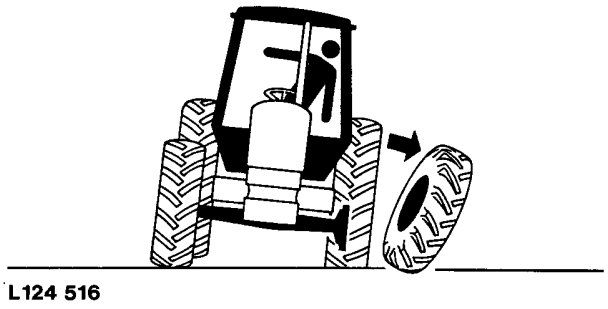


L124515—UN—06AUG94

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

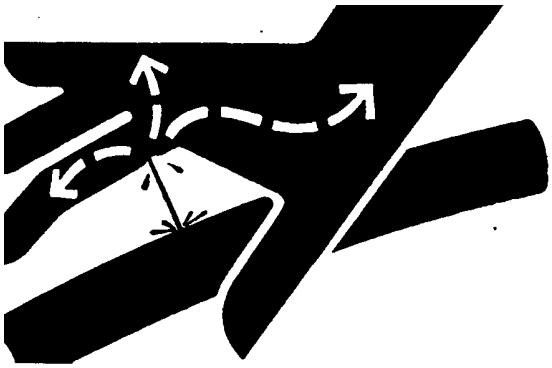


L124516—UN—03JAN95

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, қаварик, 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 бўлаги 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 Магистрали (HPCR) тизимида ишлайдиган двигателларда ёқилғи қувурларини, датчикларни ёки ёқилғи насоси ва учликлар ўртасидаги компонентларни ажратманг ёки таъмирлашга уринманг.

DX,WW,HPCR1-UZ-07JAN03

Қўшимча мосламаларни хавфсиз сақланг



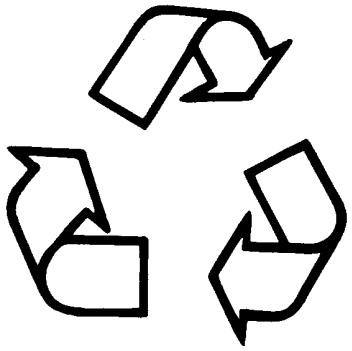
TS219—UN—23AUG88

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

Агрегат ва қўшимча 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 кўзойнакдан 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, фильтрларни (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

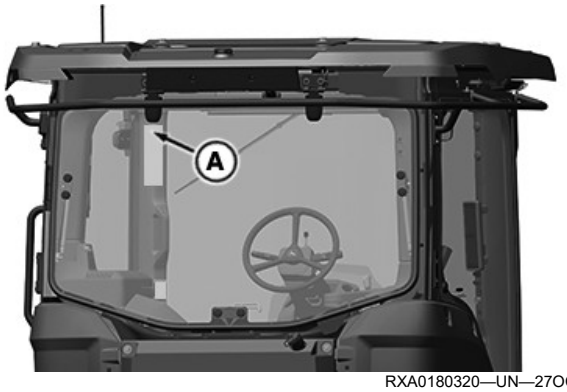
Хавфсизлик белгилари

Оператор қўлланмаси



RXA0186042—UN—18NOV21

(A)



RXA0180320—UN—27OCT20

A—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.

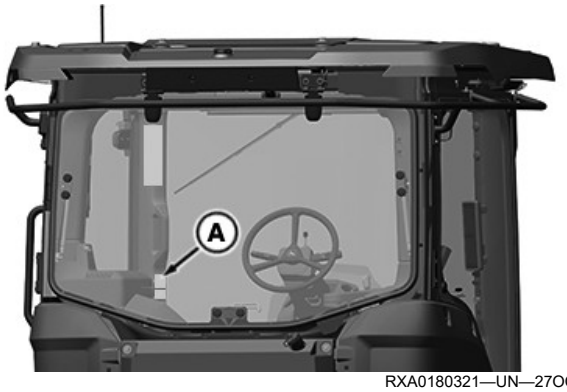
RD47322,0000375-UZ-07JAN22

Хавфсизлик камари



RXA0186043—UN—18NOV21

(A)



RXA0180321—UN—27OCT20

A—Хавфсизлик камари ёрлиғи (чап олд кабина бурчаги)

Хавфсизлик камарини тўғри ишлатинг.

ДИҚҚАТ: Ағдарилиш туфайли жароҳатланиш ёки ўлим хавфининг олдини олинг.

Ушбу машина ағдарилишдан ҳимоя тузилмаси (ROPS) билан жиҳозланган.

ROPS билан ишлатаётганда хавфсизлик камаридан ФОЙДАЛАНИНГ.

- **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.**

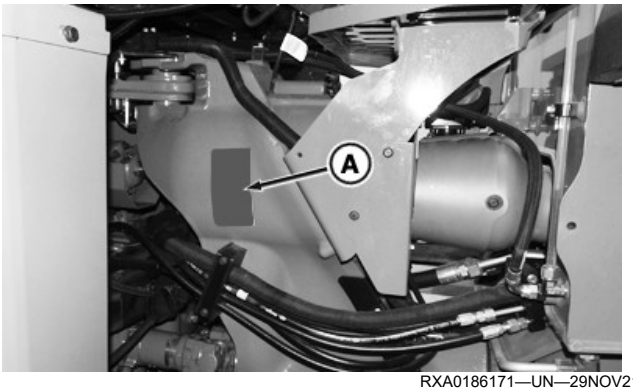
RD47322,0000376-UZ-18OCT22

Қулф майдончаси



RXA0186057—UN—18NOV21

(A)



RXA0186171—UN—29NOV21

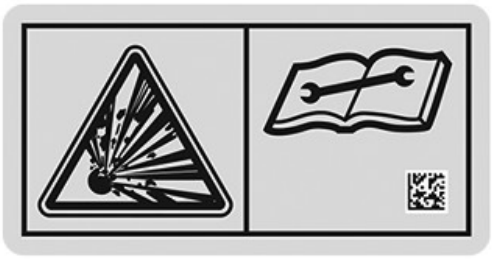
A—Шарнир соҳаси ёрлиғи (чархнинг чап ва ўнг томони)

⚠ ДИҚҚАТ: Эзилиш ва сиқилиб қолишни олдини олинг.

Машина бурилганида шарнир соҳасида эзилиш туфайли жароҳат олишингиз мумкин. Моторни ўт олдириш ёки рулни силжитишдан олдин машинанинг ёнида одамлар йўқлигига ишонч ҳосил қилинг. Машина марказини олдида хизматларни бажариш ёки юк машинасида ташишдан олдин рулга блокировка ўрнатинг.

RD47322,0000379-UZ-10MAY22

Тўхтаб туриш тормози (йиғилган қувват)



RXA0186047—UN—18NOV21

(A)



RXA0186177—UN—30NOV21

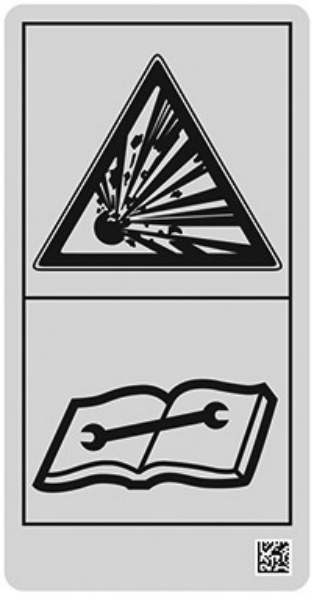
A—Тўхтаб туриш тормози белгиси (тўхташ қулфи яқинидаги корпус)

⚠ 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.

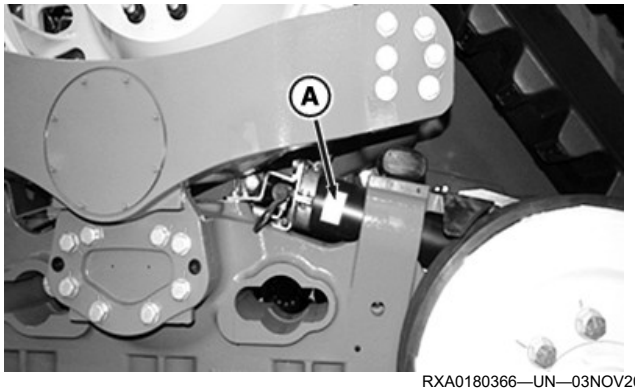
RD47322,000037D-UZ-10JAN22

Гусеница тўплагичлари



RXA0186059—UN—18NOV21

(A)



RXA0180366—UN—03NOV20

A—Тўплагич ёрлиғи (чап, ўнг, олд ва орқа 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.

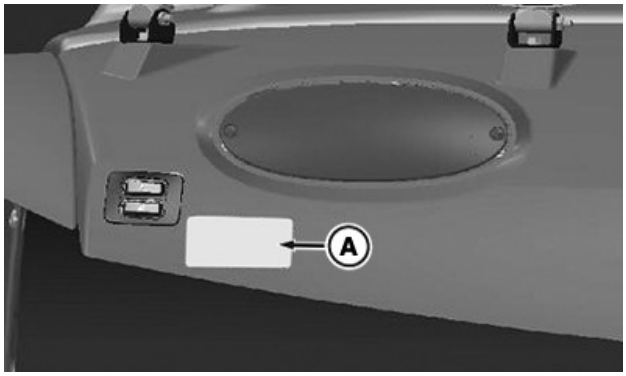
RD47322,00008F8-UZ-11JAN22

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



RXA0186058—UN—18NOV21

(A)



RXA0180291—UN—26OCT20

A—Чап ёрлиқ (орқа чап қанот)

⚠ 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.

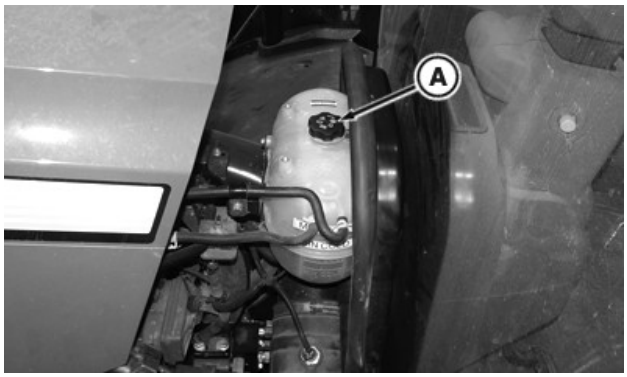
RD47322,0000847-UZ-11JAN22

Моторни совитиш тизими (фақат Хитой учун)



RXA0135618—UN—13NOV13

(A)



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 бироз очиб қўйинг, кейин уни тўлиқ олиб ташланг.

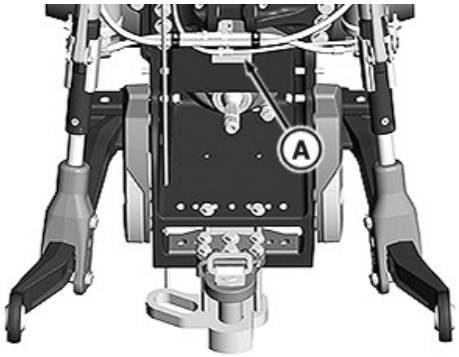
KT81203,00009A2-UZ-20JAN22

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



RXA0186055—UN—18NOV21

(A)



RXA0162409—UN—07MAR18

A—PTO ёрлиғи (PTO қалқонида тракторнинг орқаси)

ДИҚҚАТ: Илашиб қолманг.

Айланаётган қисмлардан қўл, оёқлар ва кийимни узоқроқ тутинг. Моторни ўчиринг ва барча қисмлар айланишдан тўхташини кутинг. Барча тўсиқларни ўз жойида сақланг.

EC82310,0000694-UZ-10JAN22

Транспорт ҳақида умумий маълумот

9RX серияли трактор



RXA0185294—UN—01SEP21

9RX серияли трактор (Оддий)

KD34109,00001DA-UZ-01SEP21

Мотор созламалари - Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:

1.



RXA0167075—UN—20MAR19

Меню

Меню

2.



RXA0167076—UN—20MAR19

Машина созламалари

Машина созламалари варағи

3.



RXA0175176—UN—17FEB20

Мотор

Мотор

Иловага навигация панели орқали кириш:



RXA0168449—UN—30MAY19

Мотор

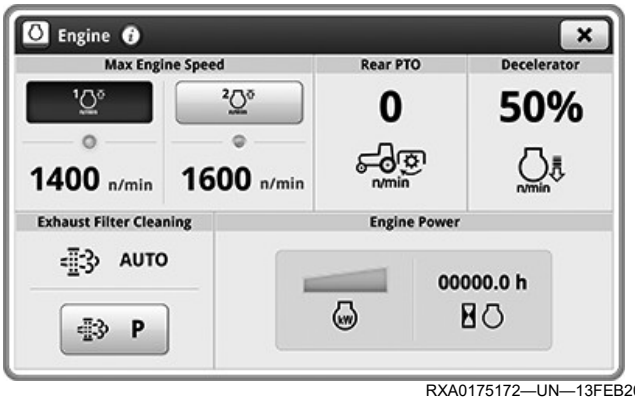
Дисплей остидаги навигация панелида мотор тугмасини босинг.

KD34109,00005AC-UZ-05APR24

Мотор созламалари

Мотор иловаси мотор созламаларига кириш ва уларни ўзгартириш учун ишлатилади.

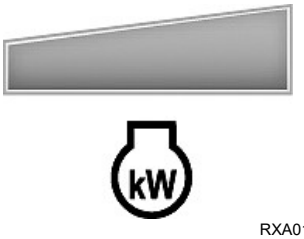
ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли параметр билан жиҳозланган бўлсагина намойиш этилади.



RXA0175172—UN—13FEB20

Мотор намунаси

Моторнинг бош саҳифасида мавжуд элементлар:



RXA0175187—UN—13FEB20

Мотор қуввати

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



RXA0175162—UN—17FEB20

Мотор ишлаш вақти

Мотор соатлари — моторнинг ишлаш соатларини кўрсатади.

Макс. мотор тезлиги бандлари:



RXA0175183—UN—17FEB20

Макс. мотор тезлиги 1

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



RXA0175194—UN—18FEB20

Макс. мотор тезлиги 1 қиймати

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.



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 PTO элементлари:



RXA0175189—UN—02APR20

Орқа ҚТҚ тезлиги

Орқа ҚТҚ — жорий ҚТҚ тезлигини кўрсатади.

Чиқинди газ фильтрини тозалаш бандлари:

ҚАЙД: Фақат Final Tier 4/Stage V моторлар.



RXA0175166—UN—17FEB20

Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш

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



RXA0175186—UN—18FEB20

Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш

Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш — машина тўхтаб турганда чиқинди газ фильтрини тозалаш учун жараённи бошлашни танланг. Ушбу оператор қўлланмаси бўлимидаги Мотор созламалари — Чиқинди газ фильтри тизими ҳақида умумий маълумот қисмига қаранг.



RXA0175191—UN—18FEB20

Чиқинди газ фильтрини тозалаш сўрови

Чиқинди газ фильтрини тозалаш сўрови — Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалашга нисбатан янада кучлироқ тозалаш жараёнини бошлаш учун танланг. Ушбу оператор қўлланмаси бўлимидаги Мотор созламалари — Чиқинди газ фильтри тизими ҳақида умумий маълумот қисмига қаранг.

Секинлаштиргич бандлари:



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:



RXA0175178—UN—17FEB20

Мотор қуввати

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:



RXA0175174—UN—17FEB20

ЁНИҚ

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:



RXA0175180—UN—17FEB20

Қувват даражаси ва ақлли қувват бошқаруви (IPM) индикаторлари

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.



RXA0175162—UN—17FEB20

Мотор ишлаш вақти

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 биридан бошқасига тезда ўтиш имконини берувчи иккита бир-биридан фарқли тезлик созланиши мумкин.

Ўзгартириш тартиби:

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

RXA0175194—UN—18FEB20

Макс. мотор тезлиги қиймати

1. Макс. мотор тезлиги қийматини танланг.



RXA0175163—UN—17FEB20

Тезликни ростлаш

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



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

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

Чиқинди гази 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 дисплейи индикаторлари ва CommandCenter эслатмалари чиқинди газлар фильтри тизимининг фаолияти билан боғлиқ бўлган маълумотларини беради.

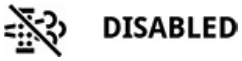


RXA0175166—UN—17FEB20

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.



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: Жараённи якунлаш 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: Жараённи якунлаш 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 режимида 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 гази фильтрини тозалаш пайтида машина ёки тиркамаларга сервис кўрсатилса, жиддий жароҳат олиш мумкин. Қайноқ ҳаво ва қисмларга тегишдан эҳтиёт бўлинг.

Чиқинди гази 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 якунланиши билан мотор ўчирилса, чиқинди газларни тозалаш компонентлари ишдан чиқиши мумкин.

Ўчирилганда ўзгартириш жараёни:



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.



RXA0167628—UN—26APR19

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

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



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

KD34109,00005B2-UZ-09FEB22

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 ўчиринг.

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.

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



RXA0167628—UN—26APR19

ON/OFF

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



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.



RXA0175164—UN—17FEB20

Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш ўчирилган

Асосий саҳифада DISABLED (ўчирилган) белгиси ва матн чиқади.

KD34109,00005B3-UZ-18FEB20

Мотор созламалари — Тўхтаб турган ҳолатда фильтрни 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 тозаланади.

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 фильтрни тозалашга эътибор берилмаса ва қурум миқдори меъёрдан ортиқ бўлса, чиқинди газ фильтрини тозалаш сўрови - янада кучлироқ тозалаш жараёни талаб этилади.

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

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

Чиқинди гази 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.

Ўзгартириш тартиби:

1. Мос келадиган амалиётни танланг:



RXA0175186—UN—18FEB20

Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш

   a. Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш



RXA0175191—UN—18FEB20

Чиқинди газ фильтрини тозалаш сўрови

   b. Чиқинди газ фильтрини тозалаш сўрови

2. Машина тўхтаб туриш режимида фильтрни тозалашга созланганини текширинг.
   - Машина ҳаракатини тўхтатинг.
   - Мотор тезлигини секин холостойга қўйинг.
   - Тўхтаб туриш тормозини босинг.
   - ҚТҚни ўчириш (олд ва орқа).



RXA0175167—UN—19FEB20

Белгини текшириng

Шарт бажарилганда, шарт ёнида яшил белги чиқади.



RXA0175185—UN—19FEB20

Кейинги

3. Барча шартлар бажарилгач, Кейингисини танланг.

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



RXA0175188—UN—19FEB20

Ривож индикатори

Чиқинди газ фильтрини 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 фильтри тизими чиқинди газ ҳароратини ошириш учун мотор тезлигини бошқаради.
- Тозалаш - чиқинди газ фильтри 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:



RXA0175161—UN—19FEB20

Бекор қилиш

Жараённи 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 диапазонига таъсир қилади.

Efficiency Manager ишлатилганда ва оёқда секинлаштиргич босилганда, ғилдирак тезлигини камайтириш учун ишга тушириш узатмасигача 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 созлама 65% ва 50-95% га ростланиши мумкин. Қиймат экранда кўрсатилади.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

2. Ёпиш учун танланг.

KD34109,00005B5-UZ-23JUN22

Мотор созламалари—Орқага айланувчи вентилятор

Орқага айланувчи вентилятор саҳифаси жорий орқага айланиш цикли ҳолати ва орқага айланувчи вентиляторни тозалаш учун Сервис тозалови маълумотини кўрсатади.

Ўзгартириш тартиби:

ҚАЙД: Муфта уланганда ва/ёки Мотор асосий саҳифасида Қўлда айлантириш сўрови кулрангга кирганда Сервис тозалови мавжуд бўлмайди.



RXA0187603—UN—03AUG22

Сервис тозалови

Сервис тозаловини ёқиш учун танланг.

Орқага айланувчи вентилятор цикли ҳолатлари:



RXA0177921—UN—14MAY20

Ҳолат индикатори

- **Яшил индикатор** —Қўлда айлантириш цикли фаол бўлганда индикатор яшил рангда ёнади.
- **Кўк индикатор** — Автоматик орқага айланиш фаол бўлганида индикатор кўк рангда ёнади.
- **Тўқ сариқ индикатор** – Орқага айланувчи вентилятор тайёр бўлганмаганда индикатор тўқ сариқ рангда ёнади. Сабаб ҳам акс этиши мумкинлигига оид қисқа хабар.
- **Қизил индикатор** — носозлик аниқланганида индикатор қизил рангда ёнади. Носозлик ҳам акс этиши мумкинлигига оид қисқа хабар.



RXA0177917—UN—14MAY20

Жараён индикатори

- **Жараён индикатори** — Орқага айланувчи вентилятор ҳолати юкланаётганда индикатор кўрсатилади.



RXA0177920—UN—14MAY20

Носозлик индикатори

- **Носозлик индикатори** — носозлик аниқланганида индикатор кўринади. Носозлик ҳам акс этиши мумкинлигига оид қисқа хабар.

wtefiat,1659637947333-UZ-18OCT22

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:

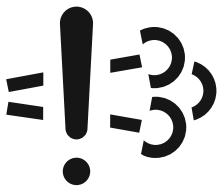
- **Мотор билан тормозлаш тизими транспортни секинлаштиришда ишчи тормозга ёрдам беради. Транспортни тўхтатиш учун фақат мотор тормознинг ўзидангина асло фойдаланманг.**
- **Мотор тормозлари ишлаётганда регулятор орқали чекланадиган мотор тезлигидан оширманг.**

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

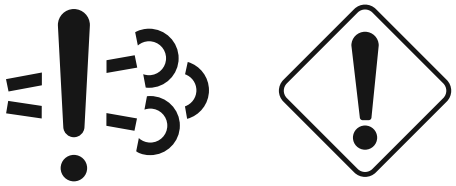
Огоҳлантириш индикатори оператор томонидан чора кўрилиши талаб қилинадиган шароит юзага келганда ёритилади.



RG22493—UN—21AUG13

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

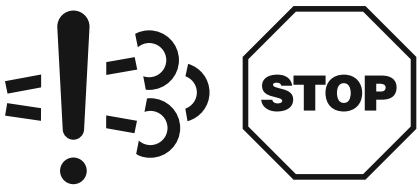
Газ чиқариш тизимидаги носозлик



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.

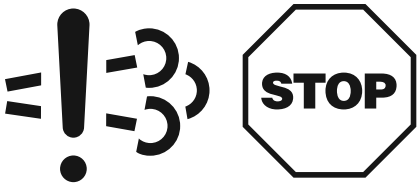
- Мотор қуввати нормал даражада.
- Машина нормал ҳолатда ишламоқда.
- Машинани хавфсиз ҳолатга келтиринг.
- Хизмат кўрсатувчи ташкилотга мурожаат қилинг.



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 айлантириш 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.

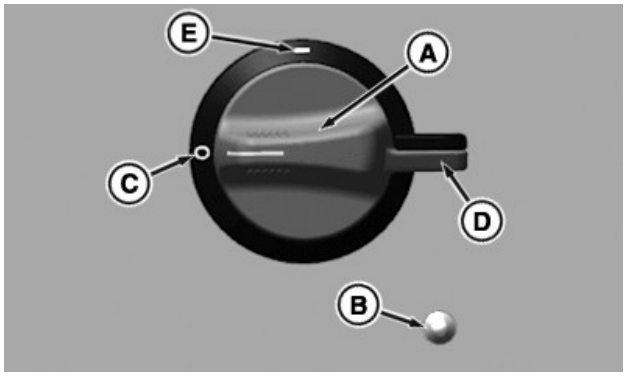
Мотор сертификати/Қувват даражаси

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 (A) ёрдамида ўчирманг:

- **Мотор ишламоқда.**
- **Аккумуляторни узиш чироғи (B) 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 (C).
3. Зарур бўлса, аккумуляторни узиш калитини берилган тешик (D) ёрдамида ўчик ҳолатига маҳкамланг.

4. Тракторни ишлатишдан олдин аккумуляторни узиш калитини (E) ёқинг.

EC82310,0000F58-UZ-03AUG22

Моторни ўт олдириш

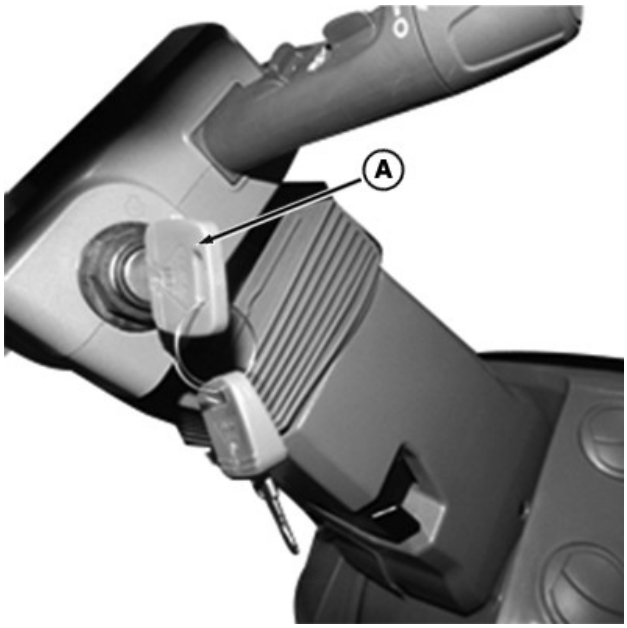
Моторни ишга туширишдан олдин

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 (A) тўлиқ соат мили бўйича ишга тушириш ҳолатига буринг. 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 бўлгунича 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 қўшимча 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 кодини 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 кодини 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 кодини ўзгартиринг. Асосий меню - Хавфсизликка қаранг (2-3 бўлими.)
- Оператор PIN кодларини бошқаранг ва тайинланг. Асосий меню - Хавфсизликка қаранг (2-3 бўлими.)
- Транспорт PIN кодини 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 ўқилиши мумкин. Машина ўғирланган тақдирда тракторларни ва/ёки трактор қисмларини аниқлаш учун бошқа хавфсизлик компонентлари ишлатилади.

TS36762,00002A7-UZ-18APR24

Моторни ишга тушириш

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

Моторни нейтрал ҳолатда ортиқча (5 дақиқадан кўпроқ) ишлашидан сақланг. Нейтрал ҳолатда узоқ ишлаш моторни совутиш суюқлиги ҳароратини меъёрдаги диапазондан пастлашига олиб келиши мумкин. Нейтрал ҳолатда узоқ ишлаш картернинг 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 ишламанг.

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 туширинг.

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

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

- 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 туринг. 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 нейтрализация 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 туширинг.
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 бўшатилган 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 бўлимларига қаранг.
- Энг самарали ишлаш учун жипслашиш функциясини созланг, ушбу Оператор қўлланмасининг TouchSet чуқурлигини бошқариш бўлимига қаранг.
- Тракторни балластлаш шартларини ушбу Оператор қўлланмасининг Баластлашнинг 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 туширинг. Ишлаш пайтида узатмани мотор тезлиги 200-300 айл/дақ.гача тушадиган қилиб танланг.

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

KT81203,00000D2-UZ-29JUN22

Қўшимча аккумулятор ёки қувватлагич

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

МУҲИМ: Улашдан олдин қутблари тўғрилигига амин бўлинг. Қутбларни нотўғри танлаш электр тизимини шикастланишига олиб келиши ёқи 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 клеммаси трактор зиналари яқинида жойлашган.

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

b. Кучайтиргич аккумуляторнинг манфий кабели.

c. Аккумуляторнинг мусбат кабели.

d. Тракторнинг мусбат кабели.

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 клеммаси 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 устуни.
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 кабели.
   b. Мусбат қувватлаш жиҳози кабели.

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:

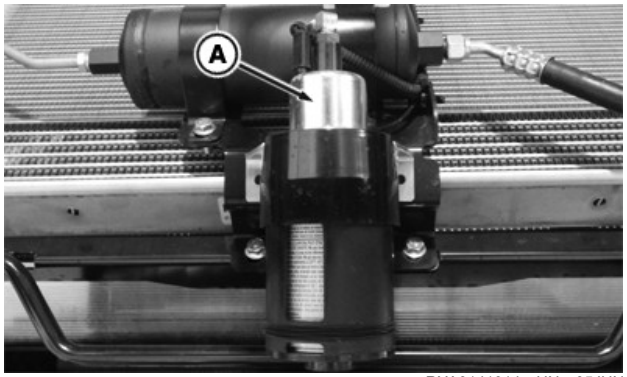
- Ёқилги миқдори ва сифатини текширинг.
- Ишга тушириш суюқлиги канистрида суюқлик мавжудлигини текширинг.
- FE14 сақлагич ва KE14 релени текширинг.
- Мотор учта уринишдан кейин ҳам ишга тушмаса, Жон Дир дилери ёки бошқа теххизмат таъминотчиси билан маслаҳатлашинг.

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 (A) 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 қотиринг.

TO84419,000039B-UZ-25JUL17

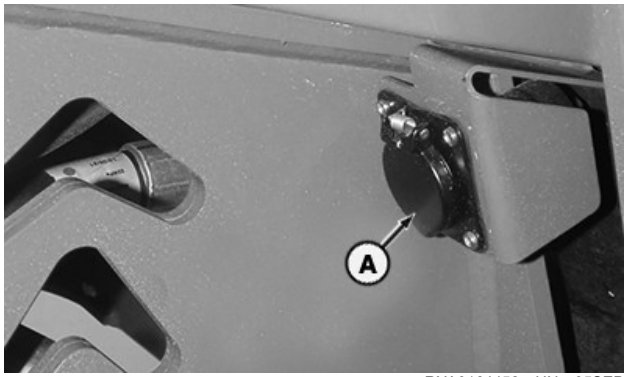
Моторни совитиш воситаси иситкичидан фойдаланиш

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 волтли (агар мавжуд бўлса 120 волтли) 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 тўсувчи тракторни қувват билан таъминловчи электр симларини эмас, балки фақат тракторни ҳимоя қилади. Ҳар сафар фойдаланишдан олдин ерга улаш хатолигини тўсувчини 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 (A) ерга улаш хатолигини тўсувчи билан ҳимояланган 220 вольтли (жиҳозланган бўлса, 120 волт) электр розеткага уланг.

BH38674,0000D8D-UZ-03NOV22

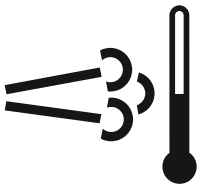
Чиқинди газлар назорати ускунаси

Чиқиш газлари нейтрализацияси индикаторлари



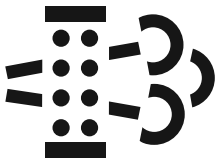
RG22487—UN—21AUG13

Дизель газини тозалаш суюқлиги индикатори



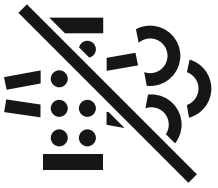
RG22488—UN—21AUG13

Мотор газ чиқариш ҳарорати индикатори



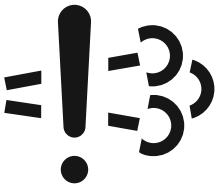
RG22489—UN—21AUG13

Чиқиш фильтри индикатори



RG22490—UN—21AUG13

Автоматик тозалаш ўчирилган ҳолати индикатори



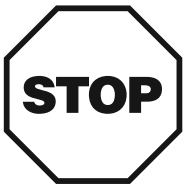
RG22491—UN—21AUG13

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 тўлдиринг.

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 тўлдиринг.

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 кўчириши 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.

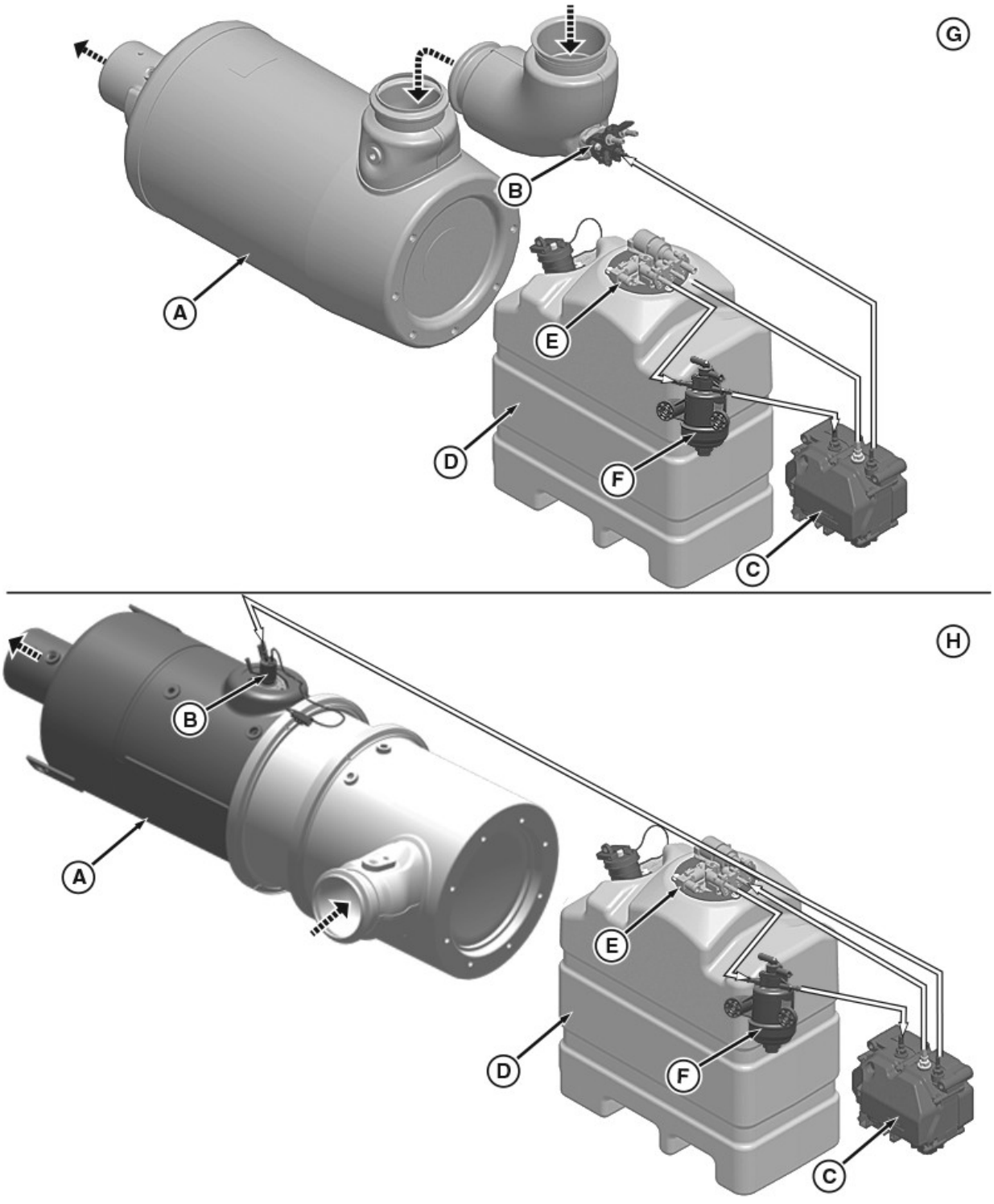
Оператор чиқиш фильтрини автоматик тозалашни ўчириш тўғрисидаги сўровни бажарган бўлса, автоматик тозалаш индикатори ёритилади. Бу белги оператор диагностик ўлчагич орқали чиқиш фильтрини автоматик тозалаш функциясини ишга туширмагунга қадар ёритилган ҳолда қолади. Агар вазият хавфсизлик билан боғлиқ 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



RG22427A—UN—07JAN20

SCR тизими

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 бакда 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 қуйидаги 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 олдиринг.**
- **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 қуйидагилар 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 қуйидагиларга 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 қаршилик янада ошади.
- DPF фильтрига сервис кўрсатиш зарур бўлганда, асбоблар панелидаги индикатор ёки диагностик кўрсаткич бу ҳақда сигнал беради.

EC82310,0000F0A-UZ-07JUL25

Олд консол

ҚАЙД: Чап реверсор учун трансмиссия бўлимига қаранг.

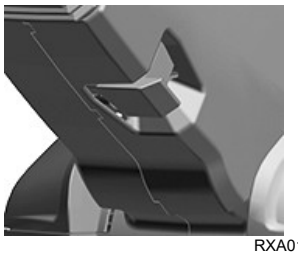


RXA0177210—UN—14APR20

Олд консолга мисол

KD34109,00005E2-UZ-13APR20

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 операторданташқарига 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 устунида дастакнинг чапки паст томонидаги тугмани босинг.

KD34109,00004CC-UZ-29MAY19

Ювгичлар ва ойнатозалагичларни ишлатиш

Арткич ва ойнатозалагичлар тугмалари руль устунида 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.



RXA0167458—UN—12APR19

Ўнг/орқа арткич дастагини танлаш

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

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



RXA0167459—UN—12APR19

Ўнг/орқа арткич тезлик/ойнатозалагич дастаги

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

KD34109,00004CD-UZ-26AUG19

Ўт олдиргич



RXA0168011—UN—17MAY19

Ўт олдиргич

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



RXA0168012—UN—17MAY19

СТОП

ТЎХТАТИШ — мотор ва барча анжомларнинг функцияларини ўчиради.



RXA0168013—UN—17MAY19

Иш

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



RXA0168014—UN—17MAY19

Бошлаш

Ишга тушириш — мотор ишга тушади ва ишлаш ҳолатига қайтади.

KD34109,00004CE-UZ-11JUL24

Бурилиш сигналларини ишлатиш



RXA0168015—UN—17MAY19

Бурилиш сигнали дастаги

Бурилиш сигнали тугмаси руль устунидаги чап дастакда жойлашган.

Йўлни 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 сариқ)** — трансмиссия режимига боғлиқ равишда мотор ёки юриш тезлигини бошқариш учун ишлатинг.
- **Секинлашиш функцияси (кулранг)** — моторнинг айланиш тезлигини секинлашиш созламасига асосланиб пасайтириш учун ишлатинг. Созламалар учун оператор қўлланмасининг Моторни ишлатишда Мотор созламаларига қаранг.

KD34109,00005E0-UZ-11AUG21

Чироқларни бошқариш



RXA0168015—UN—17MAY19

Чироқлар дастаги

Узоқни ёритиш фаралари ва чироқнинг олдиндан ўрнатилган созламалари 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 бўшатинг. Узоқни ёритиш фараси режимида 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 туринг. Яқинни ёритишга ўтиш учун бўшатинг. Созлама тўхташ ёки ўчиқ режимда бўлганида узоқни ёритиш чироқларини қисқа муддатда фаоллаштиради.
- **Иш чироқлари бошланғич созламалари** — иш чироқлари фаоллаштирилганда дастакни ойнадан тортинг ёки фаол бошланғич созламани 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

Дифференциални блоклаш тугмаси



RXA0177202—UN—13APR20

Дифференциални блоклаш полдаги калит

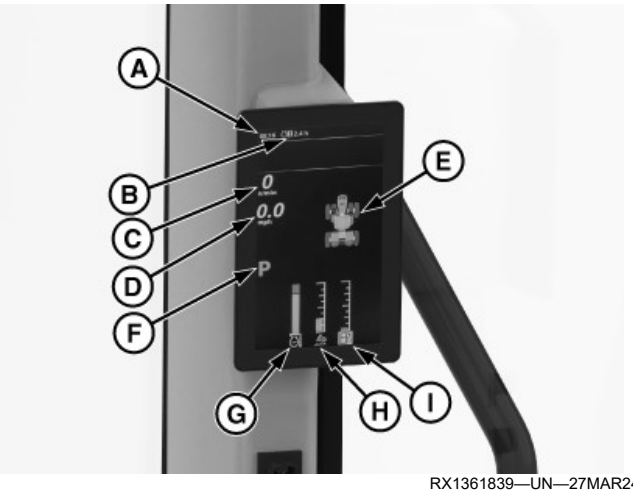
Дифференциални блоклаш полдаги калит — қўл дифференциални блоклаш режимини фаоллаштириш учун:

- 9RW тракторлар: Полдаги калитни босиб, қўйиб юборинг. Фаолсизлантириш учун CommandARM тизимида тормоз ёки дифференциални блоклаш тугмасини босинг. Тугма жойлашуви учун бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM бошқарув элементлари – Чап томон қисмига қаранг.
- 9RX тракторлар: Полдаги калитни босиб туринг. Фаолсизлантириш учун полдаги калитни бўшатинг.

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

KD34109,00005E1-UZ-23JUN22

Бурчакдаги дисплей



RX1361839—UN—27MAR24

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 намойиш этилади.



RXA0188030—UN—15SEP22

Соат (вақт кўрсатилмаган)

Соат — жорий вақтни кўрсатади.



RXA0188037—UN—15SEP22

Мотор ишлаш вақти (соат кўрсатилмаган)

Мотор соатлари — моторнинг жами соатларини кўрсатади.



RXA0188039—UN—15SEP22

Ёнилғи соатлари (соат кўрсатилмаган)

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



RXA0167737—UN—06MAY19

Чапга бурилиш индикатори

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



RXA0167738—UN—06MAY19

Ўнгга бурилиш индикатори

Ўнгга бурилиш индикатори — ўнгга бурилиш чироғи ёки аварийкалар ёниқ бўлганда ёнади.



RXA0167739—UN—06MAY19

Узоқни ёритувчи фара индикатори

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



RXA0188046—UN—15SEP22

Тўхтаб туриш чироқлари индикатори

Тўхтаб туриш чироқлари индикатори — тўхтаб туриш чироқлари ёниқлигида ёнади.



RXA0188052—UN—15SEP22

Иш чироқлари индикатори

Иш чироқлари индикатори — иш чироқлари ёниқ бўлганда ёнади.



RXA0167740—UN—06MAY19

Тиркаманинг бурилиш индикатори мисоли

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 милтиллайди.



RXA0167741—UN—06MAY19

Моторни олдиндан қиздириш индикатори

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) ифодаланган 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 сариқ) 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

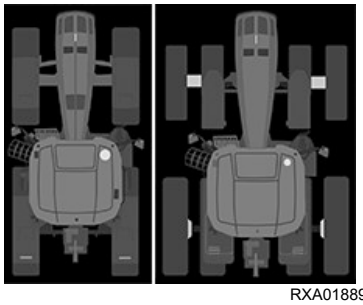
Ўрнатилган юриш тезлиги индикатори — ўрнатилган ерда юриш тезлиги бир ёки икки фаол бўлганда ёнади.



RXA0188031—UN—15SEP22

Максимал белгиланган тезлик индикатори

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



RXA0188907—UN—10APR23

Трактерга 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:

- Битталик узатма (юқори чап)
- Иккиталик узатма (юқори ўнг)
- Диапазон билан учталик (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

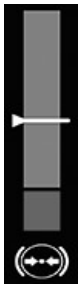
Механик олд ғилдирак узатмаси (MFWD) индикатори — MFWD фаол бўлганда ёнади.



RXA0188047—UN—15SEP22

ҚОҚ индикаторларига 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 ўлчагичга мисол

Совитиш моддасининг ҳароратини ўлчагич — моторни совитиш моддасининг ҳароратини 40–120° C (104–248°F) оралиғида кўрсатади. Совитиш моддаси 40 C (104 F) даражадан юқори бўлгунча индикатор пастда қолади. Ҳарорат 120 C (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 тракторлардар 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 дисплейида 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

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.



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 созламасини ростлаш учун фойдаланинг. Ростлашни кўриш учун тушувчи меню CommandCenter тизимида кўринади.



RXA0168030—UN—17MAY19

Шатак тушиш тезлиги мурвати

Шатакнинг тушиш тезлиги қийматини киритиш мурвати – тушиш тезлиги созламасини 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 созламасини 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 созланиши мумкин. Бу Оператор қўлланмасидаги CommandCenter бўлимидаги Бошқарув элементларини созлаш 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 PTO – Умумий маълумот бўлимидаги PTOларни ишлатиш бўлимига қаранг.

KD34109,00005E5-UZ-15JUN22

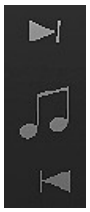
CommandARM иқлим, радио ва ёритишни бошқарув элементлари



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.



RXA0178830—UN—22JUL20

PTT/қўнғироқни қабул қилиш

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

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



RXA0178829—UN—22JUL20

Чақирувни тугатиш

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



RXA0167638—UN—26APR19

Ҳаво Оқими Режими

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



RXA0167640—UN—26APR19

Ҳарорат

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



RXA0167644—UN—26APR19

Вентилятор тезлиги

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



RXA0168040—UN—17MAY19

Авариявий чироқлар

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



RXA0168041—UN—17MAY19

Тўхтаб туриш чироқлари

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



RXA0168042—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 созламаларига қаранг.



RXA0168043—UN—17MAY19

Иш чироқлари

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

Оператор қўлланмасининг Чироқ бўлимида Чироқ созламаларига қаранг.



RXA0168044—UN—17MAY19

Маёқ чироқлари

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.



RXA0171324—UN—10OCT19

Тезлик/алмаштириш тугмасига мисол

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



RXA0168423—UN—30MAY19

AutoTrac давом этиш тугмаси (ABTO)

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



RXA0168424—UN—30MAY19

iTEC тугмалари

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



RXA0168425—UN—30MAY19

MFWD тугмаси

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.



RXA0168426—UN—30MAY19

ABTO MFWD тугмаси

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.



RXA0168427—UN—30MAY19

Дифференциал фиксатор тугмаси

Дифференциални блоклаш тугмаси — қўл дифференциални блоклаш режимини фаоллаштириш учун:

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

- 9RX тракторлар: Тугмани босиб, ушлаб туринг. Фаолсизлантириш учун тугмани бўшатинг.

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 сигналини бериш учун босинг. Агрегатнинг оператор қўлланмасида агрегат ISB тугмасига мос келишини текширинг.



RXA0168431—UN—30MAY19

Қўлда бошқариладиган дроссель

ҚАЙД: Қўлда бошқариладиган дроссель ғилдирак 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 камайтириш учун соат милига тескари буринг. Ростлаш ғилдирагининг 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 Ag 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 Ag машиналари.

PTO – PTO иловасини очиш учун босинг.



RXA0168452—UN—30MAY19

iTEC

iTEC – iTEC иловасини очиш учун босинг.



RXA0168455—UN—05JUN19

Чироқлар

Чироқлар — чироқлар иловасини очиш учун босинг.



RXA0168456—UN—30MAY19

HVAC

HVAC — HVAC иловасини очиш учун босинг.



RXA0168457—UN—30MAY19

Бошқарув элементларини созлаш

Бошқарув элементларини созлаш – бошқарув элементи иловасини очиш учун босинг.



RXA0168458—UN—30MAY19

AutoLoad

ҚАЙД: Фақат скрепер машиналари.

AutoLoad – AutoLoad иловасини очиш учун босинг.

KD34109,00004E6-UZ-06AUG24

CommandARM ҳолатини созлаш



RXA0167304—UN—02APR19

CommandARM Ростлаш

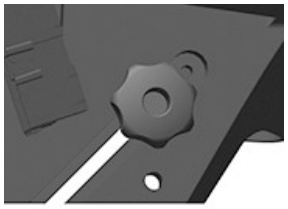
ҚАЙД: Баландликни ростлаш учун иккала ростлаш дастаклари ҳам бўшатилиши лозим.



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 PTO мавжудлиги

[Ag] PTO 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 намойиш этилади.



RXA0167076—UN—20MAR19

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



RXA0180073—UN—09OCT20

AutoLoad

AutoLoad

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



RXA0175176—UN—17FEB20

Мотор

Мотор

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



RXA0178628—UN—08JUL20

ExactRate Трактор баки

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/таҳрирлаш 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 созламаларига қаранг.



RXA0171926—UN—06NOV19

Руль бошқаруви

Руль бошқаруви

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



RXA0174230—UN—28JAN20

Амортизатор

Амортизатор

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



RXA0177626—UN—28APR20

Тиркама тормози

Тиркама тормози

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



RXA0167077—UN—20MAR19

Трансмиссия

Трансмиссия

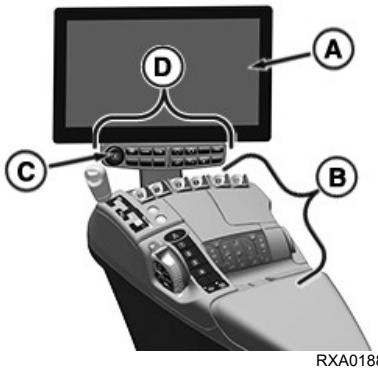
- Трансмиссия созламаларини ростлаш учун Трансмиссия иловасидан фойдаланинг.
- Кўпроқ маълумот учун ушбу оператор қўлланмасининг тегишли трансмиссия бўлимига қаранг.

kd34109,1665681653127-UZ-13OCT22

G5 CommandCenter дисплейига ўтиш

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

CommandCenter саҳифаларига ўтиш:



RXA0188124—UN—11OCT22

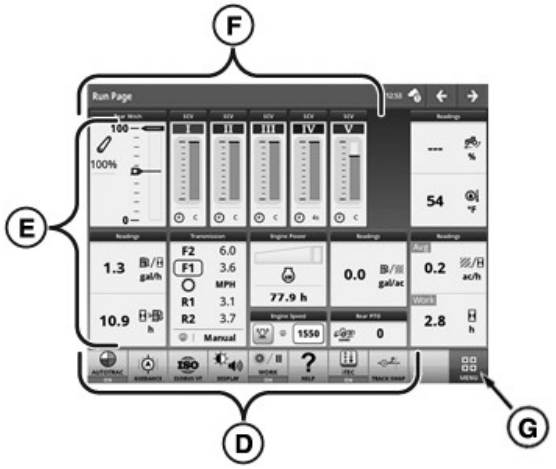
CommandCenter ва CommandARM

Танлаш учун сенсорли CommandCenter тугмалари ёки белгиларидан фойдаланинг. Киритиш катаги қийматларини ростлаш учун клавиатурада қиймат киритинг 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 камайтириш учун соат милига тескари буринг. Ойнани ёпиш учун тугмани бир марта босинг. Барча очиқ ойналарни ёпиш учун босиб туринг.



RXA0188279—UN—11OCT22

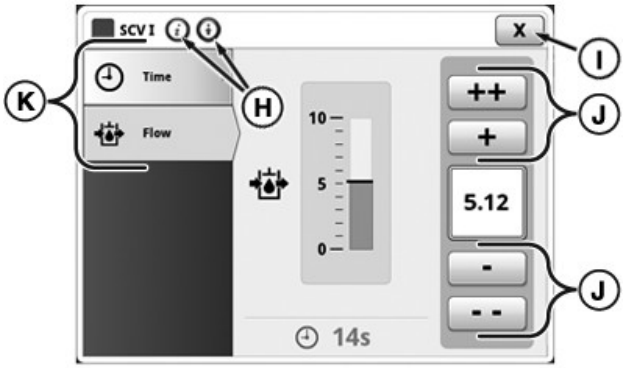
Иш саҳифаси

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.



RXA0137084—UN—13DEC13

Модул функциялари

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: Киритиш 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 дисплейи бурчакдаги тиргакда 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

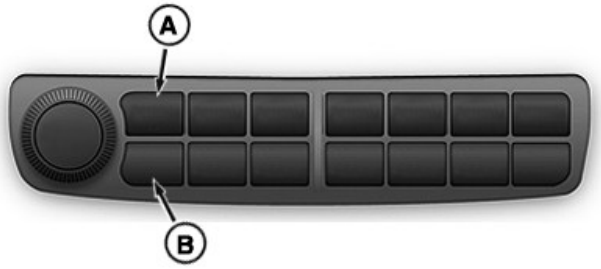
Дисплейни ёқиш ва ўчириш

G5 CommandCenter дисплейи трактор ўт олдиргичи билан ёнади ва ўчади.

- **Илиқ юклаш** CommandCenter дисплейи охирги 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 узиб 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 давомида навигация панелининг чап юқори ва пастки тугмаларини (A ва B) босиш орқали тўлиқ қайта тиклашни амалга оширинг. Агар дисплей ўчиб-ёнмаса, 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

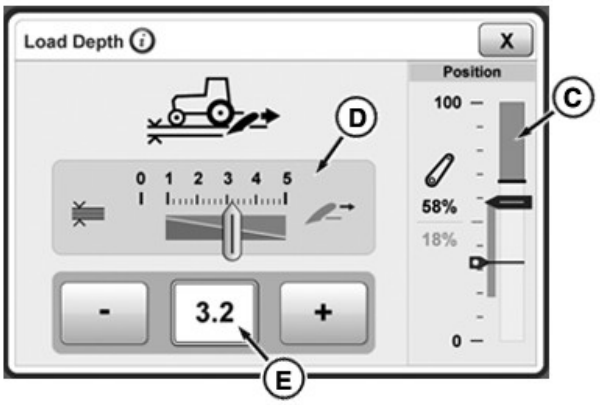
Турли усуллар CommandCenter саҳифа ва қийматларини танлаш ва ўзгартиришга имкон бериш учун тақдим этилган.



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
- Инглиз
- Француз
- Немис
- Италян
- Португал
- Рус
- Испан

G5 ишлаш тизими ёрдам тўплами заводда барча тиллар учунт 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.

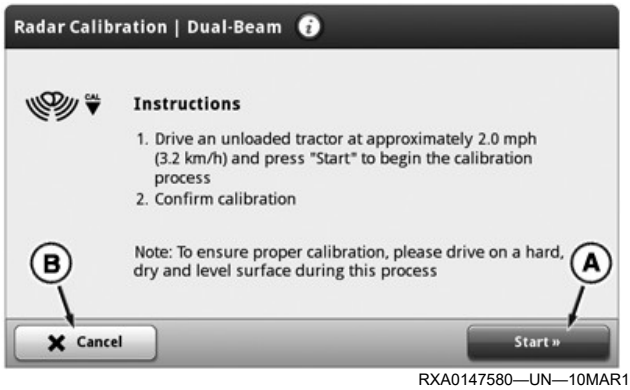
Қуйидаги ҳолатларда радарни калибрланг:

- 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 созламалари варағини танланг.
3. Профилактика ва калибрлаш белгисини танланг.
4. Калибрлаш варағини танланг.
5. Радарни калибрлаш белгисини танланг.
6. Бўшатилган 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 OK (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.

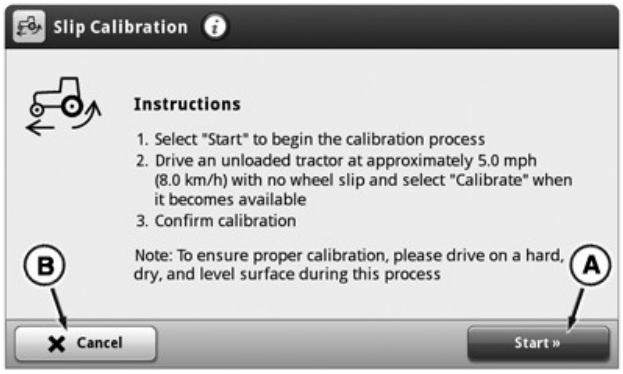


RXA0147928—UN—13APR15

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

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

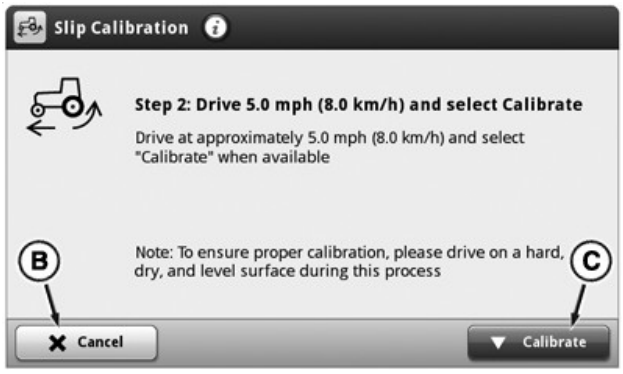
5. Сирпанишни калибрлаш белгисини танланг.



RXA0147582—UN—10MAR15

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

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

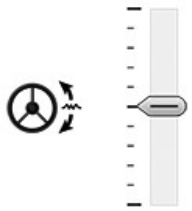
3. Руль

KD34109,0000571-UZ-08DEC21

Руль созламалари

Руль иловаси руль созламаларига кириш ва ростлаш учун ишлатилади.

Руль бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:



RXA0174749—UN—05FEB20

Қаршилик ҳолати

Руль чамбараги қаршилиги — Руль чамбарагини буришда талаб этиладиган куч учун созламани ростлаш учун танланг. Ушбу оператор қўлланмасидаги Руль созламалари - Руль чамбараги қаршилиги бўлимига қаранг.

KD34109,0000572-UZ-05FEB20

Руль созламалари—Руль чамбарагининг қаршилиги

Руль чамбарагининг қаршилигининг созламаси операторга руль чамбарагини айлантиришга талаб этиладиган куч учун созламани ростлаш имконини беради.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0171921—UN—07NOV19

Кўтариш/пасайтириш қиймати

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

- Максимум: 2
- Минимум: -2
- Қадам: 0,1
- Бирламчи: 0

KD34109,0000573-UZ-25MAR20

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 буюртма асосидаги (жиҳозланган бўлса) вазифаларни фаоллаштириш учун трактор жойстигини қулфдан чиқаринг. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM жойстиги рукнига қаранг.

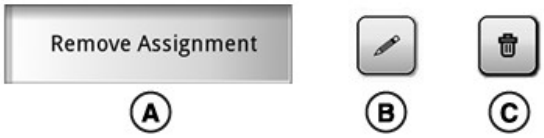
   - **CommandPRO жойстиги:** Тракторни бошқариш ва агрегат функцияларига белгиланг (масалан: орқа шатак).
   - **Ўрнатилган трактор жойстиги:** Тракторни бошқариш ва агрегат функцияларига белгиланг (масалан: олд шатак).
   - **CommandARM дастаклари ва 1-4 тугмалари:** Тракторни бошқариш ва агрегат функцияларига 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:

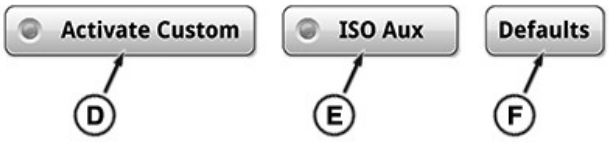


RXA0156706—UN—11JAN17

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 бўйлаб барча буютрма 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.

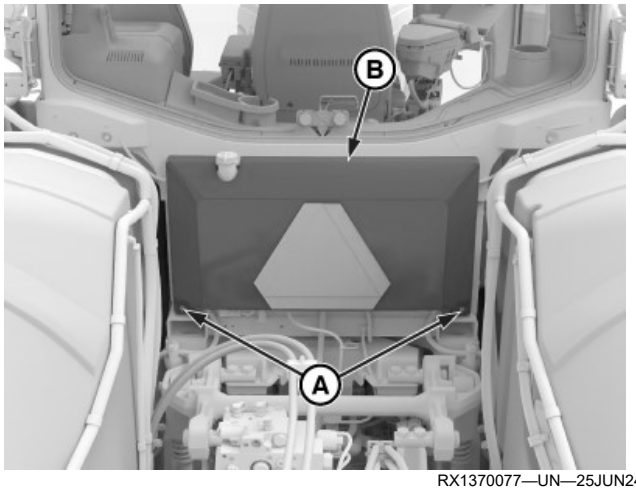
Одатий созламалар (F): Завод стандарт созламаларигача ҳар қандай буюртмали вазифаларни ўчиради ва тиклайди.

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.

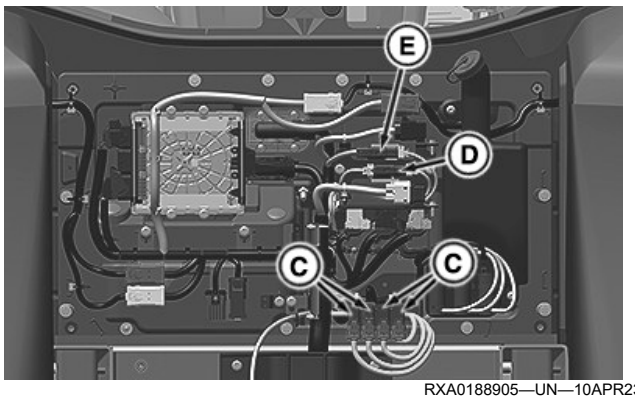
ҚАЙД: Камера жойи видеокамера кабели узунлиги билан чекланган. Жойни танлаганда камеранинг кўриш майдонини ҳисобга олинг.



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.

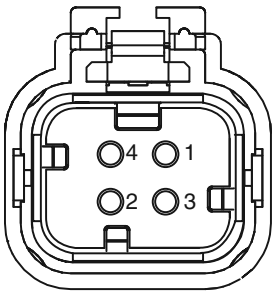


RXA0188905—UN—10APR23

3. Видео коннекторларни топинг:

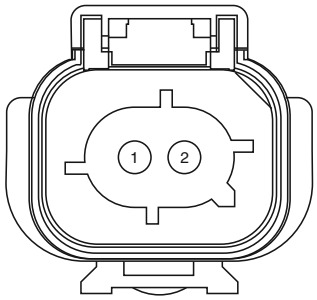
ҚАЙД: Агар трактор олд ва орқа рақамли камералар билан жиҳозланса, рақамли киришлар банд бўлади.

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



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 -

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

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

5. Камера кабелини йўналтиринг.
6. Камерани исталган жойга ўрнатинг.
7. Орқа кабина панелини алмаштиринг.

Видео созламаларни қандай ростлаш ҳақида маълумот учун G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

KD34109,00004B4-UZ-22JUL24

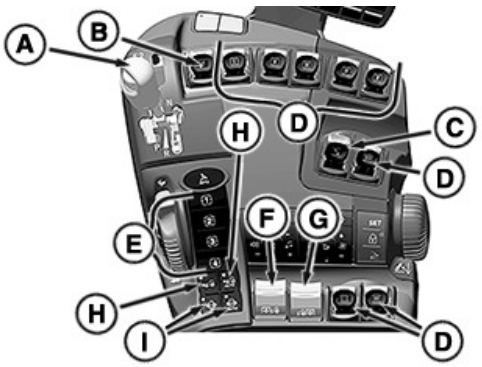
Ускунани тўлиқ интеллектуал бошқариш тизими (iTEC)

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 охирги 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-кетликни қандай созлаш 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
	блоклаш (7R, 8RW, 8RX ва 9RW)	
	Дифференциални блоклаш (9RX)	Авто

[a]Кетма-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 охирги 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:

1.

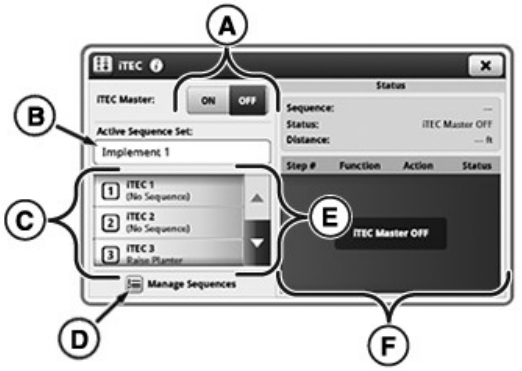


RXA0145566—UN—01OCT14

Менюни танланг.

2. **Машина созламалари варағини** танланг.

3.**iTEC иконкасини** танланг.

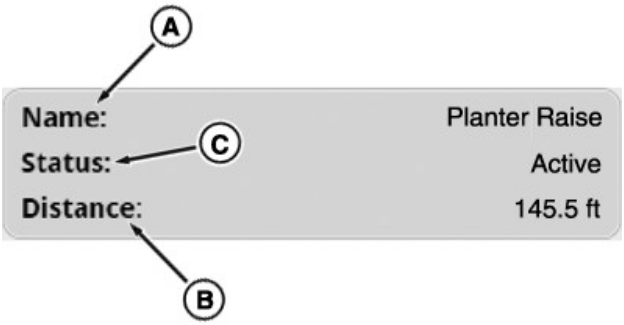


RXA0158043—UN—02MAR17

- **A – iTEC асосий тумблери:** iTEC ЁНИҚ/ЎЧИҚ 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 — Айлантириш 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.

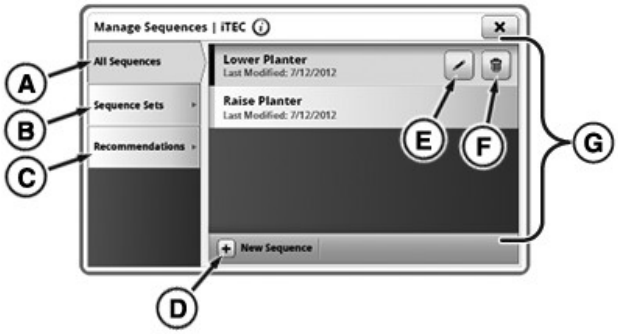
KT81203,00004D8-UZ-11APR23

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 ўчиринг.
- **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.



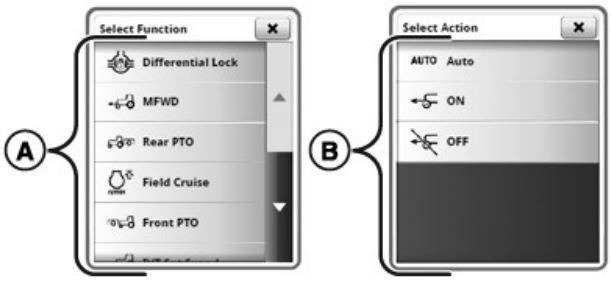
RXA0158059—UN—02MAR17

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 таҳрирлаш жараёнидан чиқиш учун Бекор қилиш (F) тугмасини босинг.

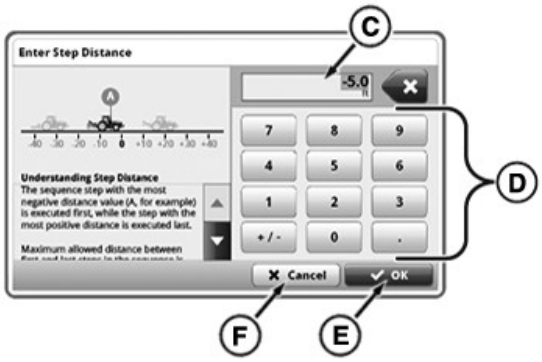
5.



RXA0158057—UN—02MAR17

Функциялар рўйхатидан (A) танланг.

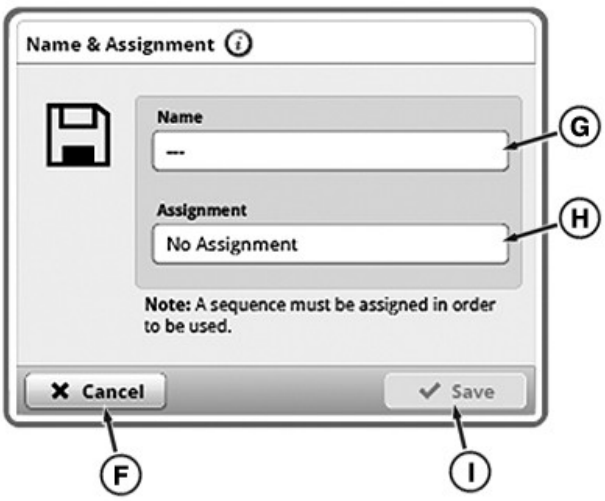
6. Ҳаракатлар рўйхатидан (A) танланг.
7.



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

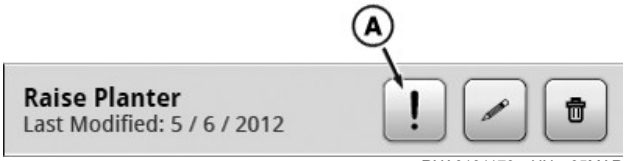
Кетма-кетликнинг ном катагини (G) танланг. Кетма-кетлик номини киритинг. Якунлагач, **Сақлаш/ОК** тугмасини босинг.

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

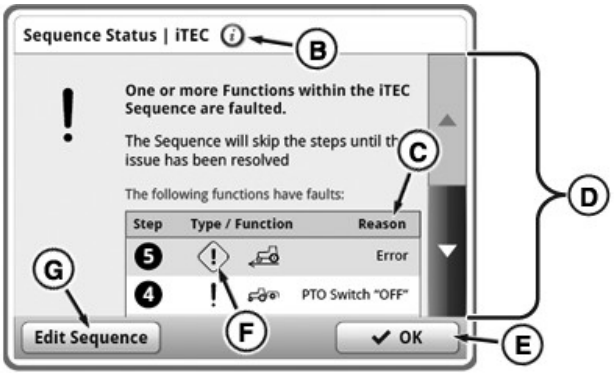
12. Кетма-кетликни тайинлаш катагини (H) танланг. Керакли вазифани танланг ва якунлагач **Сақлаш/ОК** тугмасини босинг.
13. Кетма-кетликни якунлаш учун **Сақлаш тугмасини (I)** босинг.

KT81203,00004D9-UZ-20JUN22

Кетма-кетлик босқичи ҳолати



RXA0131170—UN—05MAR13



RXA0131609—UN—25JUL13

ҚАЙД: Умумий ҳолат саҳифасига кириш учун исталган iTEC саҳифасида маълумот тугмасини (B) босинг. Умумий ҳолат саҳифасида айни 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 сигналини (A) ёки хатолик сигналини (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. Айни шу босқичдаги муаммо ҳақидаги маълумот учун кетма-кетлик босқичи ёнидаги (ТАҲРИРЛАШ пайтида) **Огоҳлантириш белгисини** босинг. Иккала намойиш муаммонинг қисқа сабабини (C) кўрсатади. Чиқиш учун OK (E) тугмасини босинг.

KT81203,00004DA-UZ-20JUN22

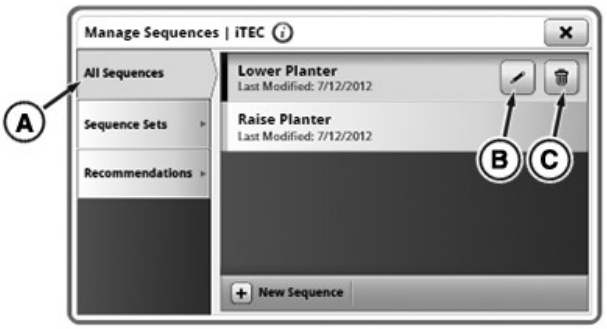
Кетма-кетликни таҳрирлаш ёки олиб ташлаш

iTEC асосий саҳифаси орқали:



RXA0129723—UN—06MAR13

1. **Кетма-кетликларни бошқариш тугмасини** босинг.

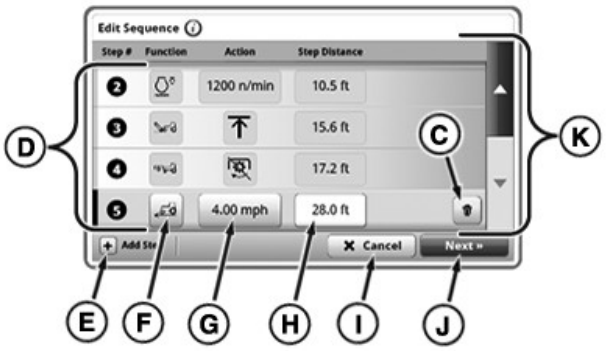


RXA0158049—UN—02MAR17

2. Барча кетма-кетликлар панелини (A) танланг.
3. Керакли кетма-кетликни танланг.

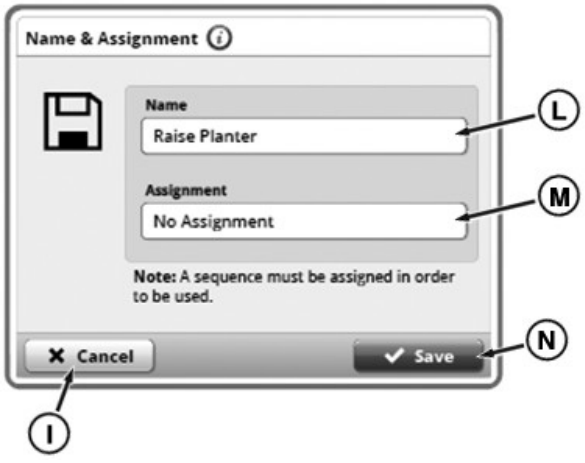
ҚАЙД: Ўчириш тугмаси (C) кетма-кетлик ёки ундаги босқични ўчиради.

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



RXA0158050—UN—02MAR17

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



RXA0158051—UN—02MAR17

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

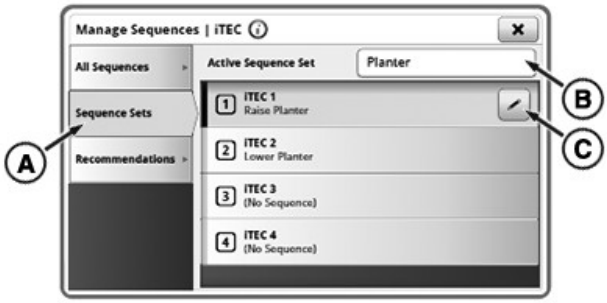
Кетма-кетлик тўпламлари саҳифаси

iTEC асосий саҳифаси орқали қуйидаги қадамлардан фойдаланинг:



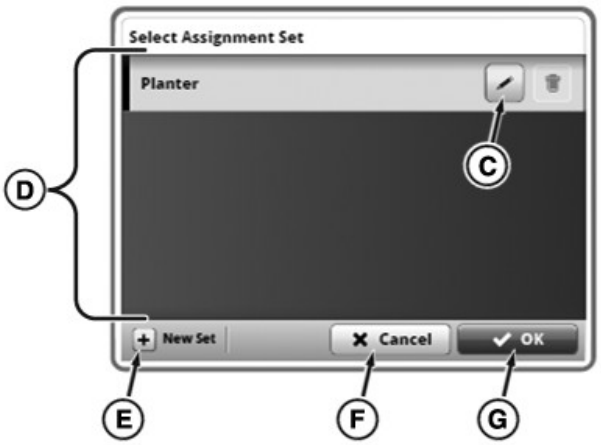
RXA0129723—UN—06MAR13

1. **Кетма-кетликларни бошқариш тугмасини** босинг.

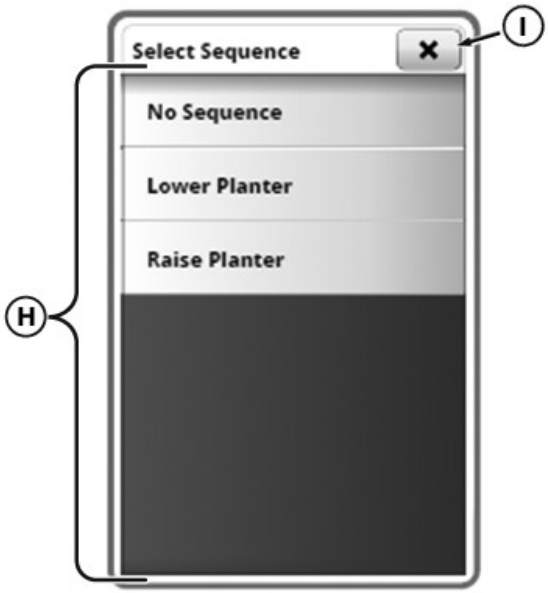


RXA0158311—UN—15MAR17

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



RXA0158312—UN—15MAR17



RXA0158313—UN—15MAR17

ҚАЙД: Ўзгаришларни сақламасдан таҳрирлаш жараёнидан чиқиш учун Бекор қилиш (I) ёки Ёпиш (I) 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

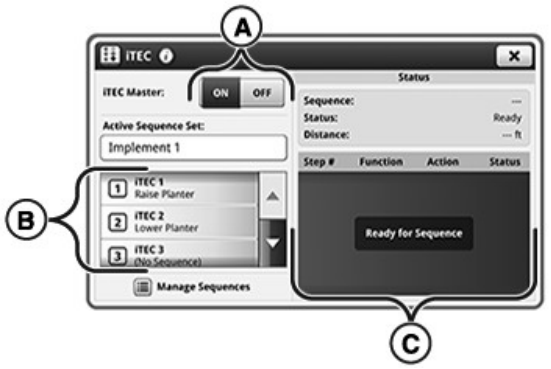
iTEC кетма-кетликни бажариш айрим трактор

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 олд 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 тўхтайди.

iTEC индикатори фаол ҳолатда бўлганда ёнади. Индикатор жойи учун ушбу Оператор қўлланмасининг Бурчакдаги дисплей бўлимидаги Бурчакдаги 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-кетликнинг 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

Тавсиялар (AutoLearn)

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

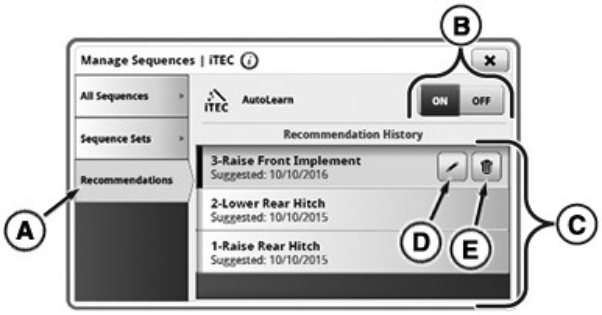
AutoLearn бирламчи бўйича ЁНИҚ бўлади. Уни ўчириш учун автоматик ўрганиш функциясини ёқиш/ўчириш тугмасидан фойдаланинг.

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

iTEC функциялари – Efficiency Manager:



RXA0139446—UN—17MAR14

Efficiency Manager томонидан созланган тезлик тугмалари (C): Айни 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 мутаносиб агрегатлар муайян алоҳида трактор функцияларини бажариши мумкин. TIA билан ўзаро мутаносиб 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

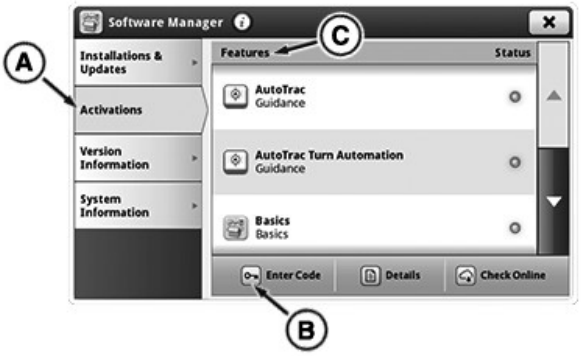
ҚАЙД: Трактор серия рақамини олиш учун, ушбу Оператор қўлланмасининг Идентификация рақамлари бўлимида Маҳсулотнинг идентификация рақамига қаранг.

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.



RXA0166970—UN—08MAR19

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

TIA тизимини ишлатиш

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

1. ISO уланиш жараёнидан фойдаланиб TIA жиҳозини трактorга уланг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Ўнг олд бурчак тиргагига қаранг.
2. CommandARM тизимидаги AutoTrac давом этиш (АВТО) 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 юбориши 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 устуни тизими ишламоқда.
- AutoTrac йўналтирув иловаси ўчиқ.
- Руль бошқаруви устуни 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 буринг.
- 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 очиқ ҳолатда.

ҚАЙД: Ҳаракатсиз турган трактор 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
- Дифференциал: Дифференциал, дифференциал фиксатор, асосий узатмалар ва ўқлар
- Тормозлар: Орқа ёки олд ва орқа
- Механик, электрон ва гидравлик бошқарув тизимлари

KD34109,000023F-UZ-12JUL22

Дифференциал фиксатор

Дифференциал фиксатор эҳтимолий сирпанчиқ дала шароитларида энг яхши тортиш имкониятини тақдим қилиш учун ғилдираклар/гусеницаларни бир хил ўққа биргаликда маҳкамлайди. Битта ғилдирак/гусеница сирғанишни бошласа, икки ишлаш режимидан бирини танланг.

МУҲИМ: Ғилдираклар/гусеницалар сирғанишни бошлагандан кейин дифференциал блок ёқилса, дифференциалга шикаст етиши мумкин. Сирғанишдан олдин ёқинг.

ҚАЙД: Олд ва орқа дифференциал фиксатори бўлган тракторларда олд ўқ дифференциал фиксатори орқа дифференциал фиксатор уланганда уланади.

Дифференциални блоклаш иш режимлари:

Қўлда блоклаш – дифференциални блоклаш тугмаси ёки полдаги калит (жиҳозланган бўлса) босилганда, ёқилади. Ушбу оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув воситалари бўлимидаги CommandARM бошқарув воситалари – Чап томон ёки Олд консол бўлимидаги дифференциални блоклаш калити қисмига қаранг. CommmandARM тугмаси ва бурчакдаги дисплейдаги индикаторлар ёнади.

АВТОМАТИК дифференциални блоклаш – АВТОМАТИК дифференциални блоклаш тугмаси босилганда, ёқилади. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM бошқарув элементлари — Чап томон қисмига қаранг. CommmandARM тугмаси ва бурчакдаги дисплейдаги индикаторлар ёнади. АВТОМАТИК режимда дифференциални автоматик блокланг:

- Ғилдирак/гусеница тезлиги 23 км/соатдан (14 мил/соат) юқори бўлса, тормоз тепкиси босилади ёки бошқарув бурчаги танланган қийматдан юқори бўлади. Бошқарув бурчаги созламалари учун ушбу Оператор қўлланмасидаги Трансмиссия — Умумий маълумот бўлимидаги Трансмиссия қўшимча созламалари қисмига қаранг.
- Ғилдирак/гусеница тезлиги 19 км/соатдан (12 мил/соат) паст, бошқарув бурчаги танланган қийматдан паст бўлса ва тормоз тепкиси бўшатилса, ишга тушади. Бошқарув бурчаги созламалари учун ушбу Оператор қўлланмасидаги Трансмиссия — Умумий маълумот бўлимидаги Трансмиссия қўшимча созламалари қисмига қаранг.

Муқобил тормозлаш — ғилдирак/гусеница тезлиги 5 км/соатдан (3,1 мил/соат) юқори бўлса ва тормоз тепкиси босилса, тормозлаш режими ёқилади. Ғилдирак/гусеница тезлиги 5 км/соат (3 мил/соат)–45 км/соат (28 мил/соат) бўлса, олд ва орқа дифференциал блоклар ўчирилади ва бошқарув бурчаги тормозлаш режими бошқарув чегарасидан юқорироқ бўлади. Тормозлаш режимида қуйидагиларнинг бири содир бўлса, орқа дифференциални блоклаш ўчирилади ва олд дифференциал блок ёниқлигича қолади:

- Ғилдирак/гусеница тезлиги 3 км/соатдан (2 мил/соат) пасаяди
- Ғилдирак/гусеница тезлиги 47 км/соатдан (29 мил/соат) ошади
- Ғилдирак/гусеница тезлиги 5 км/соат (3 мил/соат) —45 км/соат (28 мил/соат) бўлса, бошқарув бурчаги тормозлаш режими бошқарув чегарасидан пастроқ бўлади

Тормоз бўшатилганда:

- Тормоз тепкисини босишдан олдин дифференциални блоклаш қўл режимида бўлса, қўлда режими ўчирилади.
- Тормоз тепкисини босишдан олдин дифференциални блоклаш АВТО режимида бўлса, АВТО режими ўчирилади.

KD34109,00005E6-UZ-30MAY23

Қувват узатмаси ҳимояси

МУҲИМ: Трансмиссия ва гусеницанинг хизмат муддатини узайтириш учун тупроқнинг ҳаддан зиёд зичлашишининг олдини олинг ва силжиш қаршилигини камайтиринг:

- **Ортиқча 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.**
- **9 RX Narrow [Ag] учун 7,6 км/соатдан (4.7 mph) паст бўлганда, узлуксиз тўлиқ қувватли юкламалар билан ишлатишдан сақланинг.**

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 фильтри чеклови тўғрисида огоҳлантирувчи DTC фаоллаштирилган (CCU 000107.00). Мотор самарадорлиги камаяди. Мотор ҳаво фильтрига зудлик билан хизмат кўрсатинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимидаги Моторнинг бирламчи ва иккиламчи ҳаво фильтрлари қисмига қаранг.
- Ёқилғи филтри(лари) тиқилиб 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.

Ақлли қувват бошқаруви (IPM)

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

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

Қувватни ошириш фақатгина тизим томонидан талаб қилинганида таъминланади.

IPM-нинг максимал самарадорлиги учун трансмиссия созламаларини ростланг. Тавсия этилган созламалар алмашиш ҳолатларини кўпайтириши мумкин, аммо мотор керакли кучайтирилган қувват диапазонида қолишига имкон беради.

1. Махсус трансмиссия режими саҳифасини танланг. Бу оператор қўлланмасининг e21 PowerShift трансмиссия бўлимидаги e21 трансмиссия созламалари – Махсус қисмига қаранг.
2. Мотор тезлигини камайтириш учун PTOни ЁҚИШ модулини танланг.
3. Камайиш фоизини 15% га ростланг.
4. Мотор тезлигини камайтириш учун PTOни ЎЧИРИШ модулини танланг.
5. Камайиш фоизини 15% га ростланг.

1900 айл/дақиқада (номинал тезлик) максимал қўшимча мотор от кучи PS (hp ISO) 40 ок (29,8 кВт) бўлади. Скрепер махсус конфигурацияларига қўлланмайди.

KT81203,0000261-UZ-15JUL25

Тиркама тормоз тизими созламалари — Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:



RXA0167075—UN—20MAR19

Меню

1. Меню



RXA0167076—UN—20MAR19

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи



RXA0177626—UN—28APR20

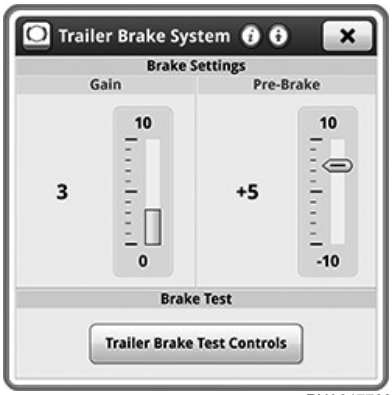
Тиркама тормоз тизими

3. Тиркама тормоз тизими

KD34109,00005EF-UZ-08DEC21

Тиркама тормоз тизими созламалари

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



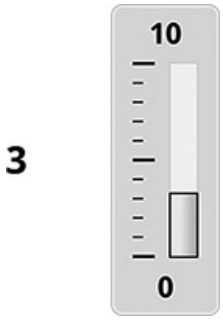
RXA0177625—UN—28APR20

Тиркама тормоз тизими мисоли

Тиркама тормоз тизими бош саҳифасида мавжуд элементлар:

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

Тиркама тормозини кучайтириш элементлари:

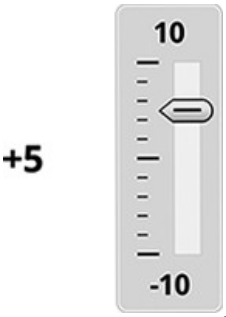


RXA0177620—UN—28APR20

Кучайтириш қиймати ва ҳолати

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

Тиркаманинг тормозланишдан олдинги элементлари:



RXA0177621—UN—28APR20

Тормозланишдан олдинги қиймати ва ҳолати

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

Тиркама тормозининг синов назоратлари ва созламаларининг элементлари:



RXA0177627—UN—28APR20

Тиркама тормози синови бошқарув воситалари

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

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



RXA0167071—UN—21MAR19

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар– қўшимча белгилашлар ва кам ишлатиладиган созламаларга кириш. Мазкур Оператор Қўлланмасида Тиркама тормози тизими созламалари—Қўшимча созламалар бўлимини кўринг.

KD34109,00005F0-UZ-10JUL25

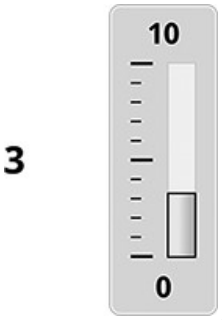
Тиркама тормози тизими созламалари—Тормозни кучайтириш

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

Қуйидаги ҳолларда ўзгартирилади:

- Тиркама секин тўхтаяпти.
- 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



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

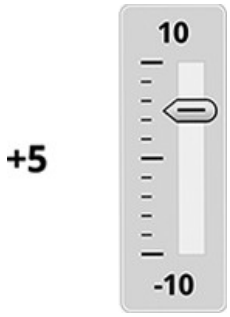
3. Ёпиш учун танланг.

KD34109,00005F1-UZ-13MAY20

Тиркама тормоз тизими созламалари – 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 бўшатилган 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 бўшатинг кнопкаси 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 текшириng

- 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 кнопкаси ушлаб турилганда, Бўшатилган 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 туринг.



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

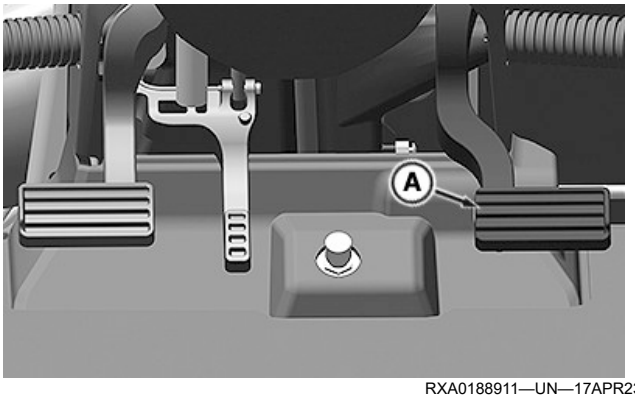
Тормоздан фойдаланиш

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 ҚЎЙМАНГ.

ҚАЙД: Транспорт воситасини секинлаштириш учун моторни қуруқ айлантириш ва иш тормозларини айлантириш комбинацияси орқали оғир юкламали 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.



RXA0188911—UN—17APR23

Тракторни тўхтатиш учун тормоз педалини (A) 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.

TO84419,00000C9-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 маълумотига қаранг.

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

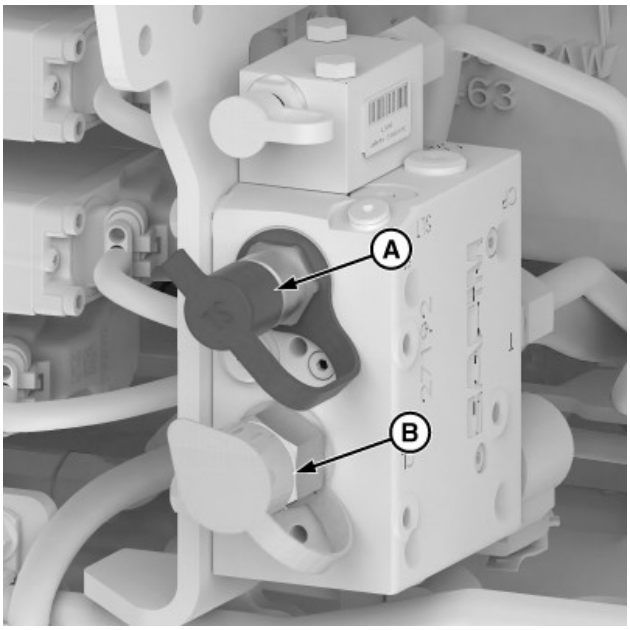
- **Босим шланглари тўғри уланганига ишонч ҳосил қилинг.**
- **Қияликка кўтарилиш ва тушишда бир хил узатмадан фойдаланинг.**
- **Гидравлик тиркама тормозлари тўғри ишлашини мунтазам текширинг.**

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 тирама тормози муфталари

3. Гидравлик тиркама тормози муфталаридаги (А ва В) чангдан ҳимоя қопламаларини олиб ташланг. Бир симли тиркама ёки агрегатлар фақат муфтага (А) уланади.
4. Босим шланги ёки шлангларини гидравлик тиркама муфтаси ёки муфталарига уланг. Шланг учлари ва муфталар тозалигини 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 шлангларини гидравлик тиркама муфтаси ёки муфталаридан узинг. Шланг учлари ва муфталар тозалигини 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

Трансмиссия созламалари — Қўшимчага кириш

Дисплей орқали кириш:



RXA0167075—UN—20MAR19

Меню

1. Меню



RXA0167076—UN—20MAR19

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи



RXA0167077—UN—20MAR19

Трансмиссия

3. Трансмиссия



RXA0167071—UN—21MAR19

Қўшимча созламалар

4. Қўшимча созламалар

Навигация панели орқали кириш:



RXA0167078—UN—20MAR19

Трансмиссия

1. Дисплей остидаги навигация панелида трансмиссия тугмасини босинг.



RXA0167071—UN—21MAR19

Қўшимча созламалар

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 намойиш этилади.

Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд пунктлар:



RXA0167133—UN—21MAR19

Танлаш катакчаси

Тўғри юриш тезлиги маълумоти — юриш тезлиги манбаси сифатида радар ёки GPS ни танлашга имкон беради. Танлаш рўйхатини кўрсатиш учун танлаш катакчасига 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.



RXA0167134—UN—22MAR19

OFF/LOW/MED/HIGH

ҚАЙД: CommandPRO™ жойстигисиз 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.

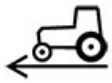


RXA0167133—UN—21MAR19

Танлаш катакчаси

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

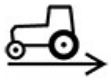
Кўрсатилган опциялар трансмиссияга боғлиқ бўлади:



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 катакчаси

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-биридан 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 сигналини 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 — юқорироқ 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.



RXA0167139—UN—21MAR19

Олдинга юриш чекловлари

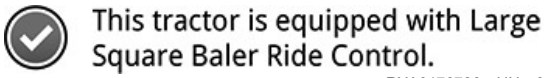


RXA0167140—UN—21MAR19

Орқага юриш чекловлари

ҚАЙД: Фақат CommandPRO жойстиги билан жиҳозланган машиналар.

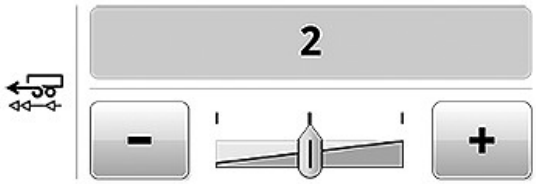
Тезлик чекловлари – олд ва орқа йўналишларда максимум рухсат этилган тезликни ростлайди. Ушбу оператор қўлланмасининг CommandPRO джойстикли IVT-AutoPowr трансмиссияси бўлимидаги CommandPRO трансмиссия созламалари – Тезлик чекловлари қисмига қаранг.



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. Юқорироқ тажовузкорлик камроқ ғилдирак сирпанишини назарда тутади.

ҚАЙД: Фақат EVT.

KD34109,00004AB-UZ-04MAY23

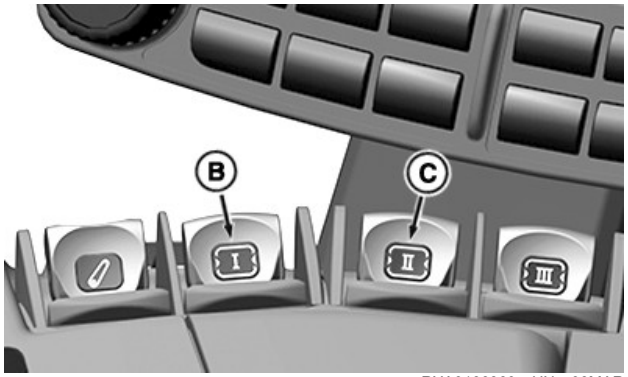
Трансмиссия-гидравлика тизими мойини қизитиш

МУҲИМ: Машинага зиён етишидан эҳтиёт бўлинг. Трансмиссия-гидравлика тизими қизимагунича тракторни юкламада бошқарманг. Ҳарорат -5 C (23 F) ёки ундан паст бўлганида тракторни гидравлик қиздириш жараёни тавсия этилади.



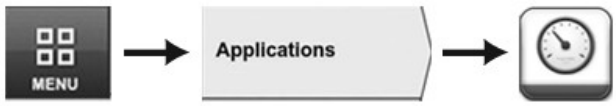
RXA0188522—UN—06FEB23

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 C га созланг (давомли). Мазкур Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапанлари бўлимидаги SCV созламалари — вақт қисмига қаранг.
7. Стопор оқимини 8.00 ёки ундан юқори созланг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапанлари бўлимидаги SCV созламалари — оқим қисмига қаранг.
8. SCV II модулини танланг ва 6 ва 7 босқичларни такрорланг.



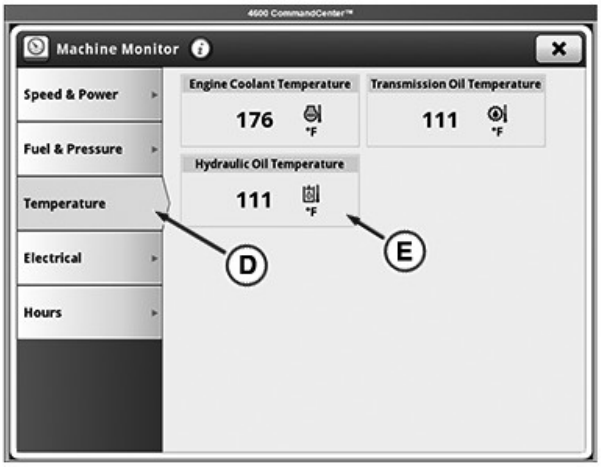
RXA0166860—UN—06MAR19

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

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 юқорироқ узатма ва қуйироқ мотор тезлигидан фойдаланиш ёқилғини 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 охирги 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 созламалари 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 дақиқагача 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 юқорироқ 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. Охирги 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 бўшатилса, трансмиссия автоматик тарзда узатмаларни тезликка мослаштириш учун алмаштиради. Бироқ, агар муфта педали агрегат стандарт узатма бошланғич тезлигидан паст тезликда ҳаракатланаётганида бўшатилса, трансмиссия, ҳаттоки агрегат тўхтаса ҳам, бошланғич узатмада қолади.

Ўнг реверсор ҳолатлари:



RXA0171316—UN—10OCT19

ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолати

ТЎХТАБ ТУРИШ — дастак P 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 қўзғалмас 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 ғилдираги

Тезликни ростлаш ғилдираги - 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:



RXA0167078—UN—20MAR19

Трансмиссия

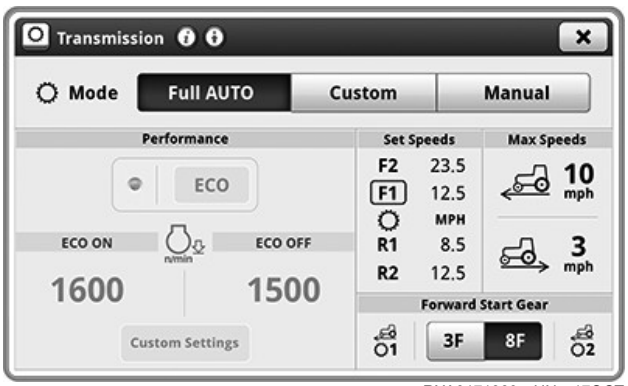
Дисплей остидаги навигация панелида трансмиссия тугмасини босинг.

KD34109,0000562-UZ-29JUN22

e18 Трансмиссия созламалари

Трансмиссия иловаси трансмиссия маълумоти ва ростлаш созламаларини акс этиш учун ишлатилади.

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



RXA0171369—UN—17OCT19

Трансмиссия

e18 трансмиссияси бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:



RXA0171377—UN—14OCT19

Трансмиссия режими

Режим – керакли трансмиссия режимини танланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созламалари – Режим қисмига қаранг.



RXA0171389—UN—11OCT19

Мослаштирилган созламалар

Мослаштирилган созламалар – PTO, шатак ва SCV учун мотор созламаларини ростланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созламалари – Махсус рукнига қаранг.



RXA0171378—UN—10OCT19

ECO

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.



RXA0171380—UN—10OCT19

ECO ON

ECO ON — ECO ёқилганида Минимал мотор тезлиги созламасини ростланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созламалари – ECO қисмига қаранг.



RXA0171379—UN—10OCT19

ECO OFF

ECO OFF - ECO ўчирилганида Минимал мотор тезлиги созламасини ростланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созламалари – ECO қисмига қаранг.



RXA0171376—UN—10OCT19

Белгиланган тезликлар

Созланган тезликлар — жорий олдинга ва орқага Созланган тезликларни кўрсатади. Қути фаол ҳолатдаги Созланган тезлик атрофини кўрсатади. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 созланган 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 сигналини 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 юкламани илгарилатиш реакцияси учун созламаларни мослаштиринг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги e18 Трансмиссия созламалари – Махсус рукнига қаранг.



RXA0171358—UN—10OCT19

Қўлда режими

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.



RXA0167125—UN—21MAR19

РТО ЁНИҚ/ЎЧИҚ

Юкламани илгарилатиш (ҚОҚ) - ёқилганида ва ҚОҚ ишлатилаётганида мотор тезлиги керакли ҚОҚ тезлигига эришиш учун ошади. Ёқиш учун ЁҚИШ, ўчириш учун ЎЧИРИШ тугмасини босинг.



RXA0167126—UN—21MAR19

Шатак ЁНИҚ/ЎЧИҚ

Юкламани илгарилатиш (Шатак) - ёқилганида ва шатак тушуирилганида юриш тезлиги тебранишларини камайтириш учун мотор тезлиги керакли даражада ошади. Ёқиш учун ЁҚИШ, ўчириш учун ЎЧИРИШ тугмасини босинг.



RXA0167127—UN—21MAR19

SCV ЁНИҚ/ЎЧИҚ

Юкламани 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.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

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:



RXA0167122—UN—25MAR19

ҚОҚ ёниқ

a. ҚОҚ ёниқ



RXA0167123—UN—25MAR19

ҚОҚ ўчиқ

b. ҚОҚ ўчиқ



RXA0167165—UN—21MAR19

Кўтариш/пасайтириш қиймати

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



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

KD34109,0000566-UZ-20JUN22

e18 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:



RXA0171380—UN—10OCT19

ECO ON

a. ECO ON





RXA0171379—UN—10OCT19

ECO OFF

b. ECO OFF



RXA0171328—UN—10OCT19

Кўтариш/пасайтириш қиймати

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



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

KD34109,0000567-UZ-20JUN22

e18 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:



RXA0171384—UN—10OCT19

Максимал олдинга юриш тезлиги

a. Максимал олдинга юриш тезлиги



RXA0171385—UN—10OCT19

Максимал орқага юриш тезлиги

b. Максимал орқага юриш тезлиги



RXA0171354—UN—10OCT19

Кўтариш/пасайтириш қиймати

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



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

KD34109,0000568-UZ-20JUN22

PTO созламалари — Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:



RXA0167075—UN—20MAR19

Меню

1. Меню



RXA0167076—UN—20MAR19

Машина созламалари

2. Машина созламалари



RXA0167685—UN—30APR19

ҚОҚ

3. ҚТҚ

Иловага навигация панели орқали кириш:



RXA0167686—UN—30APR19

ҚОҚ

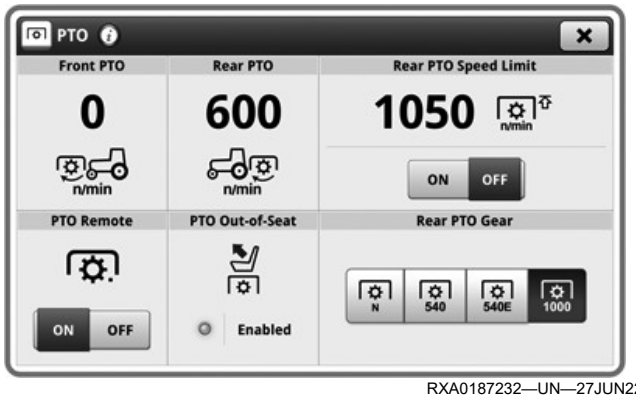
Дисплей остидаги навигация панелида ҚОҚ тугмасини босинг.

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:



RXA0167687—UN—30APR19

Олд ҚОҚ

Олд ҚОҚ (жиҳозланган бўлса) — олд ҚОҚнинг жорий тезлигини кўрсатади. Олд ҚОҚ дастаги ва тўғри келадиган мотор тезлиги ёрдамида ҚОҚни ишлатинг. Ушбу Оператор қўлланмасидаги PTOларни ишлатиш бўлимига қаранг.



RXA0167688—UN—30APR19

Орқа ҚОҚ

Орқа ҚОҚ — орқа ҚОҚнинг жорий тезлигини кўрсатади. Орқа ҚОҚ дастаги ва тўғри келадиган мотор тезлиги ёрдамида ҚОҚни ишлатинг. Ушбу Оператор қўлланмасидаги PTOларни ишлатиш бўлимига қаранг.



RXA0187302—UN—28JUN22

ҚОҚ Ўриндиқда эмас – Ёқилган

ҚОҚ Ўриндиқда эмас – оператор ўриндиқда бўлмаслиги мумкинлигини ва PTO уланишини сақлаб қолишни кўрсатади. Бу Оператор қўлланмаси бўлимидаги ҚОҚ созламалари—ҚОҚ Ўриндиқда эмас рукнига қаранг.



RXA0187405—UN—27JUN22

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

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.



RXA0167689—UN—30APR19

Орқа ҚОҚ тезлиги чеклови

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.



RXA0167628—UN—26APR19

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

Орқа РТО тезлик чеклови переключатели – Орқа РТО тезлик чеклови созламасини ёқиш учун ЁНИҚ ёки ўчириш учун ЎЧИҚ тугмасини танланг.



RXA0167690—UN—30APR19

Орқа РТО узатмаси мисоли

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.



RXA0167071—UN—21MAR19

Қўшимча созламалар

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:



RXA0167691—UN—30APR19

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

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:



RXA0167692—UN—30APR19

ЁНИҚ

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

PTO 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 созламада PTO муфтани ёқиш билан боғлиқ муаммога дуч келса, созламани юқори нормага ўзгартиринг.

- АВТО созламаси аксарият агрегатлар учун ишлатилади ва CommandCenter тизимида стандарт созлама саналади. Ушбу созлама PTO датчиги тескари алоқасига асосланган PTO 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 OK тугмасини танланг.



RXA0167695—UN—30APR19

Бекор қилиш

Ўзгаришларни сақламасдан чиқиб кетиш учун Бекор қилиш тугмасини танланг.

KD34109,00004C0-UZ-20JUN22

PTO созламалари – Орқа PTO тезлик чеклови

Орқа PTO тезлик чеклови орқа PTO тезлигини максимал дросселда ростлаш имконини беради. Ёқилганда, PTO 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 PTO 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 Ўриндиқда эмас

ҚОҚ Ўриндиқда эмас режими ўриндиқда бўлмаганда ҚОҚни ёқишга имкон беради. Оператор ўриндиқни тарк этганда ёқиш учун ўриндиқда эмас ҳолати чиқади (огоҳлантирувчи аудио сигнал чалинади ва бурчакдаги дисплейда сервис сигнали индикатори милтиллайди). Моторни ишга туширгандан кейин (ўриндиқда ёки ўриндиқдан чиқмасдан) ҚОҚ биринчи марта уланганида саҳифа ўриндиқни тарк этишдан олдин ҳам чиқади.

Саҳифага тегилмаса, ҚОҚ автоматик равишда 7 сониядан кейин ўчади. PTO Ўриндиқда эмас режими аввалроқ ёқилган бўлса, саҳифа чиқмайди. Оператор ҚОҚ асосий саҳифасида ҚОҚ Ўриндиқда эмас режимини ёқиш учун ҚОҚ Масофавий режимини ЁҚИШ/ЎЧИРИШ тугмаларини ҳам танлаши мумкин.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0187235—UN—15JUN22

ҚОҚ Ўриндиқда эмас режимини ёқиш

Ўриндиқда бўлмаганда ҚОҚ уланишини сақлаб қолиш учун ҚОҚ Ўриндиқда эмас режимини ёқиш тугмасини танланг.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

Оператор ўриндиқда бўлмаганида ҚОҚ узилиши учун ёпишни танланг.

Ҳолат индикаторлари:



RXA0177921—UN—14MAY20

Ҳолат индикатори

- **Яшил индикатор** – PTO Ўриндиқда эмас режими ёқилганида индикатор яшил рангда ёнади.
- **Кулранг индикатор** – PTO Ўриндиқда эмас режими ЎЧИҚ бўлганида индикатор ёнмайди ва кулранг кўринади.



RXA0187303—UN—27JUN22

Ёқилган индикатори

Ёқилган индикатори – PTO Ўриндиқда эмас режими ёқилганида индикатор кўринади.



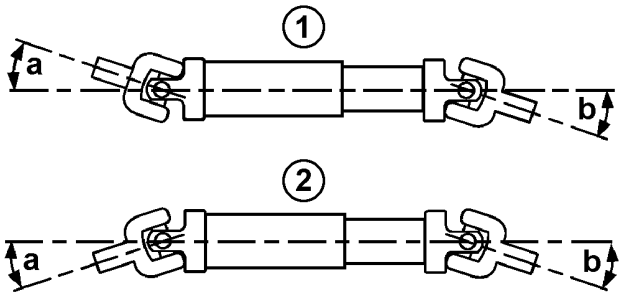
RXA0187301—UN—27JUN22

ЎЧИҚ индикатори

ЎЧИҚ индикатори – ҚОҚ Ўриндиқда эмас режими ЎЧИҚ бўлганида индикатор кўринади.

KD34109,00004C3-UZ-18APR23

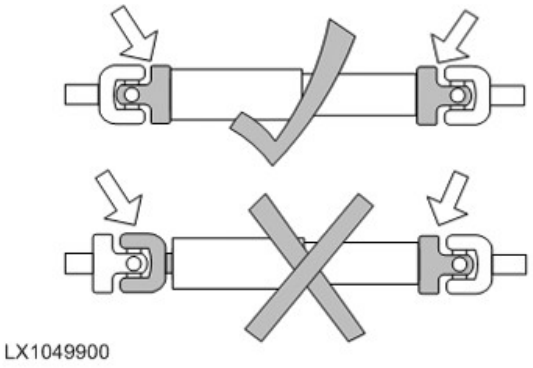
Ишлатиш бўйича кўрсатмалар (ЕИ 1322/2014)



LX1049749

LX1049749—UN—21MAY10

Узатма валига шарнирли уланиш



LX1049900—UN—22FEB11

Вилкаларни тўғри текисланг

1—Z-шаклидаги схема
2—W-шаклдаги схема

Универсал шарнирлардаги (a) ва (b) бурчаклар узатма валининг иккала учида ҳам тенг бўлиши лозим.

Бу нарса юзага келмайдиган қўллаш ҳолатларида (масалан, PTO ёрдамида кескин бурилиш), давомий тезлик узатмаси валидан фойдаланиш тавсия этилади.

ҚАЙД: Иккита схематик чизмаларда узатма валидаги бирорта ҳам қалқон кўрсатилмаган. Узатма валларидан фойдаланаётганда қалқон бўлиши мажбурийдир.

МУҲИМ: Фақатгина турли мосламаларнинг Оператор қўлланмасида тасвирланган ишлатиш шартларига рухсат берилади. Бу максимал артикуляция бурчагига, эркин ҳаракат муфтаси ва сақловчи муфтадан фойдаланишга ҳамда фигурали қувурлар бирга жойланганда рухсат этилган устма-устлик даражасига нисбатан қўлланилади.

МУҲИМ: ҚОҚ узатмали агрегатдан фойдаланишдан олдин узатма вали доимий тарзда мойланишини таъминлаш чорасини кўринг. Ишлаб чиқарувчининг оператор қўлланмасидаги йўл-йўриқларга амал қилинг.

МУҲИМ: Кўп компонентли сурилма узатмали валларда ҳар бир учидаги хомутлар кўрсатилганидек жойланиши лозим. Ҳар бир учидаги хомутлар бир-бирига нисбатан 90° нисбатда БЎЛМАСЛИГИ лозим (ўнг томондаги расмдаги кўрсаткичларга қаранг).

GH15097,00007F0-UZ-08JUN22

PTOларни ишлатиш

CommandARM PTO бошқарув дастаклари ёрдамида PTO ишга туширилади. Ушбу оператор қўлланмасининг CommandARM бўлимидаги CommandARM PTO бошқариш дастаги қисмига қаранг. Ҳаракатланаётган машинада фойдаланиш учун ишга туширилгач, ушбу оператор қўлланмасида Тўғри мотор тезлигини танлаш бўлимида келтирилган тўғри мотор тезлигидан фойдаланинг.

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 давомида 100 айл/дақиқадан паст бўлади.*
- *Мотор тўхтаб қолмаслигининг олдини олиш учун тезлик 500 айл/дақиқадан пастга тушади.*

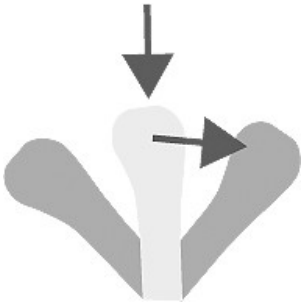
Қуйидаги ҳолатларда олд ҚТҚ (жиҳозланган бўлса) автоматик равишда ўчади:

- *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 ёқилиши керак.

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 ишлашидан 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

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

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 туринг. ҚОҚ секин ишга тушади.

ҚАЙД: Олд ва орқа ҚОҚ билан жиҳозланган бўлса ва фақат битта ҚОҚ масофавий ҚОҚ калити билан ишга туширилса, огоҳлатирувчи 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 тўхтайди 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 ўчиринг.

KD34109,00004C5-UZ-28JUN22

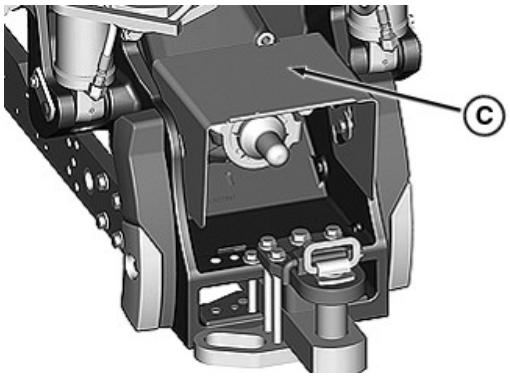
Тўғри мотор тезлигини танлаш

ҚТҚ			Мотор тезлиги[a] айл/дақиқа
Тезлик айл/дақиқа	Вал диаметри мм (дюйм)	Шлиц	
1000	45 (1-3/4)	20	1895

[a] *Тахометр моторнинг жорий тезлигини кўрсатади. Ушбу Оператор қўлланмасининг Бурчақдаги дисплей бўлимидаги Бурчақдаги дисплей қисмига қаранг.*

KD34109,00005EA-UZ-20APR20

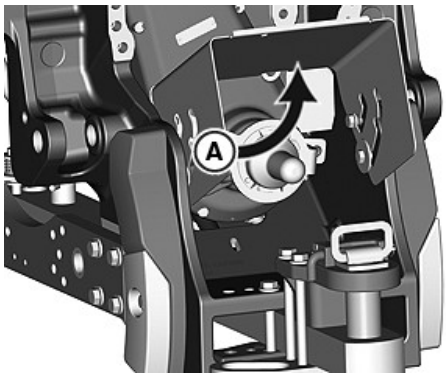
PTO қалқонидан фойдаланиш (жиҳозланган бўлса)



RXA0142441—UN—11JUN14

PTO қалқони (Стандарт ҳолат)

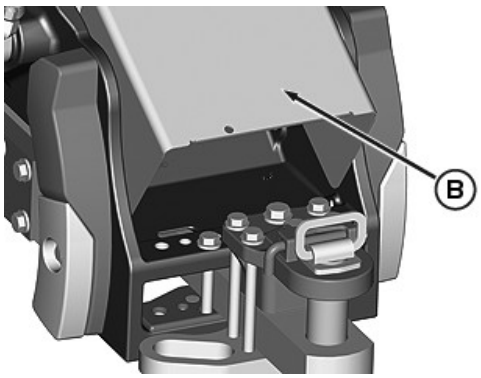
ДИҚҚАТ: Бўлиши мумкин бўлган жароҳатдан сақланинг. Тракторнинг PTO қалқони агрегатнинг Оператор қўлланмасида таъкидланган махсус қўллаш ҳолатларидан ташқари ҳамма вақт жойида бўлиши лозим. Қалқондан зина сифатида фойдаланманг.



RXA0142439—UN—11JUN14

PTO қалқони PTO валини улаш пайтида оралиқ масофани таъминлаш мақсадида кўтарилган ҳолатда (A) оғдириб қўйилиши мумкин.

ДИҚҚАТ: Бўлиши мумкин бўлган жароҳатдан сақланинг. PTOни кўтарилган ҳолатдаги қалқони билан бирга ишлатманг.



RXA0142440—UN—11JUN14

PTO қалқон шатакка олиш рамаси PTOсиз ишлатилаётганида шатакка олиш рамаси яхшироқ кўриниши учун туширилиши (B) мумкин.

GH15097,0000648-UZ-17AUG22

PTO узатмали агрегатни бириктириш [Ag]

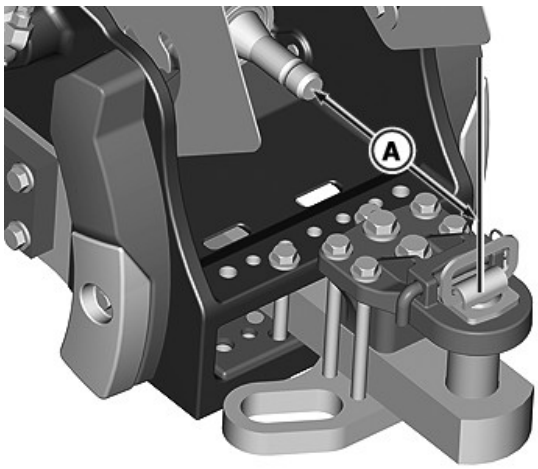


TS1644—UN—22AUG95

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 PTO узатмали қурилмани ростлаш, улаш ёки тозалашдан аввал PTO кардан узатмаси тўхтаганига ишонч ҳосил қилинг.



RXA0142225—UN—09JUN14

ҚОҚ вали	PTO вали учидан Шатак штифт тешиги маркази (A) мм (in)
1000 айл/дақ — 20 та шлиц[a]	508 (20)

[a] *Вал диаметри 45 мм (1-3/4 in).*

1. Шатакка олиш рамасини марказий ҳолатга қулфланг.

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 PTO валига уланг. Шлицларни тўғрилаш учун вални қўл билан аста буринг. Вилка тўғри ҳолатда экани ва яхши маҳкамланганига ишонч ҳосил қилинг.
5. PTO қалқонини ишлатилаётган PTO 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)					
Модели		9RX			
		490	540	590	640
Шатак тоифаси	4N/3	Ихтиёрий	—		
	4N/4	Ихтиёрий			
Кўтарувчи цилиндр диаметри мм	100	6804 (15000)			
	110	9072 (20000)			
[a]Муфтада тўлиқ 610 мм (24 in) диапазон бўйлаб кўтариш сиғими.					

KT81203,0000840-UZ-17JUL25

Орқа шатак созламалари – Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:



RXA0167075—UN—20MAR19

Меню

1. Меню



RXA0167076—UN—20MAR19

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи



RXA0169204—UN—26JUN19

Орқа тиркама

3. Орқа шатак

Иловага навигация панели орқали кириш:



RXA0169205—UN—26JUN19

Орқа тиркама

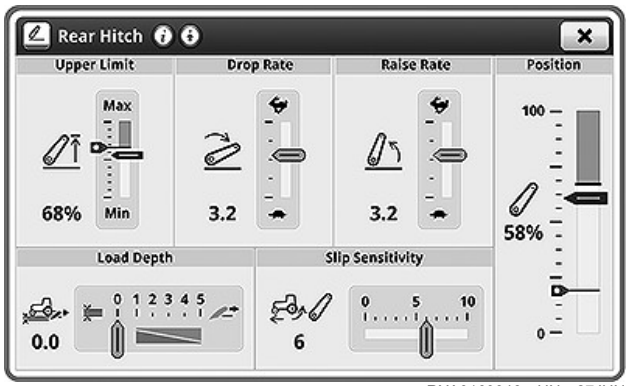
Дисплей остидаги навигация панелида орқа шатак тугмасини босинг.

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 намойиш этилади.



RXA0169346—UN—27JUN19

Орқа шатак намунаси

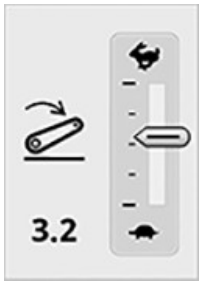
Орқа шатак бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:



RXA0169206—UN—25JUN19

Юқори чегара

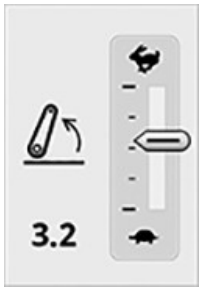
Юқори чегара - ташқи калитлардан фойдаланмагунча ошириш мумкин бўлмаган белгиланган юқори меъёр. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Орқа шатак созламалари - Юқори чегара" бўлимига қаранг.



RXA0169207—UN—25JUN19

Тушиш тезлиги

Тушиш тезлиги - орқа шатак тушириладиган тезлик. Ушбу оператор қўлланмасининг "Орқа шатак созламалари - Тушиш тезлиги" бўлимига қаранг.



RXA0169208—UN—25JUN19

Кўтариш тезлиги

Кўтариш тезлиги - орқа шатак кўтариладиган тезлик. Ушбу оператор қўлланмасининг "Орқа шатак созламалари - Кўтариш 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.

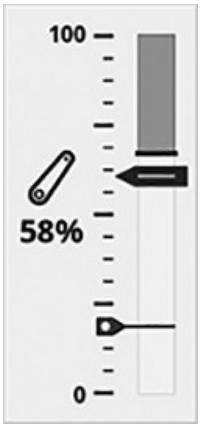


RXA0169210—UN—26JUN19

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

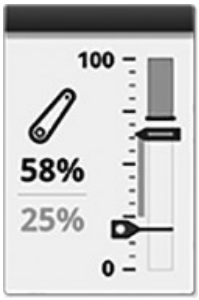
Қўшимча созламалар

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 модулларни қўшинг. G5 CommandCenter Оператор қўлланмасига қаранг.

Мисол:



RXA0169212—UN—25JUN19

Ҳолати

ҚАЙД: Илованғиз 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:



RXA0169139—UN—25JUN19

Юқори меъёрни ростлаш

Юқори чегара ўрнатмасини ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) белгисини танланг. Қиймат дисплей катакчасида кўрсатилади.



RXA0169140—UN—25JUN19

Ҳолат индикатори

Орқа шатакнинг сирғалгичдаги жорий ҳолатини кўрсатади.



RXA0169141—UN—25JUN19

Юқори меъёр индикатори

Юқори чегаранинг сирғалгичдаги жорий ҳолатини кўрсатади.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

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:



RXA0169142—UN—25JUN19

Тушиш тезлигини ростлаш

Тушиш тезлигини ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) ни танланг. Қиймат дисплей катакчасида кўрсатилади.



RXA0169143—UN—25JUN19

Тушиш тезлиги индикатори

Сирғалгичдаги созламани кўрсатади.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

Ёпиш 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:



RXA0169142—UN—25JUN19

Кўтариш тезлигини созланг

Кўтариш тезлигини ошириш учун (+) ва камайтириш учун (-) ни танланг. Қиймат дисплей катакчасида кўрсатилади.



RXA0169143—UN—25JUN19

Кўтариш тезлиги индикатори

Сирғалгичдаги созламани кўрсатади.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

Ёпиш 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:



RXA0169213—UN—26JUN19

Юклаш чуқурлигини ростлаш

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 юқорироқ созламалар ишлатилади. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Орқа шатак созламалари - Тортишни бошқариш" бўлимига қаранг.



RXA0169214—UN—26JUN19

Юклаш чуқурлиги индикатори

Сирғалгичдаги созламани кўрсатади.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

Ёпиш учун танланг.

Ўзгартиришнинг муқобил усули:

Шатакнинг юкланиш чуқурлиги қийматини киритиш мурвати (жиҳозланган бўлса) – Юклаш чуқурлиги 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.

KD34109,00004F3-UZ-20JUN22

Орқа шатак созламалари - Сирпаниш сезувчанлиги

Сирпаниш сезувчанлиги саҳифаси шатак ғилдиракнинг сирпанишига қанчалик реакция билдиришини ростлашга имкон беради. Созлама қанчалик юқори бўлса, шатак шунчалик реакция билдиради. Сирпаниш сезувчанлиги созламаси фақат шатакни ростлайди ва шатакни пастга ростловчи тортиш бошқаруви созламаси бу созламани ўзгартира олмайди. Ушбу оператор қўлланмасидаги "Орқа шатак созламалари - Тортишни бошқариш" бўлимига қаранг. Ғилдирак сирпаниши сирпаниш созламасига нисбатан пасайгандан кейин шатак одатий тортишни бошқаришда давом этади. Мувофиқ созлама мосламанинг турига, тупроқ шароитларига ва трактор созламасига боғлиқ.

ҚАЙД: Радар билан жиҳозланган ва юкланиш чуқурлиги тортишни бошқариш режимига 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 созламани кўрсатади.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

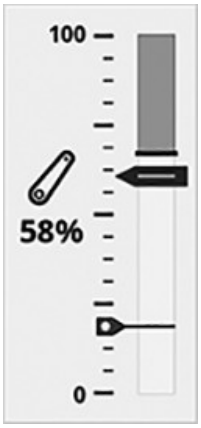
Ёпиш учун танланг.

KD34109,00004F4-UZ-29OCT19

Орқа шатак созламалари – Ҳолати

Ҳолат созламасида 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 созламаси

Юқори меъёр созламаси - 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.



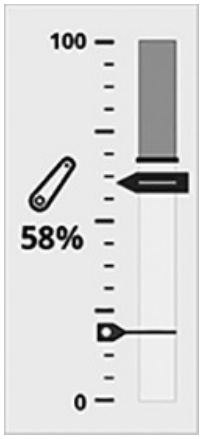
RXA0169140—UN—25JUN19

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.

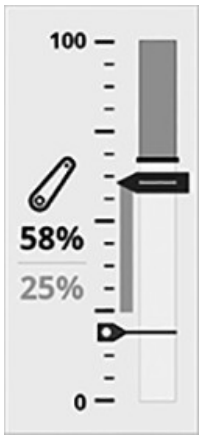
Орқа шатак жойи ҳолатлари:



RXA0169224—UN—25JUN19

Тинч ҳолатда

Шатак тинч ҳолатда.



RXA0169225—UN—25JUN19

Ҳолатга буйруқ берилган

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.



RXA0169226—UN—25JUN19

Чайқалиш

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.



RXA0169149—UN—25JUN19

Қулфланган

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.



RXA0169228—UN—25JUN19

Қулф амортизацияси

Қулф амортизацияси ёқилган. Белги жорий шатак ҳолатидан паст қийматни акс эттиради.



RXA0169229—UN—25JUN19

Қуйироқ белгиланган меъёрга қайтиш имконсиз

Қуйироқ белгиланган меъёрга қайтиш имконсиз. Белги жорий шатак ҳолатидан паст қийматни акс эттиради.



RXA0169230—UN—25JUN19

Тез тушириш

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

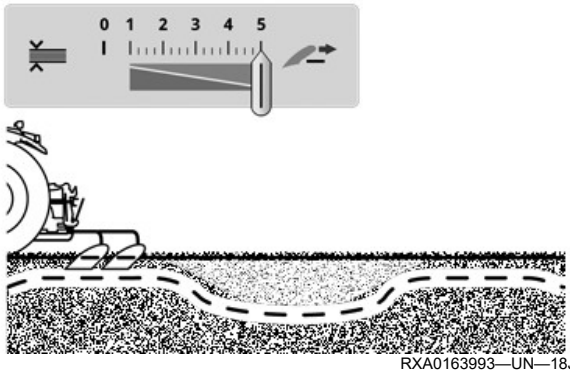
Орқа шатак созламалари – Тортишни бошқариш

Тортишни бошқариш рельефли шароитда қалқимайдиган тупроққа ишлов бериш мосламасининг ишлаш чуқурлигини сақлашга ёрдам беради. Тортишни бошқариш, шунингдек, агар трактор баландлиги/майдон ва орқа ғилдиракнинг юкланиш кучи агрегатни керагидан ортиқ чуқурроқ ботириб юборса, ёрдам беради. Юқорироқ 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.

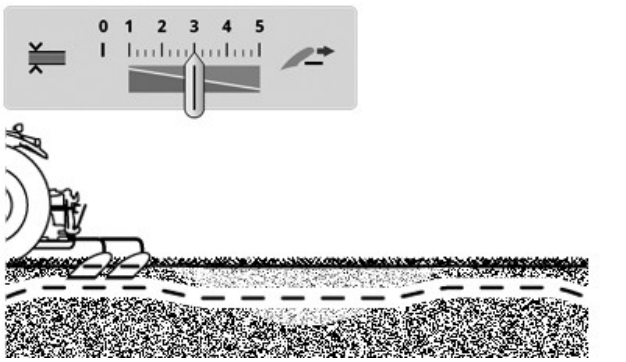
Давом этиш тугмасини ёки бошқариш дастаги ёрдамида пастки фиксаторни амалга ошириш орқали ишлаш чуқурлигини бошқаринг ёки ўзгартиринг. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM шатак бошқаруви элементлари – Чап томон қисмига қаранг.

Юкланиш чуқурлиги созламалари намуналари:



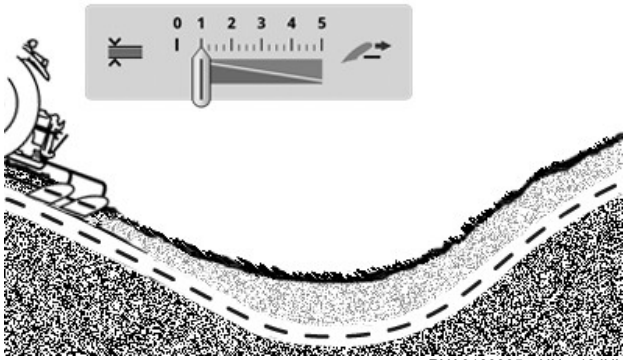
RXA0163993—UN—18JUL18

Агар тупроқ фарқланса, юқори қиймат чуқурлик фарқларининг ошишига сабаб бўлади.



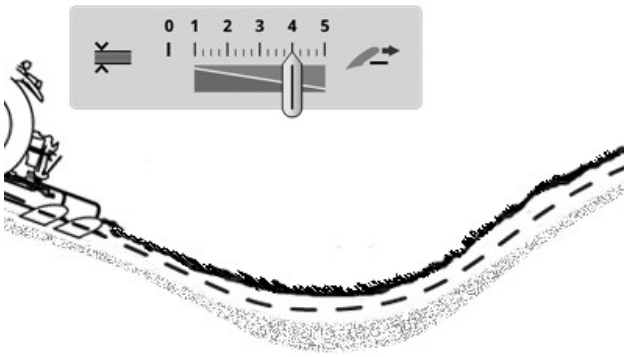
RXA0163994—UN—18JUL18

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

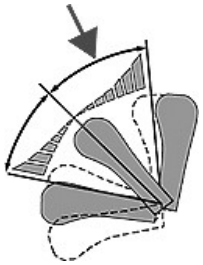
Рельефли жойда юқори қиймат чуқурлик фарқларининг камайишига сабаб бўлади.

KD34109,00004F8-UZ-20JUN22

Шатак бошқарув дастаги ростламалари

CommandARM тизимидаги шатак бошқаруви дастаклари шатак ҳолатини ростлаш имконини беради. Дастаклар шатакни юқори чегарадан баландга кўтармайди.

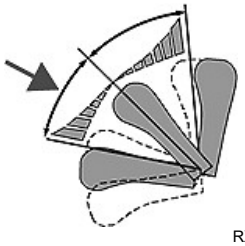
Шатак бошқарув дастаги ростламалари:



RXA0169216—UN—26JUN19

Пропорционал тарзда кўтариш

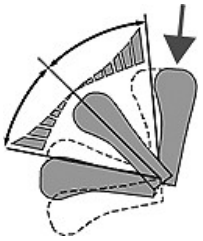
Пропорционал тарзда кўтариш - дастакни шу диапазон ичида ҳаракатлантириш шатакни кўтаради. Ҳаракатланиш тезлиги дастак марказий ҳолатдан қанчалик узоқда эканига боғлиқ.



RXA0169217—UN—26JUN19

Пропорционал тарзда тушириш

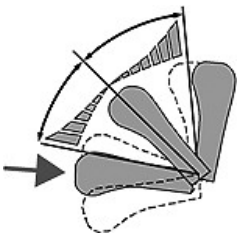
Пропорционал тарзда тушириш - дастакни шу диапазон ичида ҳаракатлантириш шатакни туширади. Ҳаракатланиш тезлиги дастак марказий ҳолатдан қанчалик узоқда эканига боғлиқ.



RXA0169218—UN—26JUN19

Кўтариш фиксацияси

Кўтариш фиксацияси - дастакни шу ҳолатга суриш ва қўйиб юбориш шатакни юқори чегаранинг ўрнатмасигача кўтаради.

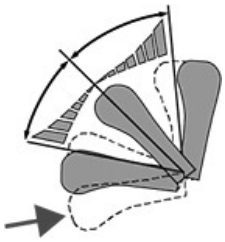


RXA0169219—UN—26JUN19

Тушириш фиксацияси

ҚАЙД: Агар агрегат бу операция давомида ҳаракатланаётган бўлса, шатак ҳам қуйи 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 қуйи 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.



RXA0168026—UN—17MAY19

ЎРНАТИШ

2. Ўрнатмани сақлаш учун ЎРНАТИШ тугмасини танланг.



RXA0168028—UN—17MAY19

Тиклаш

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.

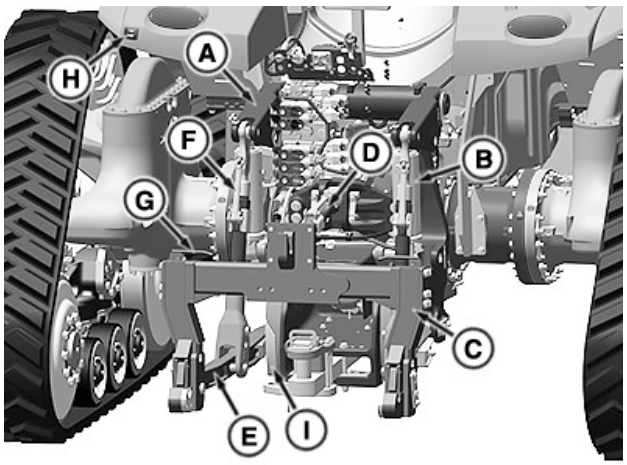
Шатак бошқаруви дастагини чайқалиш ҳолатига қўйинг. Шатакни бошқариш дастаги бўйича кўпроқ маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM шатак тугмалари қисмига қаранг. Кўтариш илгаклари ёнга чайқалиш ҳолатига ростланиши мумкин. Ушбу Оператор қўлланмаси 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 режимидалигида қуйи ўрнатмага эришса, шатак дастак созланиши керак бўлган режимга қайтади.

TS36762,00001DB-UZ-20JUN22

Орқа шатак деталлари



RXA0188515—UN—06FEB23

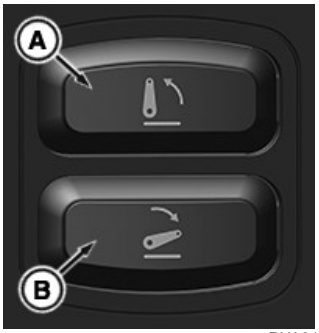
A—Кўтариш дастаги
B—Кўтариш цилиндри
C—Автоматик шатак
D—Марказий штанга
E—Пастки тяга
F—Кўтариш штангаси
G—Автоматик шатак дастаги
H—Ташқи шатак тугмаси (жиҳозланган бўлса) (2 та)
I—Ён тараф блоки (жиҳозланган бўлса)

Марказий штанга ва автоматик шатакдан бошқа барча деталлар чап ва ўнг томонларда жойлашган.

GH15097,0000927-UZ-02FEB23

Ташқи тиркаш мосламаси тугмалари

ДИҚҚАТ: Жароҳатланиш ёки трактор шикаст етишининг олдини олинг. Масофавий кўтариш ва тушириш калитлари ёрдамида трансмиссия ТЎХТАШ 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 (A) ёки тушириш (B) учун масофадан бошқариш калитларини босиб, туринг. Масофадан бошқариш калитлари ёрдамида дастлаб секинроқ тезликда ҳаракатланади. Бироқ калит қанчалик узоқ босилса, шатак шунчалик тез ҳаракатланади.

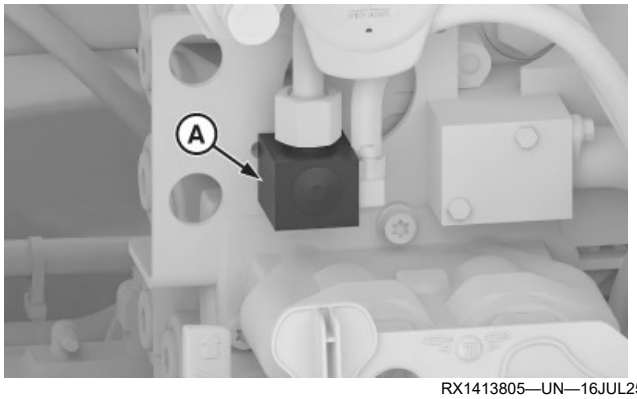
GH15097,00007EA-UZ-25JUN21

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.



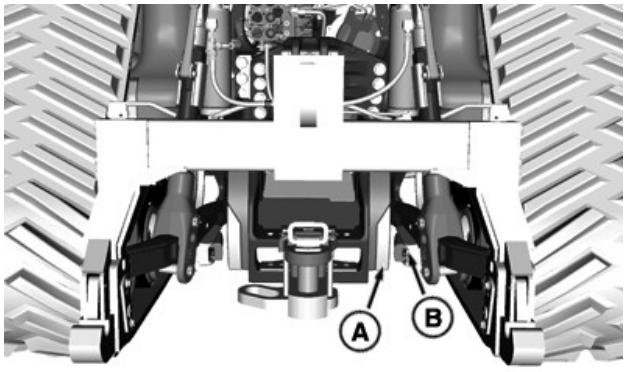
RX1413805—UN—16JUL25

1. Дастаки тушириш клапанига (A) 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

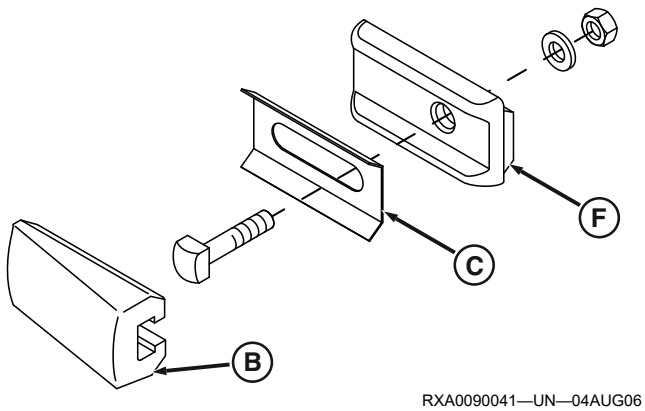
Ён тараф блокларини созлаш

МУҲИМ: Ускунанинг шикастланишидан сақланинг. Занжирлар билан пастки тягалар тўсилиб қолмасин. Занжирлар орасидаги масофа тракторнинг ўртасидан бошлаб тенг масофада камида 1168 мм (46 дюйм)ни ташкил қилишига ишонч ҳосил қилинг. Агар занжирлар орасидаги масофа 1168 мм (46 дюйм)дан камроқ бўлиши талаб қилинса, ён тараф чекланиб қолади.



RXA0185725—UN—11OCT21

1. Шатакнинг ён томони ҳаракатланишини минималлаштириш учун ён тараф блокларининг (A) қалин томонини рамага қаратиб ўрнатинг.



RXA0090041—UN—04AUG06

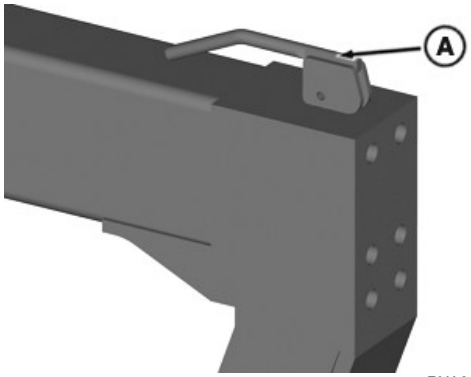
2. Тебраниш миқдорини чеклаш учун контргайкани бўшатиб, олдинга ёки орқага суриш орқали бапмер блокини (B) ростланг.
3. Бириктириш болтларини 230 Н•м (170 lb/ft) гача қотиринг.
4. Тиркама туширилганида ёнга тебрана олиши учун тебраниш блокларини тракторнинг ҳар иккала томонидан ечиб олинг. Тиркама кўтарилганида 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. Дисклари Жон Дир дилеридан харид қилиш мумкин.
7. Рамадан ташқарига чиқиб турган конуссимон томонлар ёрдамида ён тараф блокларини ўрнатинг.

GH15097,0000928-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

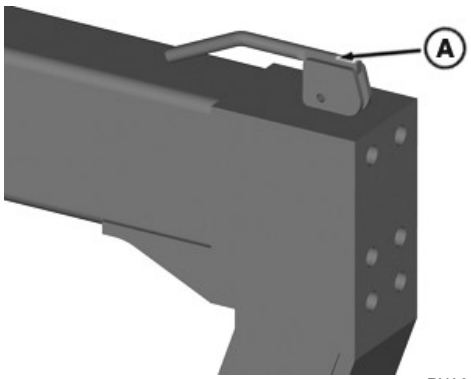
1. Муфта лўкидони дасталарини (A) тортинг.
2. Тезкор шатак илмоқлари мосламанинг шатак штифтларидан пасайгунича шатак бошқаруви дастагини узайтиринг. Шатакни бошқариш дастаги бўйича кўпроқ маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқарув элементлари бўлимидаги CommandARM шатак тугмалари 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

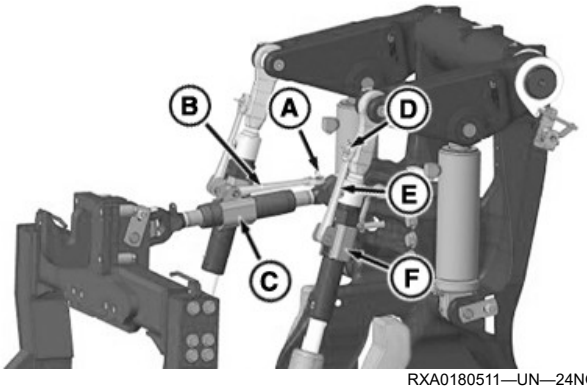
1. Агрегат кўтариш орқали иккала лўкидон дастагини (A) кўтаринг.

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:

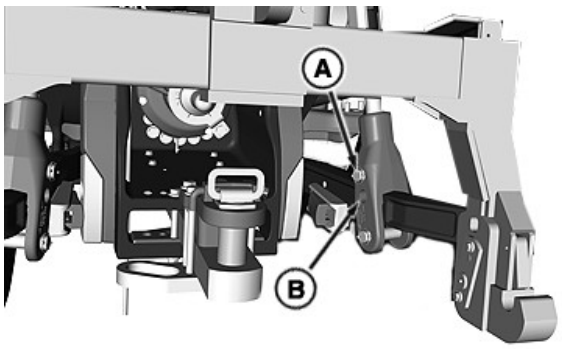


RXA0180511—UN—24NOV20

   a. Қулф ҳалқасини (A) чиқариб олинг.
   b. Ростлаш дастасини (B) узинг.
   c. Марказий штанганинг узунлигини ростлаш учун ростлаш втулкасини ростлаш фиксатори устидан суринг 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 суринг 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 — *4/4N тоифали конверсияланадиган автоматик шатак*

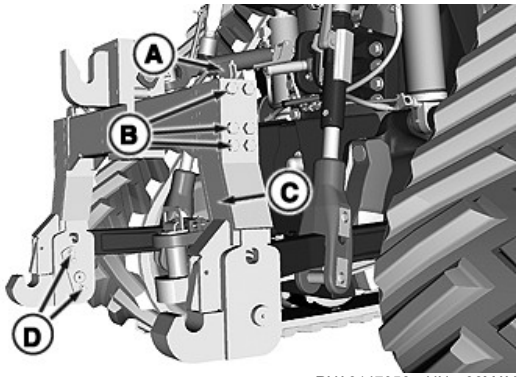
Тезкор шатак 4- ёки 4N-тоифага конверсияланади. 4-тоифани исталган жойда, айниқса оғир юклар учун ишлатинг. Каттароқ кенгликда кўпроқ кучланишга эришиш мумкин.

ҚАЙД: John Deere дилерингиз 4/4N тоифали автоматик шатакни 3-тоифали агрегатларга мослаштириш учун қисмларни етказиб бериши мумкин.

Автоматик шатакни конверсиялаш учун қуйидаги кетма-кетликдан фойдаланинг:

ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Муфтани конверсиялашда мос келадиган кўтариш қурилмасидан фойдаланинг.

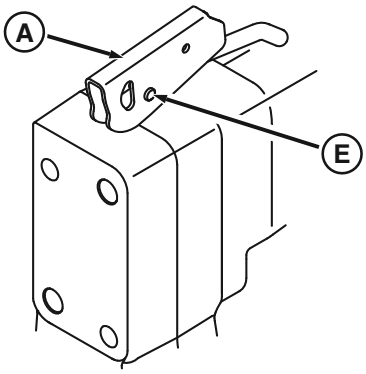
1. Тезкор шатак марказини суяб туринг.



RXA0147956—UN—06MAY15

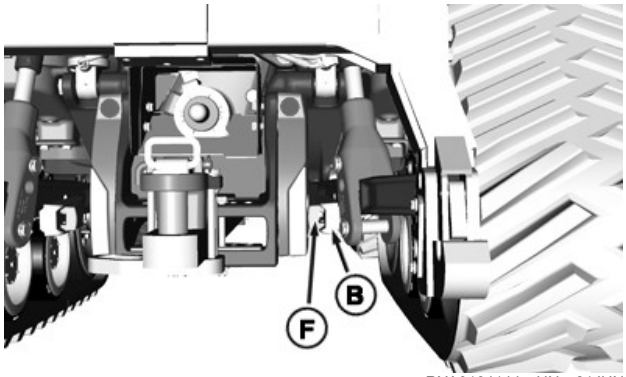
2. Қотириш болтлари (D) ва пастки тягадан штифтларни ечиб олинг.
3. Ён элемент қалпоқчали винтларини (B) ечиб олинг.
4. Учларни автоматик шатак ён элементлари (C) билан уланг (чап томондаги элементларни ўнг томоннинг учига ва ўнг томондаги элементни чап томоннинг учига уланг). Қалпоқчали винтларни 425 Н•м (315 фунт/фут) гача қотиринг.

МУҲИМ: Қулфлаш таянчини жойида ушлаб қолиш учун барабан штифтини ечиб олишдан олдин пастки муфта илмоғи босим остида ушлаб турилиши керак.



RXA0142591—UN—16JUN14

5. Ролик штифтини (E) ечиб олиш орқали лўкидон дастасини айлантириб буранг.
6. Муфта лўкидони дастасини (A) ичкарига буранг ва ролик штифтини (E) қайтадан ўрнатинг.
7. Дастани қулф ҳолатида пастга айлантириб буранг.



RXA0184144—UN—21JUN21

Патски тяга бампери

8. Пастки тяга бамперини тутиб турувчи қалпоқчали винтни (F) бўшатинг.

ҚАЙД: 4-тоифа учун қалин учларни (G) пастки тягалар томонга ёки 4N тоифа учун ингичка учларни орқа томонга жойлаштиринг.

9. Керакли оралиқ ҳолат учун қалпоқчали винтни пастки тяга бўйлаб суриш орқали бамперни ростланг.
10. Қалпоқчали винтни 230 Н•м (170 фунт/фут) гача қотиринг.
11. Ён тараф блоклари ва бамперлар орасидаги тенг оралиқ учун қарама-қарши томонда худди шу қадамларни бажаринг.
12. Шатак тўсиғи йўқлигига ишонч ҳосил қилиш учун шатакни айлантиринг.

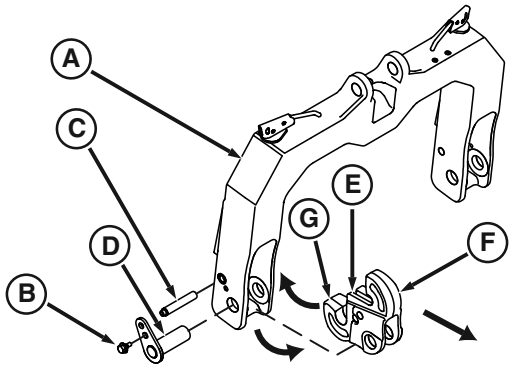
GH15097,000092D-UZ-05JUL22

Конверсиялаш тоифаси 4N/3 тоифали конверсияланадиган 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.

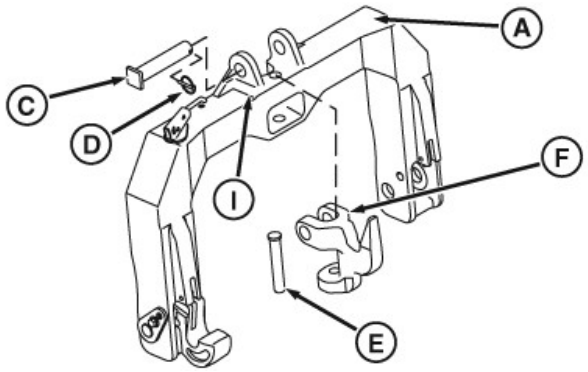
4. Пастки илмоқни пастга айлантирган ҳолда ва муфтанинг орқасига айлантирган ҳолда, кейин уни муфтанинг олд томонига суриб чиқарган ҳолда ечиб олинг.
5. Керакли учини орқага қаратган ҳолда пастки илмоқни ўрнатинг. Ечиб олиш учун терс ҳаракатдан фойдаланган ҳолда уни тепага ва ичкарига айлантиринг.
6. Штифтни, қотиргични ва қалпоқчали винтни ўрнатинг. 100 Н•м (74 lb/ft) гача қотиринг.

BH38674,0000BEC-UZ-07JUL25

Конверсиялаш тоифаси 4N/3 тоифали конверсияланадиган автоматик шатакнинг юқори илмоғи

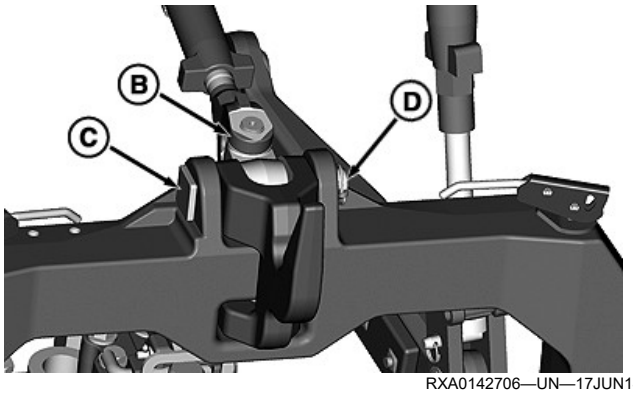
ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Муфтани конверсиялашда мос келадиган кўтариш қурилмасидан фойдаланинг. Иккинчи киши конверсиялаш пайтида таркибий қисмларни текислаб туриши тавсия қилинади.

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.



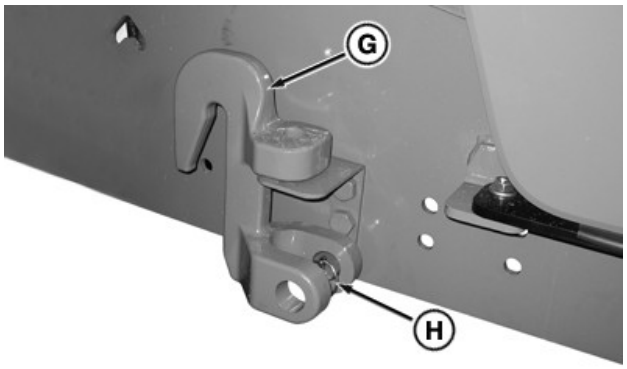
RXA0142708—UN—17JUN14

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.

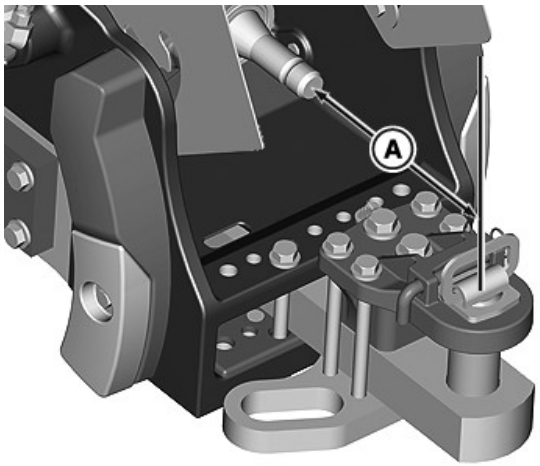
GH15097,000092F-UZ-21SEP21

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 PTO жойлашуви чекловларидан оширманг.



RXA0179941—UN—24SEP20

Скреперни шатакка олиш рамаларидан фойдаланиш бўйича маълумот олиш учун бу Оператор қўлланмасининг Скреперни қўллаш [Ag] бўлимига қаранг.

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	Ҳолати		Вертикал юклама кг (lb)	Шатакка олинган масса кг (lb)[a]
5[bc]	Калта	358 (14)	5440 (12000)[d]	26000 (57320)
	Оддий (PTO)	508 (20)	4080 (9000)	

[a] Механик шатакка олиш муфталари 2015/208 XXXIV иловага мувофиқ сертификатланган.
[b] 70 мм (2.75 in) диаметрли штифт.
[c] Агар 4-тоифа ўтказувчи штифт билан жиҳозланган бўлса, штифт диаметри 51 мм (2 in) га тенг.
[d] 3000 кг (6614 lb) фақат ЕИ ЕОИИ, МДҲ, Грузия ва Украина тракторларига тегишли. Механик шатакка олиш муфталари 2015/208 XXXIV иловага мувофиқ сертификатланган.

EC82310,0000A23-UZ-20JUN23

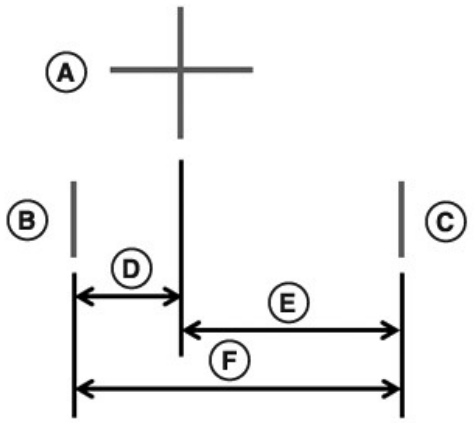
Скреперning қўлланилиши [Ag]

МУҲИМ: Тракторга зиён етишига йўл қўйманг. Ушбу трактор фақат қишлоқ хўжалиги ёки шунга ўхшаш ишларда фойдаланиш учун мўлжалланган. Оғир иш шароитида ерни текислашда фойдаланиш ошиб кетса, кафолат муддати 90 кун билан чекланади:

- **Шатакка олиш рамасига вертикал юклама максимал миқдори.**
- **Бир йилга 150 соат.**

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.**



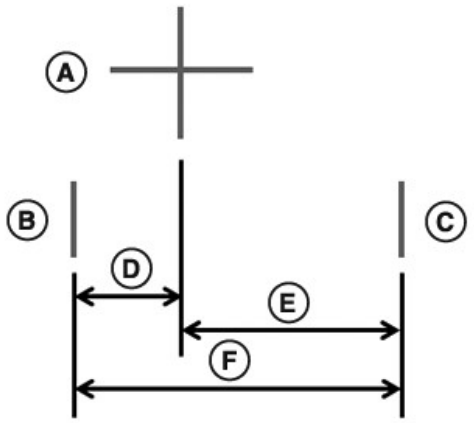
RXA0179306—UN—21AUG20

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)
8359 (18500)	1239 (48.8)	522 (20.6)

Юклама ва масофани ўлчаш жараёнлари учун ушбу оператор қўлланмасидаги Шатакка олиш рамасига статик вертикал юкламани ҳисоблаш ва Орқа ўқнинг орқасида вертикал шатакка олиш рамаси масофасини ҳисоблаш бўлимига қаранг.

EC82310,0000F1B-UZ-15JUL25



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)
12020 (26500)	741 (29.2)	522 (20.6)

Юклама ва масофани ўлчаш жараёнлари учун ушбу оператор қўлланмасидаги Шатакка олиш рамасига статик вертикал юкламани ҳисоблаш ва Орқа ўқнинг орқасида вертикал шатакка олиш рамаси масофасини ҳисоблаш бўлимига қаранг.

WTEFIAT,000006D-UZ-15JUL25

Скреперннинг қўлланиши [Скрепер]

МУҲИМ: Тракторга зиён етишига йўл қўйманг. Ҳеч қачон шатакка олиш рамаси максимал вертикал юкламасидан 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.**

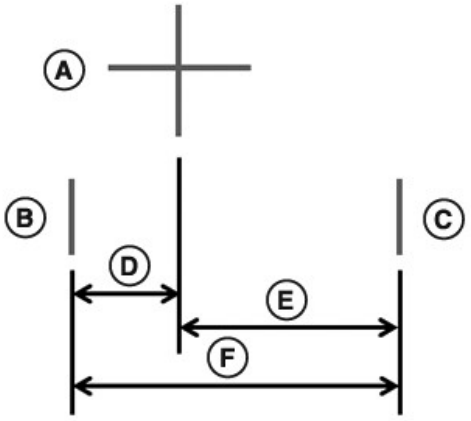
Шатакка олиш рамаси статик вертикал юкламасини ҳисоблаш

Шатакка олиш рамаси статик вертикал юкламаси учун:

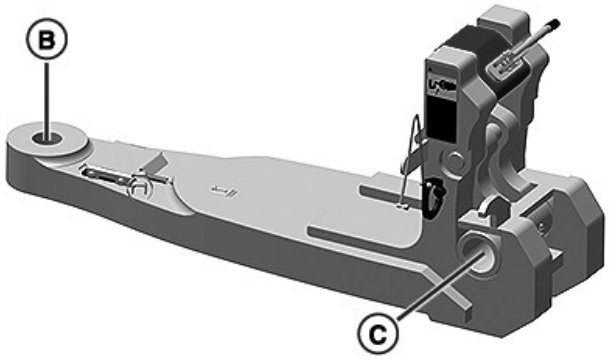
1. Бирор бир агрегат уланмаган ҳолда тракторнинг олд ва орқа ўқ вазнларини ўлчанг ва ёзиб олинг.
2. Тракторнинг юксиз жами вазни учун олд ва орқа ўқ вазнларини биргаликда қўшинг.
3. Юкланган агрегат уланган ҳолда тракторнинг олд ва орқа вазнларини ўлчанг ва ёзиб олинг.
4. Тракторнинг юкланган жами вазни учун олд ва орқа ўқ вазнларини биргаликда қўшинг.
5. Юкланган тракторнинг умумий оғирлигидан (2-қадам) жиҳозланмаган тракторнинг оғирлигини олиб ташланг (4-қадам).

KD34109,0000610-UZ-17NOV21

Орқа ўқ ортида вертикал шатакка олиш рамаси юклама масофасини ҳисоблаш



RXA0179306—UN—21AUG20



RXA0179874—UN—23SEP20

Орқа ўқ (E) ортида вертикал шатакка олиш рамаси юклама масофаси учун:

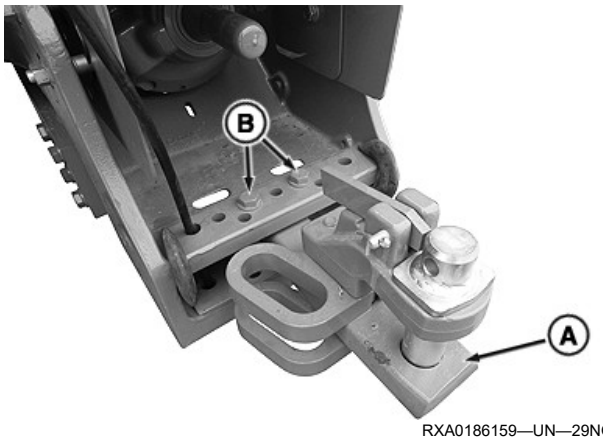
1. Олд шатакка олиш рамаси штифти марказий чизиғидан (B) орқа шатакка олиш рамаси штифти марказий чизиғигача (C) бўлган шатакка олиш рамасининг (F) узунлигини ўлчанг.
2. Орқа ўқ марказий чизиғини (A) аниқланг. Шатакка олиш рамаси узунлигидан (F) орқа ўқ олдидаги (D) олд шатакка олиш рамаси штифти масофасини айиринг. Орқа ўқ (D) олдидаги олд шатакка олиш рамаси штифти масофаси учун бу Оператор қўлланмаси бўлимидаги Скрепер иловалари [Ag] ёки Скрепер иловалари [Скрепер] рукнидаги 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.

KD34109,0000611-UZ-22FEB22

Шатакка олиш рамасини ростлаш [Ag]

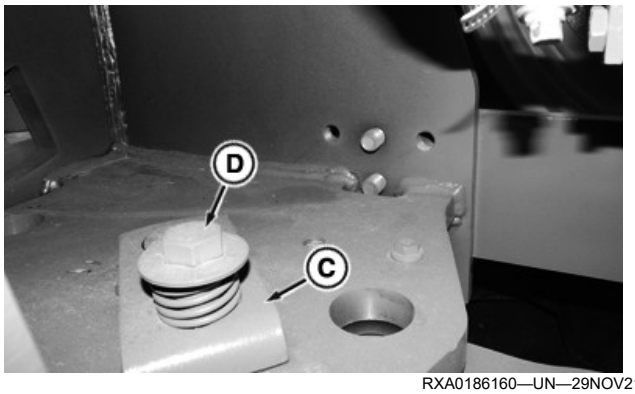
МУҲИМ: Шатакка олиш рамаси ушбу оператор қўлланмасининг PTO билан бошқариладиган агрегат, тиркама ва шатакка олиш рамаси қисмида кўрсатилганидек жойлаштирилиши керак.



RXA0186159—UN—29NOV21

Шатакка олиш рамаси узунлигини ростлаш:

1. Шатакка олиш рамаси қулфлаш болтларини (B) бўшатинг.



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 N m (322 lb/ft)гача қотиринг.

Шатак рамаси томонларини ростлаш:

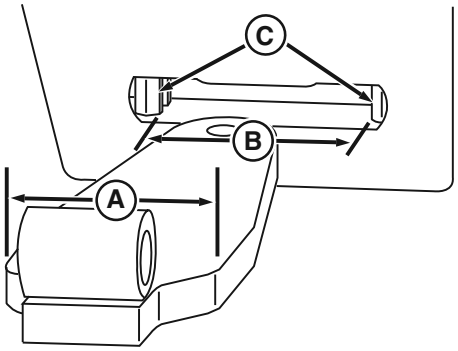
1. Шатакка олиш рамаси қулфлаш болтларини ечинг.
2. Шатакка олиш рамасини исталган ҳолатга силжитинг.

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

Шатакка олиш рамасини ёки тез ечилувчи мосламани қисқа шатакка олиш рамаси тиргагига ўрнатиш [Скрепер]

Скрепер шатакка олиш рамаси вазни 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.

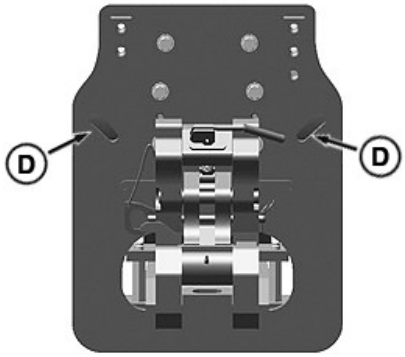


RXA0064878—UN—23JAN03

МУҲИМ: Скрепер шатакка олиш рамасини ўрнатишда олти бурчакли втулкаларни (C) ростланг.

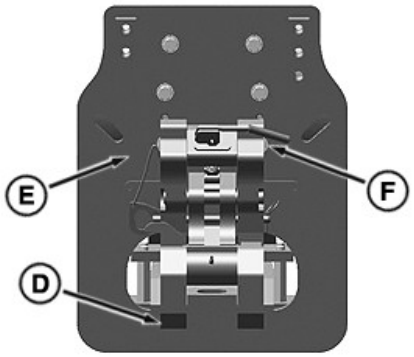
ҚАЙД: Максимал моментни ушлаб туриш учун барча тўртта (4) қулфлаш болтини тоза сақлаш керак.

1. Шатакка олиш рамаси қулфлаш болтларини ва втулкаларини тиргак пастки томонида бўшатинг.
2. Шатакка олиш рамаси атрофи кенглигини шатакка олиш рамаси тиргакка (A) тиралганда ўлчанг.
3. Втулкаларни шундай бурангки, втулкалар орасидаги масофа (B) иложи борича 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) кўтаринг.

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.

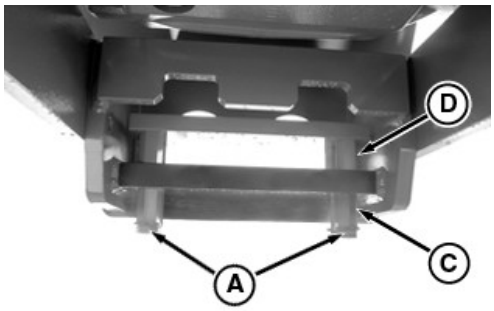
WTEFIAT,0000040-UZ-16FEB22

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

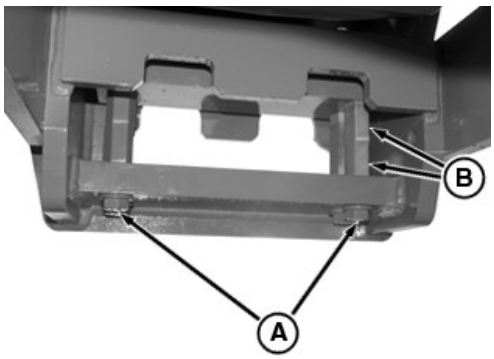


RXA0082012—UN—05JUL05

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 борича 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.

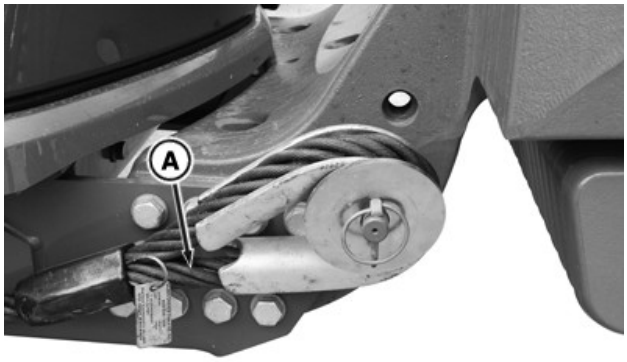
9. Шатакка олиш рамаси тиргакли болтларини скрепер биринчи 10, 50 ва 100 соат ишлаганидан сўнг текширинг ва қотиринг.

WTEFIAT,000004A-UZ-16FEB22

Шатак арқони

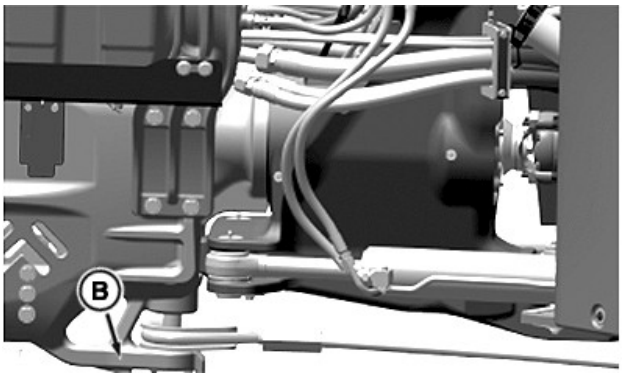
МУҲИМ: Трактор шикастланмаслиги учун:

- **Шатак арқонини трактор олд томонидан олдинга тортган ҳолда тўғри ишлатинг.**
- **Арқон ён томонларга силжишини чеклаш ва ўнг олд ғилдиракка/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.**



RXA0142715—UN—24JUN14

Юмшоқ ёки нам тупроқ шароитидан трактор ни ёки трактор шатакка олиш рамаси билан тортиб олиш учун тортиш арқонидан (A) фойдаланинг.



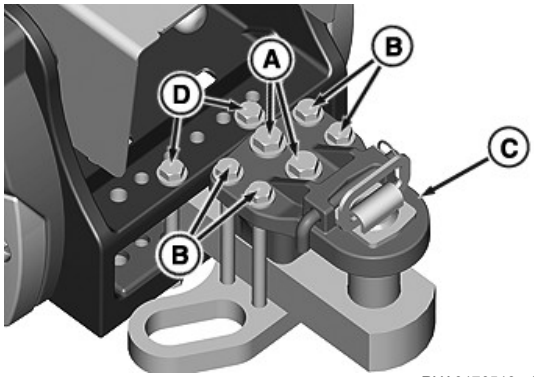
RXA0185286—UN—31AUG21

Шатак арқонини шатак арқони штифтига (B) уланг.

WTEFIAT,0000059-UZ-03JUL23

Қисқич мосламасини ўрнатиш – 5-тоифали шатакка олиш рамаси [Ag]

МУҲИМ: Ускунанинг шикастланишига йўл қўйманг: қисқич мосламасини тўғри бириктиринг.



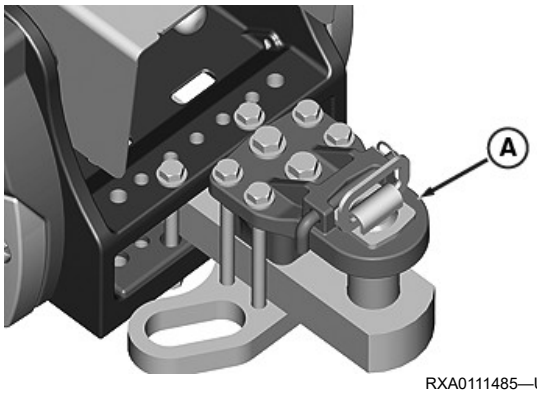
RXA0176518—UN—18MAR20

1. Қисқич мосламасини (C) шатакка олиш рамаси тепасига бириктиринг.
2. Иккита марказий M24 қалпоқчали винтни (A) 750 Н·м (553 lb/ft)гача қотиринг.
3. Тўртта ташқи M20 қалпоқчали винтни (B) 610 Н·м (450 lb/ft)гача қотиринг.
4. Иккита M20 қалпоқчали винтларини (B) 610 Н·м (450 lb/ft)гача қотиринг.

AK08008,00004F4-UZ-09MAY22

Қисқич мосламасидан фойдаланиш [Ag]

МУҲИМ: ҚОҚ валига халақит берса, қисқич мосламасини олиб ташланг.



RXA0111485—UN—27OCT10

5-тоифа

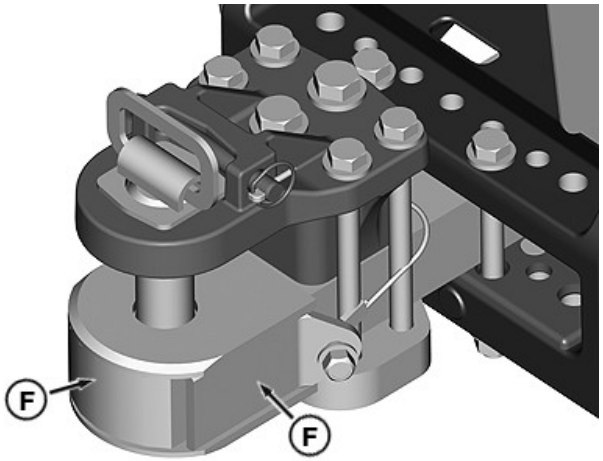
Қисқич мосламаси (A) *фақат* шатакка олиш рамасининг тепасига маҳкамланиши керак.

Агар шатакка олинган агрегатнинг қисқич мосламаси бўлса, штифтни фақат тракторнинг шатакка олиш рамаси орқали қўйинг. Штифтни тўртта қисмнинг барчаси орқали КИРИТМАНГ.

EC82310,0000F5C-UZ-01MAR22

Мос келадиган шатакка олиш рамаси штифтидан фойдаланиш – 5 дан 4 тоифагача [Ag]

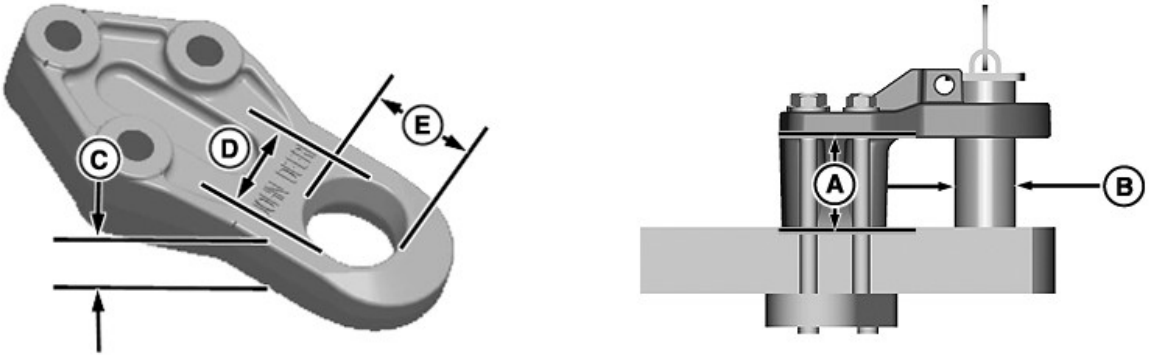
МУҲИМ: Тўғри ишлаш учун 348 кВт (467 от кучи) моторнинг номинал қувват даражаси ёки 300 кВт (400 от кучи) ҚОҚ номинал қувват даражасини талаб қилувчи шатак қурилмаси юкларига эга агрегатларда 5-тоифадаги шатакка олиш рамаси штифтидан фойдаланинг. 5-тоифадаги шатакка олиш рамаси штифтини қабул қилиш учун агрегатни қандай қилиб тўғри ўзгартириш бўйича маълумот учун агрегат ишлаб чиқарувчисига мурожаат қилинг.



RXA0141903—UN—05JUN14

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. Трактор ва агрегатларни агрегат қувват талабларига мос келмайдиган шатак рамаси тоифаси комбинацияси билан ишлатиш муддатидан аввал ейилиш ёки шатак деталларининг ишдан чиқишига олиб келиши мумкин.



RXA0160175—UN—10JUL17

Тоифа	Илашма илгаги ўлчамлари мм (in)				
	Тракторнинг шатак рамаси		Агрегат шатак қурилмаси тягаси		
	Шатак мосламаси илгак диаметри (B)	Шатакка олиш рамаси очилиш баландлиги (A)	Уя узунлиги (E)	Уя кенглиги (D) (Минимум)	Илгак қалинлиги (C)
5	70 (2.76)	100 (3.94)	73 — 85 (2.87 — 3.35)	73 (2.87)	60 (2.36)

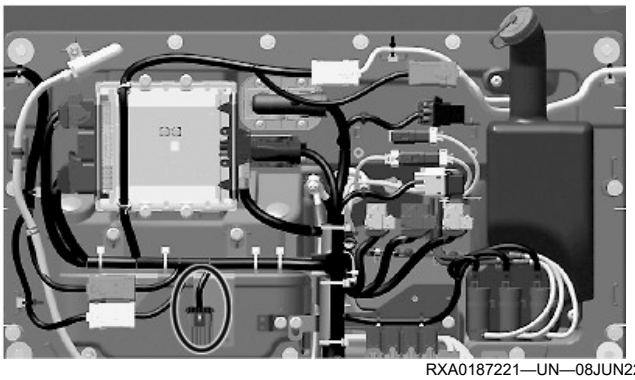
EC82310,0000F5D-UZ-15JUL25

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 интерфейсига 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 жараёнинин амалга оширинг:

1. Моторни ўчиринг ва CommandCenter тўлиқ ўчишини кутинг.
2. Агрегат жгутини агрегат коннекторидан узинг ёки гидравлик параметрли коннекторни узинг.
3. Тракторни ўт олдиринг 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

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

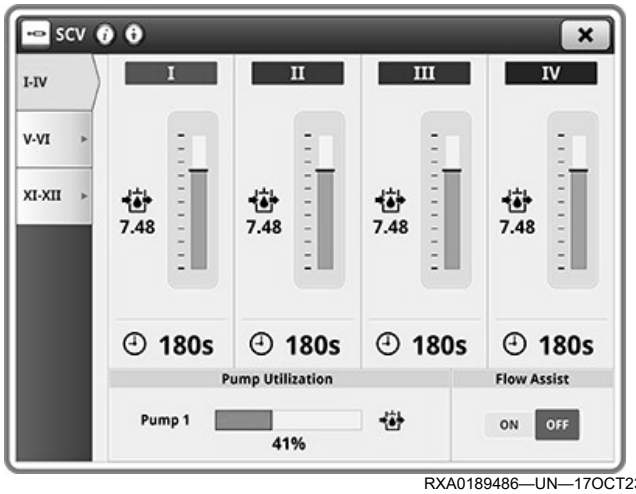
Дисплей остидаги навигация панелида SCV тугмасини босинг.

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

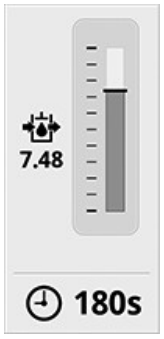
SCV бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:



RXA0173519—UN—06JAN20

SCV панели намунаси

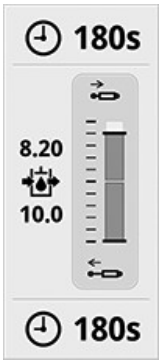
SCV панеллари - панеллар тўрттадан ортиқ SCV бўлганида акс эттиради. Фақат мавжуд SCV дисплейи.



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.



RXA0173483—UN—02JAN20

АВТО

АВТО - АВТО режими ёқилган ва фаол ҳолатда.



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 модулларни қўшинг. 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 модуллардан фойдаланишингиз мумкин.

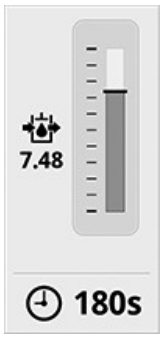
Стандарт режим — стандарт режим модулига тезкор кириш.

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

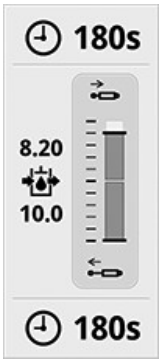
Оқим - чўзиш ва тортиш учун фиксатор оқими қийматини ростлашда танланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Оқимни ростлаш қисмига қаранг.

KD34109,000057E-UZ-10JUL25

SCV созламалари - Мустақил режим

Кенгайтириш ва қайтариб олиш учун турлича фиксатор вақти ва оқими қийматини ўрнатинг. Қўшимча созламаларда мустақил режимни ёқинг. Ушбу Оператор созламалари бўлимидаги SCV созламалари - Қўшимча қисмига қаранг.

Мустақил режимда мавжуд пунктлар:



RXA0173504—UN—03JAN20

Мустақил режим намунаси

Мустақил 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 ёки мослама коннектор орқали уланганда SCV-лар автоматик тарзда мультисервис режимига киради ва саҳифа ўзига шу режим параметрлари билан акс этади.

Мультисервис режимида мавжуд пунктлар:

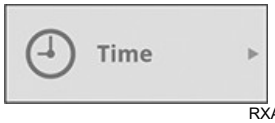


RXA0173490—UN—02JAN20

Аралаш режим намунаси

Мультисервис режими намунаси - элементлар ҳолатга асосан ўзгариши мумкин.

ҚАЙД: Варақнинг кўриниши ва ҳажми мультисервис режими стандарт ва мустақил режимлар билан уйғунликда ишлатилгани учун фарқланади.



RXA0173527—UN—02JAN20

Вақт варағи намунаси

Вақт - бирорта ростлаш бажарилмагани сабабли агрегат томонидан бошқарилади ва кулранг тусга кириб қолади.



RXA0173503—UN—03JAN20

Оқим варағи намунаси

Оқим - чўзиш ва тортиш учун фиксатор оқими қийматини ростлашда танланг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги SCV созламалари - Оқимни ростлаш қисмига қаранг.



RXA0173485—UN—02JAN20

Автоматлаштириш варағи

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:

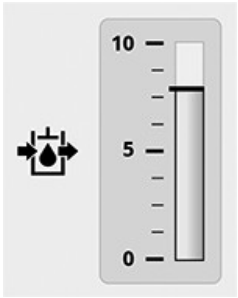


RXA0173495—UN—02JAN20

Оқимни ростлаш

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.



RXA0173499—UN—03JAN20

Оқим ўлчагич

Оқим созламаси, шунингдек, оқим ўлчагичда акс этади.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

Ёпиш учун танланг.

TouchSet чуқурлик назорати тизими учун мавжуд элементлар:



RXA0173522—UN—06JAN20

Белгиланган юқори меъёр



RXA0173521—UN—06JAN20

Белгиланган меъёр индикатори

Белгиланган юқори меъёр - тез-тез фойдаланиладиган такрорланиши мумкин баландликни созлаш учун юқори ЎРНАТИШ тугмасини танланг. Тепадаги сариқ индикатор ёрдамида белгиланган меъёр акс эттирилади.



RXA0173520—UN—06JAN20

Белгиланган қуйи меъёр



RXA0173521—UN—06JAN20

Белгиланган меъёр индикатори

Белгиланган қуйи меъёр - тез-тез фойдаланиладиган такрорланиши мумкин чуқурликни созлаш учун пастки ЎРНАТИШ тугмасини

танланг. Пастдаги сариқ индикатор ёрдамида белгиланган меъёр акс эттирилади.



RXA0173500—UN—03JAN20

Ҳолат Индикатори

Ҳолат индикатори – жорий мослама ҳолатини кўрсатади.

KD34109,0000582-UZ-12DEC23

SCV созламалари - Вақтни ростлаш

Бириктирилган агрегат ишлайдиган вақтни ростланг.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0173526—UN—02JAN20

Вақтни ростлаш

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.



RXA0173525—UN—02JAN20

Вақт созламаси

Вақт созламаси, шунингдек, оқим ўлчагич остида акс этади. Ростланаётганда вақт давомида сариқ катак пайдо бўлади.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

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 намойиш этилади.

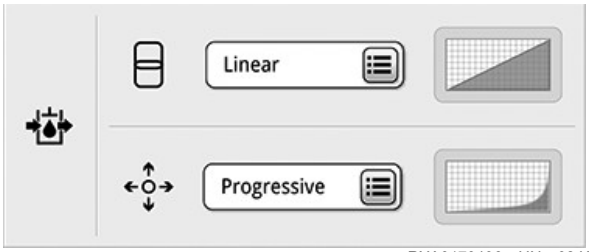
Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд пунктлар:



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

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

Юклагич режими - SCV оқими ва вақт созламаларини эътиборсиз қолдирган ҳолда юклагичнинг нохос ҳаракатидан сақлайди. Ёқиш учун ЁҚИШ, ўчириш учун ЎЧИРИШ тугмасини босинг.



RXA0167187—UN—22MAR19

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

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

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

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

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

Автоматик режим – Ёқиш учун ЁҚИШ ёки ўчириш учун ЎЧИРИШ функцияларини танланг.

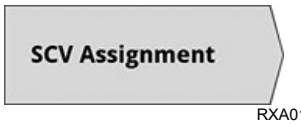
KD34109,0000584-UZ-04MAY23

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

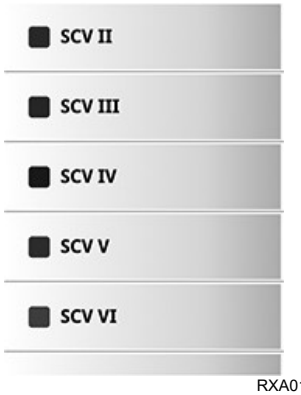
1. SCV тайинлаш варағини танланг.



RXA0173512—UN—03JAN20

Тайинланган SCV катакчаси

2. Тайинланган SCV катакчасини танланг.



RXA0173513—UN—03JAN20

SCV рўйхати

3. Рўйхатдан керакли SCV-ни танланг.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

4. Ёпиш учун танланг.

KD34109,0000585-UZ-14JAN20



RXA0173486—UN—02JAN20

Бекор қилиш

Ўзгаришларни сақламасдан чиқиб кетиш учун Бекор қилиш тугмасини танланг.

KD34109,0000588-UZ-03FEB20

SCV созламалари - Оқимни ростлаш сезувчанлиги

Ўзгартириш тартиби:



RXA0173498—UN—02JAN20

SCV бошқариш дастагини ростлаш



RXA0173497—UN—02JAN20

Жойстикни ростлаш

1. SCV бошқарув дастаги ёки жойстиги учун керакли эгри оқим реакциясини ўрнатиш учун катакчани танланг.
2. Қуйидаги эгри реакциялардан бирини танланг:



RXA0173505—UN—03JAN20

Чизиқли

- **Чизиқли** - SCV оқими тезлиги SCV бошқарув дастаги/жойстик дастаги босиб ўтган масофага мос келади.



RXA0173509—UN—03JAN20

Прогрессив

- **Прогрессив** - аввалига, SCV оқими тезлиги SCV бошқарув дастаги/жойстик дастагига нисбатан камроқ бўлади (ҳаракатга нисбатан сезувчанроқ старт бағишлаган ҳолда).



RXA0173487—UN—02JAN20

Комбинация

- **Комбинация** - чизиқли ва прогрессив реакциялар орасидаги ўртача босқич.



RXA0173508—UN—03JAN20

ОК

Ўзгаришларни сақлаш ва чиқиш 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 ёрдамчиси Тўлиқ АВТО ва Махсус трансмиссия режимларида фаоллаштирилиши/фаолсизлантирилиши мумкин.

Бу режимларда мотор тезлиги ва трансмиссия узатмаси 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 ўчиринг, SCV бошқарув дастакларини нейтрал ҳолатга ўтказинг ва мосламани бириктиришдан олдин SCV қулфи тугмасини босинг. 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 оқимига 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:

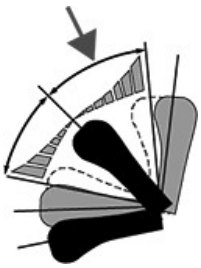


RXA0173507—UN—03JAN20

Нейтрал ҳолат

ҚАЙД: SCV бошқарув дастаги трактор ўт олдирилганида нейтрал ҳолатда бўлиши керак.

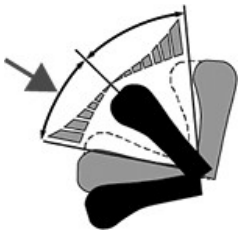
Нейтрал - синхронлашган фиксатор муддати тугагунича оқим давом этади. Агар синхронлашган фиксатор буюрилмаган бўлса, оқим ўчирилади.



RXA0173488—UN—02JAN20

Узайтириш

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.



RXA0173510—UN—03JAN20

Қайтариш

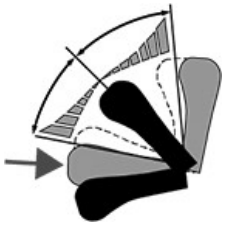
Қайтариш — оператор томонидан бошқариладиган қайтарилган цилиндрга нисбатан ўзгарувчан оқим. Мой дастак қанчалик сурилганига қараб ўзгарадиган тезликда оқади. Дастак нейтрал ҳолатга жуда яқин бўлганида мой жуда секин оқади. Дастак қўйиб юборилса, нейтрал ҳолатга қайтади.



RXA0173489—UN—02JAN20

Узайтирилган фиксатор

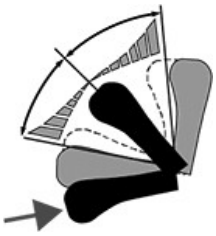
Узайтирилган фиксатор - вақт ва оқим фиксатори созламаларига асосан узайтирилган цилиндрга нисбатан синхронлашган оқим. Дастак нейтрал ҳолатга қайтади, бироқ оқим фиксатор вақти созламаси муддати тугагунича оқим фиксатори созламаси тезлигида давом этади.



RXA0173511—UN—03JAN20

Қайтариш фиксатори

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.



RXA0173491—UN—02JAN20

Чайқалиш

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 қайтарилгунича 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 текширинг. 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 камайтиринг.
     - Агар керак бўлса, мосламанинг очиқ марказий клапанларини ёпиқ марказий операцияга конверсияланг.

ҚАЙД: Руль бошқарувисиз ёки шатакдан фойдаланилмаган ҳолда бажарилади.

Насос оқими (тахминий)[a] 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)

[a]Одатий 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-дюймли муфта[b]	Юқори оқимли SCV 3/4-inли 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)

[a]Фойдаланиш нуқтасидаги юкланиш 2000 айл/дақ ва 454 кг (1000 lb)ни ташкил этади.
[b]85 куб/см лик насос.
[c]85 куб/см ва 85 куб/см лик насослар.
[d]Минимал оқим созламаси.
[e]Юкламасиз 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 текширинг. Имкон бўлганида, SCV-нинг қайтувчи портларига ёки қайтувчи портлардан устунроқ бўлган қувват 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 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 туринг.**

  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 борича тўғри турганига ишонч ҳосил қилинг.**
- **Картон бўлаги билан суюқлик сизиб чиқиши ҳолатларини текширинг.**
- **Гидравлик шлангларни ажратишдан ёки гидравлик тизимда ишлашдан олдин босимни камайтиринг.**

Фавқулодда 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.

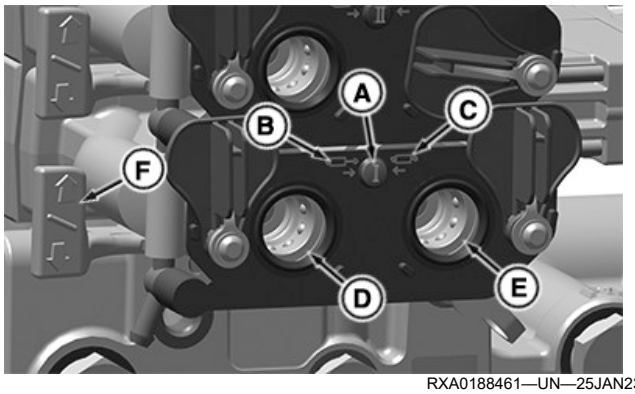
Асбобнинг тўсатдан ҳаракатланиб кетиши, сизга жиддий жароҳат етказиши мумкин. Шикастланишни олдини олиш учун гидравлик шлангларни улашдан ёки ечишдан олдин ҳар доим қуйидагиларни бажаринг:

- **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:
   a. Қопқоқ/ғилофнинг чанг ва кирларини тозаланг.
   b. SCV муфтани очиш учун қопқоқлар юқорига буранг ёки олиб ташланг.
   c. Гидравлик муфтанинг енгини (жиҳозланган бўлса) олдинга суринг.
   d. SCV шлангини улаш дастагини (F) суринг:
      - Муфтани тортиш учун улаш учун дастакни босинг.
      - Муфтани узайтириш учун улаш учун дастакни тортинг.
   e. Гидравлик шлангни SCV муфтага маҳкам киритинг.
   f. Корпус муфтасини идишга қулфлаш учун гидравлик муфтанинг енгини (жиҳозланган бўлса) орқага тортинг.

Гидравлик шлангларни узиш

Кабинанинг ичидан:

1. Тракторни ишга туширинг.
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 шлангларни 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 қуйманг. 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 туширинг.
3. Гидравлик мойи миқдорини кўриш ойнаси орқали гидравлик мой миқдорини текширинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис — Алмаштириш бўлимидаги Гидравлик тизими мойи қисмига қаранг.
4. Агрегат олиб ташлангач мой даражасини қайта текширинг.
5. Керак бўлса, мой қуйинг ёки олиб ташланг. Агар мой бўшатилиши керак бўлса, ушбу оператор қўлланмасининг Сервис — Алмаштириш бўлимидаги Гидравлик тизими мой ва фильтрилар қисмига қаранг.

EC82310,0000EF4-UZ-08FEB23

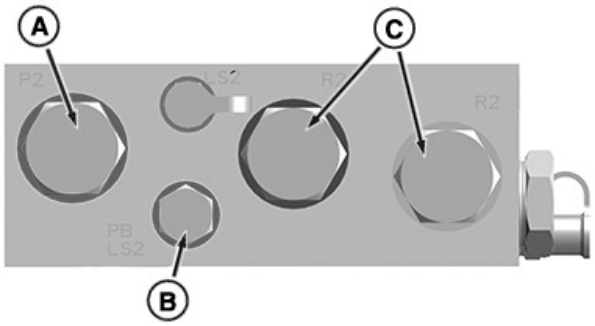
Юкка сезувчан гидравлик тизимдан фойдаланиш—Power Beyond

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 розеткаси мавжуд бўлмаганда.

Power beyond функцияси насос босимини тартибга солиш учун юклама датчиги сигналини талаб қилади, шунинг учун юклама датчиги гидравлик линиясидан фойдаланилади. Айрим қурилмалар ўзгартиришни талаб қилиши мумкин. Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

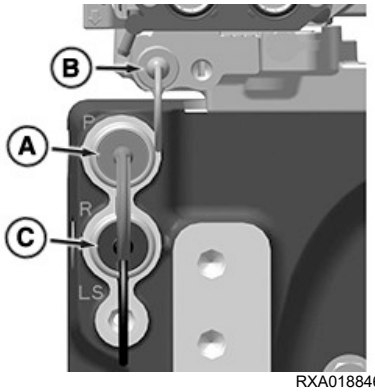
Компонентлар идентификацияси



RXA0188462—UN—25JAN23

Power Beyond портлари—Ўрта/юқори (жиҳозланган бўлса)

A—Босим порти
B—Юклама датчиги порти
C—Қайтиш порти (мотор қайтиши) (2 та)



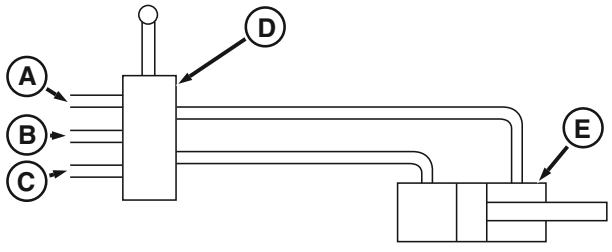
RXA0188463—UN—25JAN23

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.

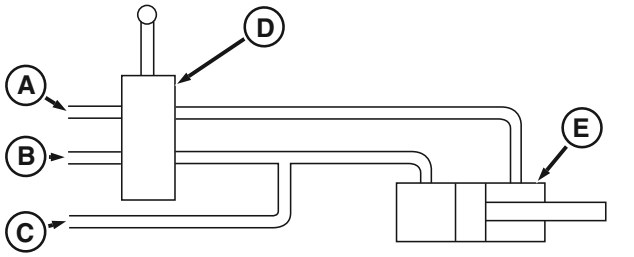


RXA0177994—UN—20MAY20

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



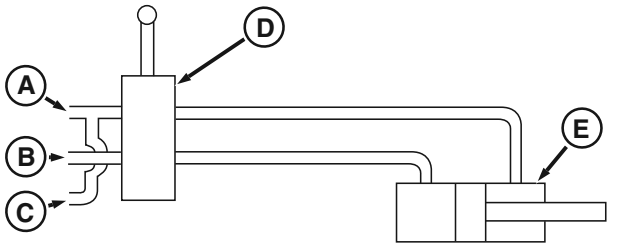
RXA0177995—UN—20MAY20

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

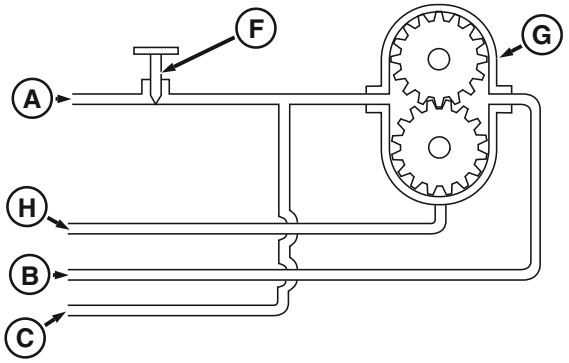
A—Босим муфтаси
B—Юкка сезувчан муфта
C—Қайтиш муфтаси (мотор қайтиши)
D—Бошқарув клапани
E—Цилиндр

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



RXA0138270—UN—17JAN14

A—Босим қувури
B—Қайтиш қувури
C—Юкка сезувчан линия
F—Босим билан компенсацияланган оқимни бошқариш клапани
G—Гидравлик мотор
H—Мотор картеридан суюқликни бўшатиш (осттоғора қувури)

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 гидравликасидан фойдаланиш тавсия этилмайди.

Босимли қопланадиган оқимни бошқариш клапани гидравлик мотор тезлигини ростлаш учун ишлатилади. Юклама датчиги қувурини босим қувурига назорат клапанидан кейин уланг.

EC82310,0000EF5-UZ-14JUL25

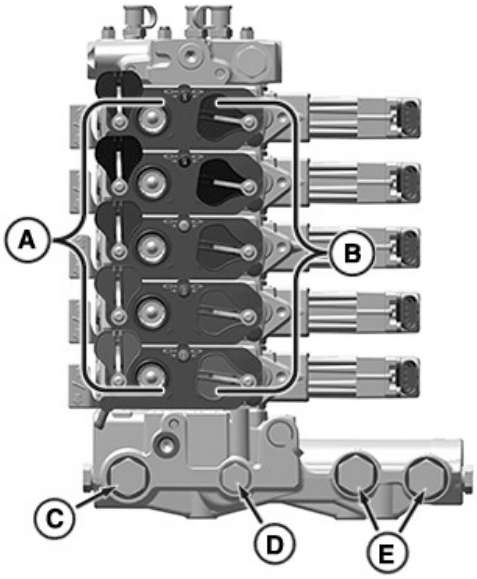
Компонентлар идентификацияси ва жойлашуви [Ag]

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

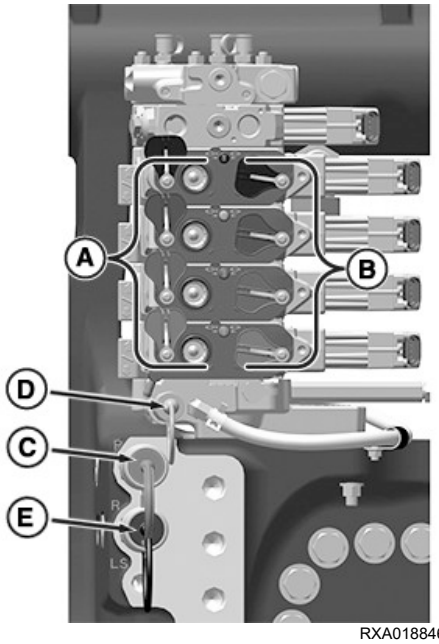
Стандарт оқимли гидравлика



RXA0188464—UN—25JAN23

Стандарт оқим—Юқорида жойлашган Power Beyond

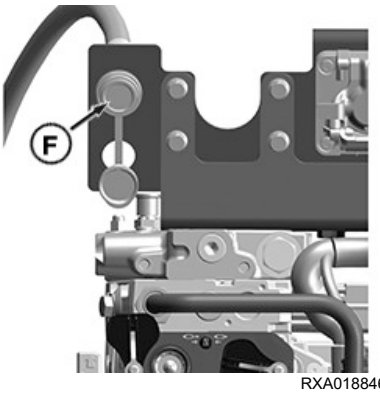
A—Узайтириш муфтаси (5 та)
B—Тортиш муфтаси (5 та)
C—Power Beyond босим порти
D—Power Beyond юклама датчиги порти
E—Power Beyond қайтиш қувури (мотор қайтиши) (2 та)



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.

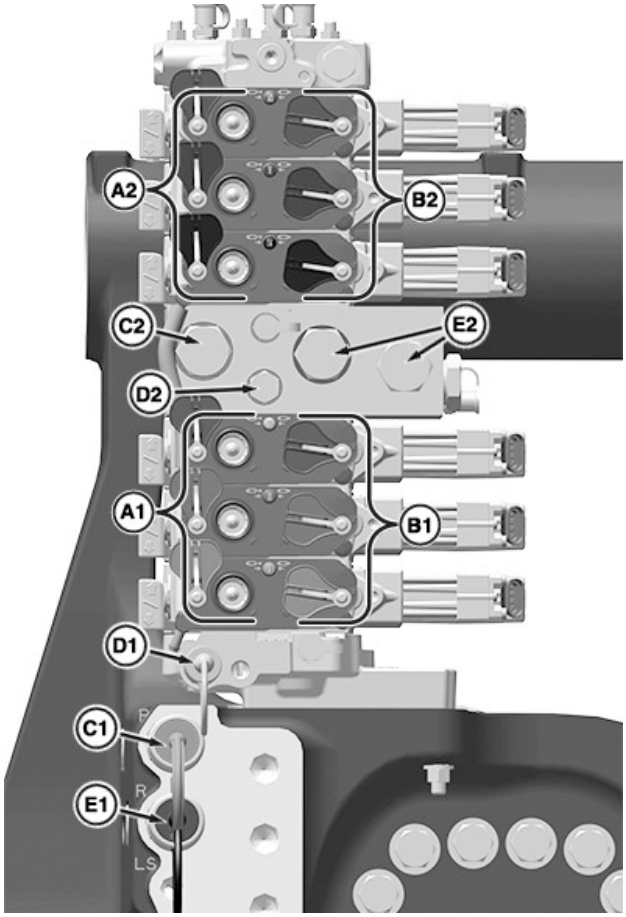
Максимал сарфли қишлоқ хўжалиги агрегатлари учун тавсия этилган созлама:

- **Гидравлик мотор таъминотини иккиламчи насос SCVларга уланг.**
- **Гидравлик мотор қайтиши муфтасини иккиламчи насос power beyond қайтиш муфтаси уланишига уланг.**

Скреперли гидравлик тизимларни максимал сарфли SCV ларига улаш тавсия этилмайди.

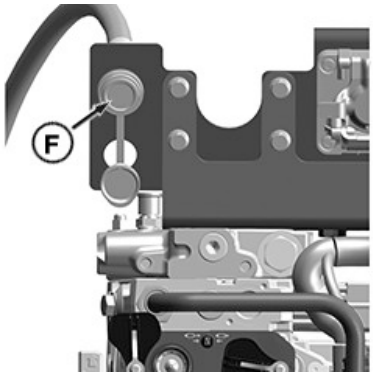
ҚАЙД: Дала ўрнатиш тўпламлари қуйидагилар учун мавжуд:

- *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.

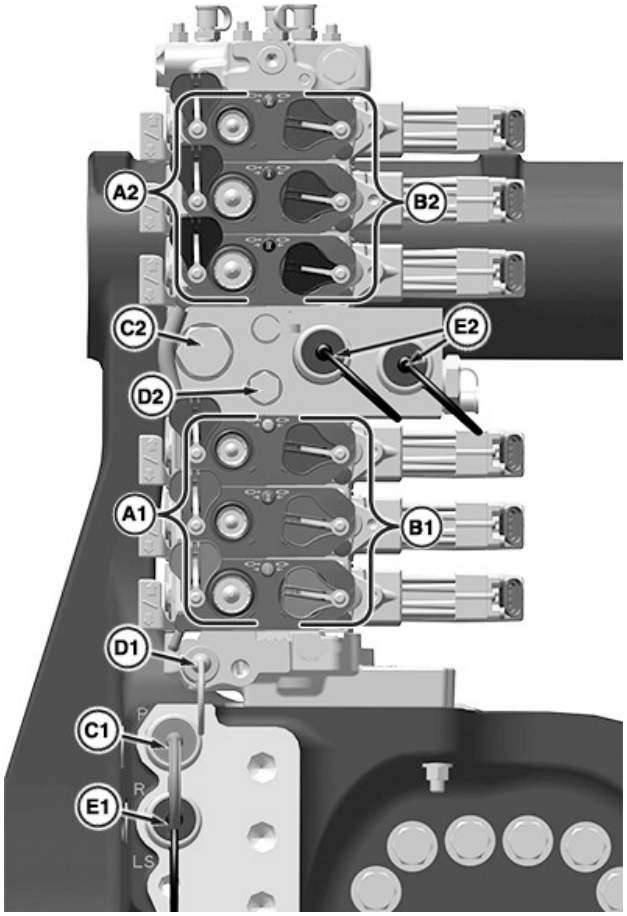
Иккиламчи гидравлик насос пневматик сеялкалар, пуркагичлар ва вакуумли сеялкалар каби гидравлик моторларни ишлатиши мумкин. Гидравлик моторларни ишлатишда иккиламчи гидравлик насосдан фойдаланиш:

- Ёнилғи тежамкорлигини яхшилайди, 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:

- Такомиллаштирилган 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

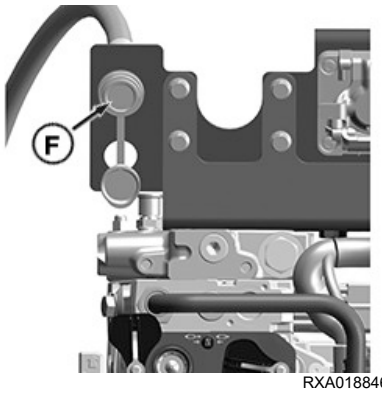


RXA0188468—UN—25JAN23

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 муфталар билан.*
- *II, III ва VI 140 л/дақ (37 gal/min) 1/2 дюймли муфталар билан.*



RXA0188466—UN—25JAN23

F—Мой тўплагич муфтаси (Мотор картеридан суюқликни тўкиш)

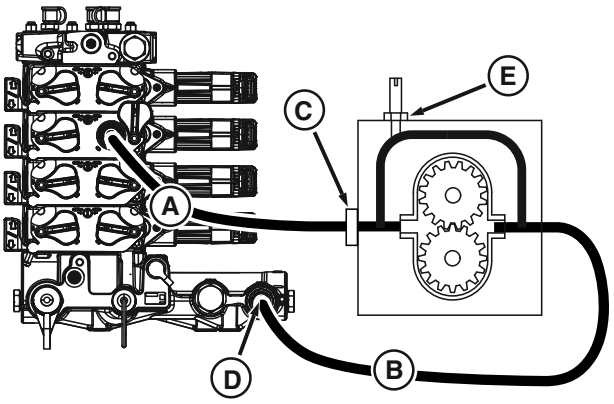
EC82310,0000EF7-UZ-14JUL25

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, созлаш 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 яхшилайди.
3. Қайси SCV клапанидан фойдаланишни аниқланг:
   a. Стандарт гидравлик тизим учун III, IV ёки V.
   b. Шатакка олиш қурилмасига эга максимал сарфли гидравлик тизим учун III ёки IV.
   c. Шатакка олиш қурилмасига эга бўлмаган максимал сарфли гидравлик тизим учун IV ёки V.



RXA0188469—UN—25JAN23

Пуркаш насоси—шатакка олиш ускунасисиз

A—Босим қувури
B—Қайтиш қувури
C—Кириш қувури тешиги (Олиб ташлаш)
D—Power Beyond қайтиш муфтаси (мотор қайтиши)
E—Игнали қулф (ёпиқ)

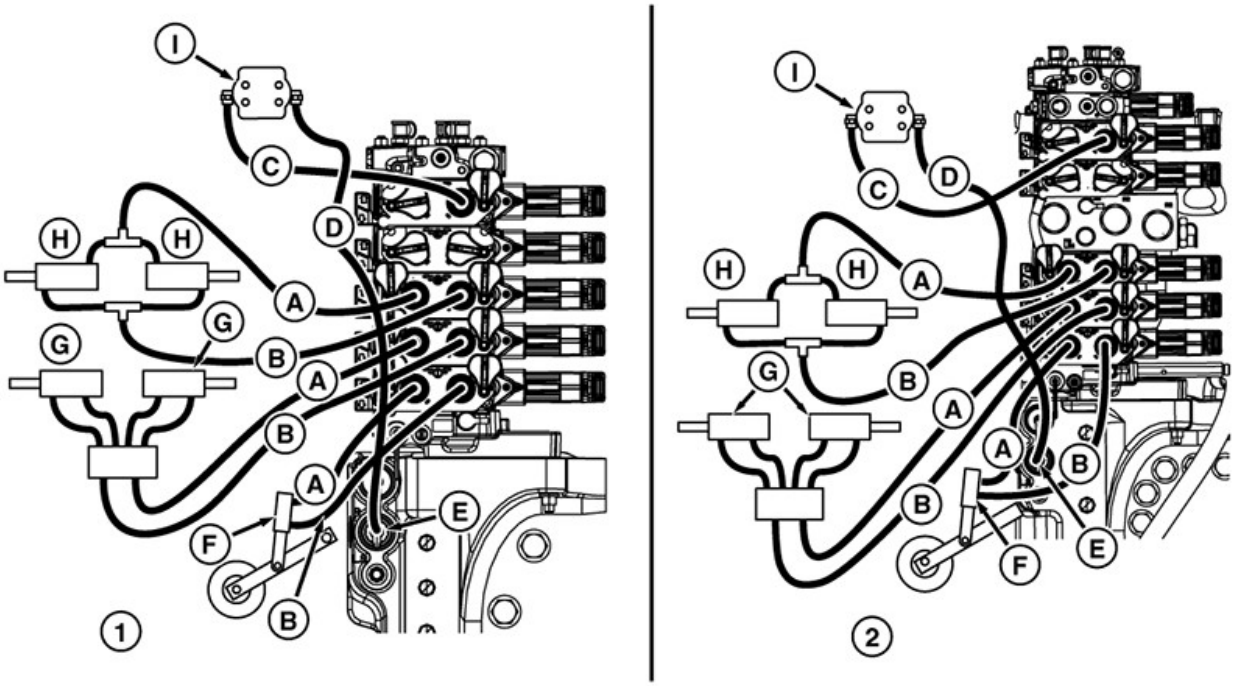
4. Моторнинг босим қувурини SCV тортиш портига уланг (ўнг томонда).
5. Қайтиш қувурини power beyond қайтиш муфтасига уланг.

МУҲИМ: Баъзи моторлар юқори тезликдан ҳимояланмаган. Тавсия этилган тезликдан юқори тезлик мотор бузилишларга олиб келиши мумкин.

6. SCV дастагини тортиш фиксацияси ҳолатига олдинга суринг.
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



RXA0188471—UN—08FEB23

1—Стандарт сарф
2—Юқори сарф
A—Узайтириш муфтаси қувури
B—Тортиш муфтаси қувури
C—Босим қувури
D—Қайтиш қувури
E—Power Beyond қайтиш муфтаси (мотор қайтиши)
F—Цилиндрни кўтариш/тушириш
G—Маркер цилиндри (2 та)
H—Йиғиш цилиндри (2 та)
I—Гидравлик мотор

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.**

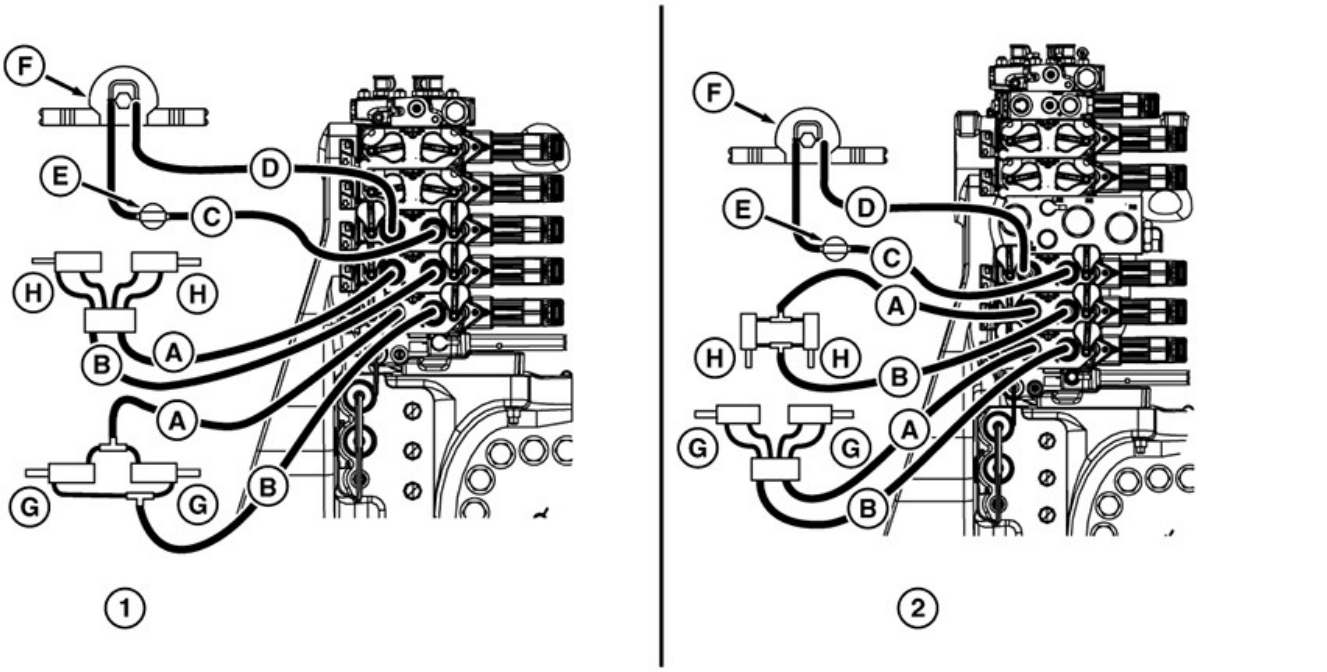
ҚАЙД: Гидравлик моторни максимал сарфли насосига улаш уланишнинг афзал усули ҳисобланади.

Ушбу иловада:

- 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 қувури



RXA0188470—UN—08FEB23

1—Стандарт сарф
2—Юқори сарф
A—Узайтириш муфтаси қувури
B—Тортиш муфтаси қувури
C—Босим қувури
D—Қайтиш қувури
E—Оқимни бошқариш клапани
F—Вакуумли мотор
G—Маркер цилиндри (2 та)
H—Йиғиш цилиндри (2 та)

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 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.**

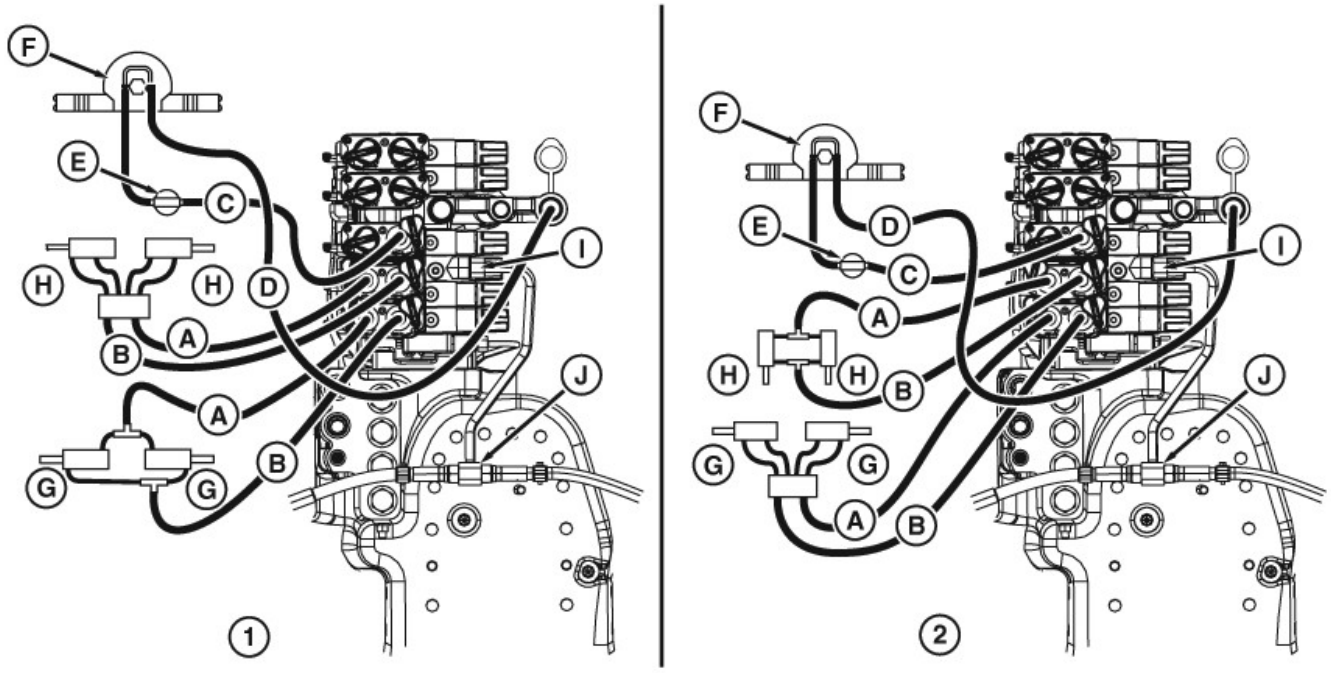
ҚАЙД: Гидравлик моторни максимал сарфли насосига улаш уланишнинг афзал усули ҳисобланади.

Ушбу иловада:

- (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.

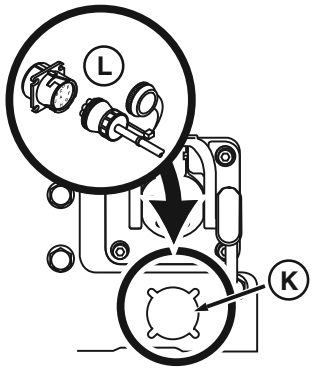
EC82310,0000EFB-UZ-08FEB23

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 қувури
B—Тортиш муфтаси қувури
C—Босим қувури
D—Қайтиш қувури (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—T-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.

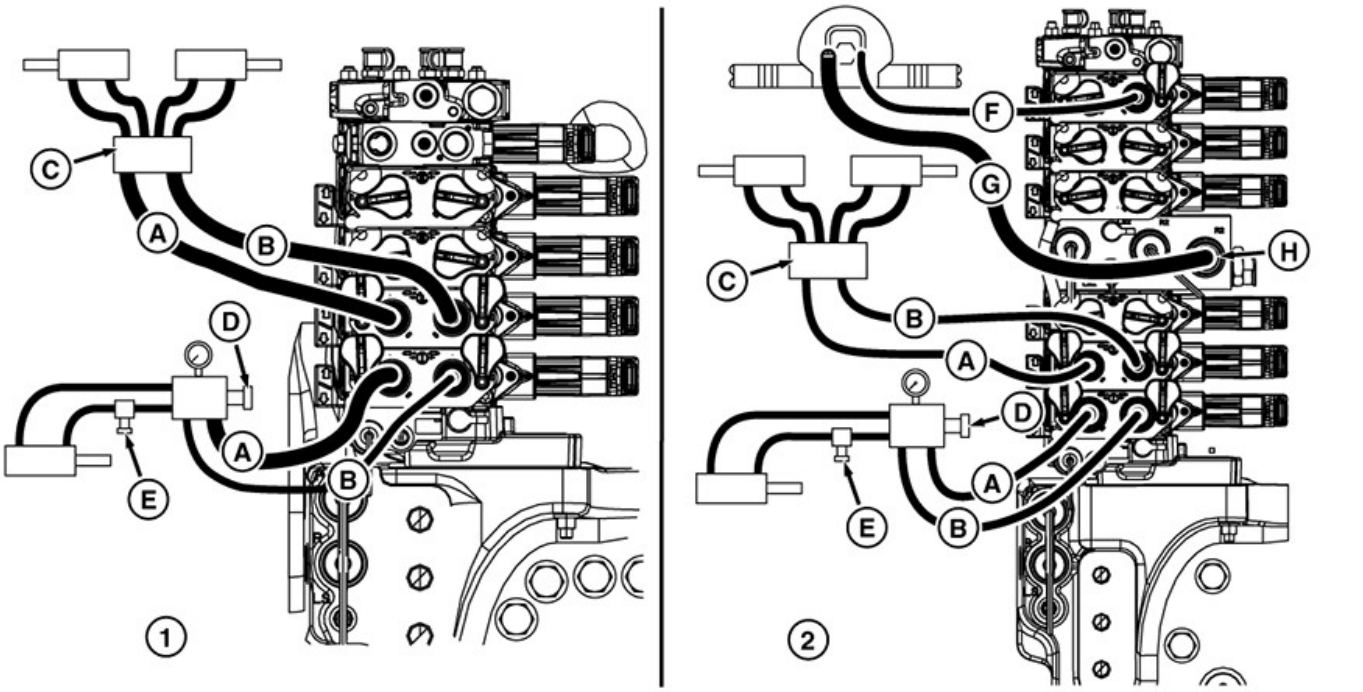
ҚАЙД: Гидравлик моторни иккиламчи максимал сарфли насосга улаш уланишнинг афзал усули ҳисобланади.

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 шакладаги 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 жгути тракторнинг асосий электр жгутига уланган TouchSet чуқурлик назорати учун 9 штифтли уланганда трактор шатак бошқариш блокини 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
A—Узайтириш муфтаси қувури
B—Тортиш муфтаси қувури
C—Тақсимлагич клапани
D—Босим назорати клапани
E—Ташиш фиксатори клапани
F—Босим қувури
G—Қайтиш қувури (power beyond қайтиш муфтаси—мотор қайтиши)
H—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.**

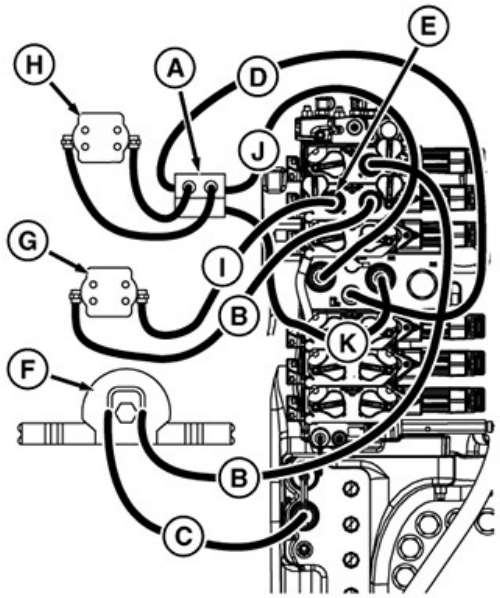
ҚАЙД: Гидравлик моторни максимал сарфли насосига улаш уланишнинг афзал усули ҳисобланади.

Ушбу иловада:

- Вакуумли мотор SCV тортиш портидан босим мойини қабул қилади.
- Фаол сиқувчи куч талаб қиладиган агрегатлардан фойдаланаётганда оқим бошқарувини мунтазам ҳолатга ўрнатинг ва гидравлик насос максимал босимда ишлаши учун SCV дастагини фиксатор ҳолатига суринг.

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 қувури
C—Қайтиш қувури (power beyond қайтиш муфтаси—мотор қайтиши)
D—Power Beyond юклама датчиги қувури
E—Қайтиш шланги учи
F—Вакуумли мотор
G—Гидравлик мотор
H—Гидравлик мотор
I—Қайтиш қувури
J—Ташқи бошқаришли гидрооқим учун босим қувури
K—Power Beyond 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 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 томонига 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.

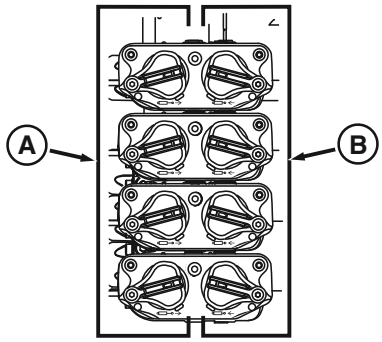
EC82310,0000F06-UZ-08FEB23

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

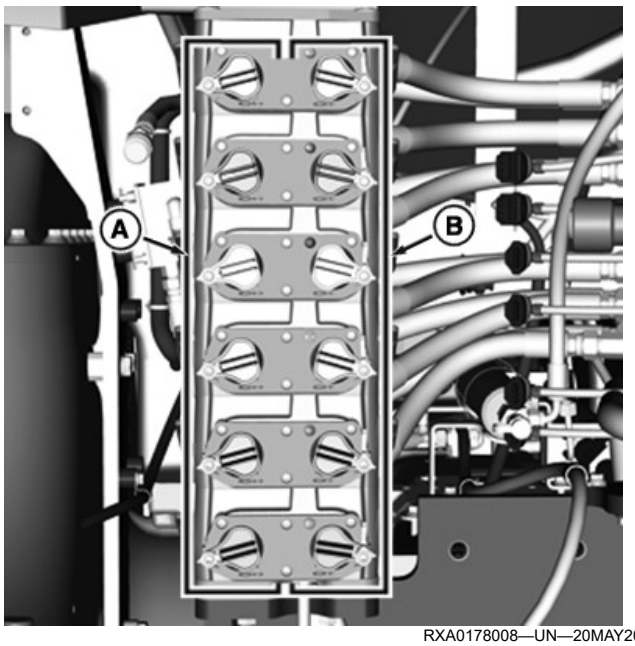
Стандарт оқимли гидравлика



RXA0179031—UN—11AUG20

A—Узайтириш порти (4 та)
B—Тортиш порти (4 та)

Максимал сарфли гидравлика (премиум)



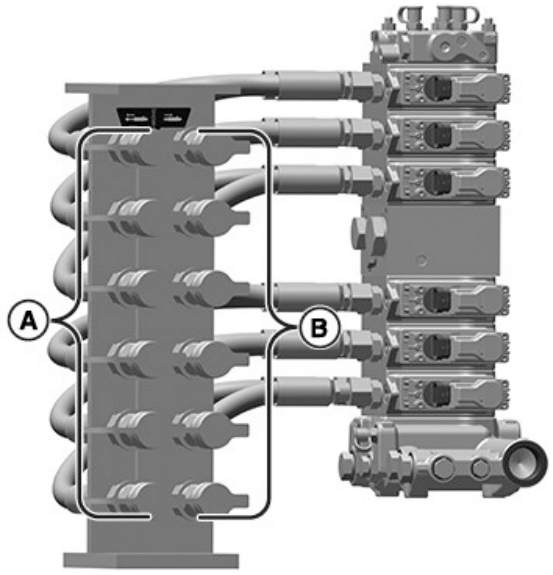
RXA0178008—UN—20MAY20

A—Узайтириш порти (6 та)
B—Тортиш порти (6 та)

Асосий гидравлик насос ва иккиламчи гидравлик насоснинг ҳар иккаласи ҳам олтита SCVнинг барчасини гидравлик мой билан таъминлайди.

Хусусиятлари	SCV муфта опцияси
	Премиум
3/4 дюймли уланиш	Ҳа
Чайқалиш	Ҳа
Босим остида улаш/ажратиш	Ҳа
Ажратиш хусусияти	Ҳа

SCV муфтани танлаш



RXA0188474—UN—26JAN23

A—Узайтириш порти (6 та)
B—Тортиш порти (6 та)

Хусусиятлари	SCV муфта опцияси
	Танлаш
3/4 дюймли уланиш	Ҳа
Чайқалиш	Ҳа
Босим остида улаш/ажратиш	Йўқ
Ажратиш хусусияти	Йўқ

EC82310,0000F07-UZ-20MAR23

Скрепер гидравлик шланги учлари [скрепер]

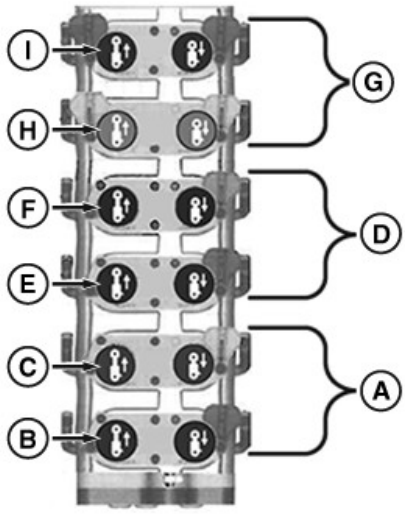
Жадвал текис юзали зичловчи ҳалқа зичлагич коннекторларига эга шланглар ва зичловчи ҳалқа втулка портлари мавжуд муфталар учун тавсия этилган John Deere скрепери гидравлик шланг учларини кўрсатади.

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)		AN233013	38H1163
		19 (.75)	AT117365[b]	

[a] *Стандарт [Ag] муфтаси*
[b] *Максимал-сарфли муфта*

EC82310,0000F08-UZ-24MAR23

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

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 режимига 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.

SCVдастагининг 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.**

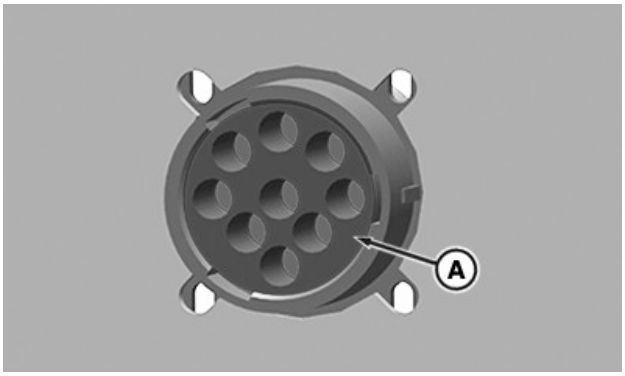
Диагностик носозлик коди пайдо бўлса ёки ускуна буйруқларга жавоб бермаса, агрегатнинг ҳолат коннекторини ўчириб ёқинг. Агрегатнинг ҳолат коннекторини тиклашга қаранг.

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 жгути коннектори (D) SCV тўпламининг 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 олдиринг ва CommandCenter тўлиқ ёнишини кутинг.
4. Моторни ўчиринг ва CommandCenter тўлиқ ўчишини кутинг.
5. Агрегат жгутини агрегат коннекторига уланг.
6. Моторни ишга туширинг 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 — Скрепер бошқарув блоки билан жиҳозланган скреперлар учун

ДИҚҚАТ: Тан жароҳати олишдан ёки ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг. Мотор ишлаётган пайтда скреперннинг 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 трактoрга 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.

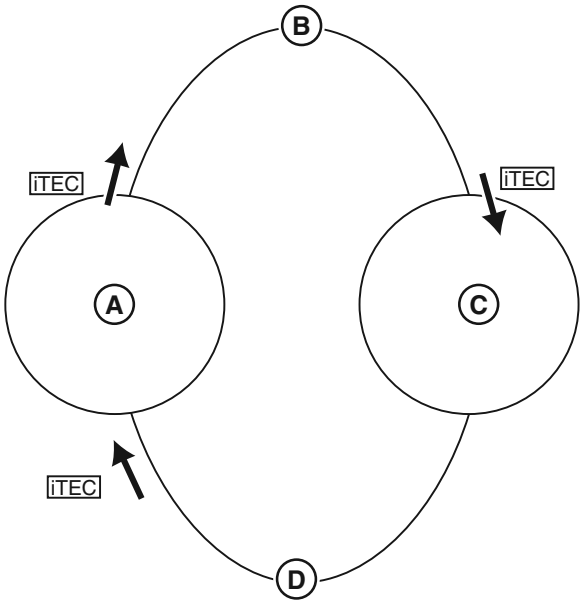
Фаоллаштирув

Скреперни автоматик бошқариш тизимини фаоллаштириш учун мос келувчи SCV дастагини стопорни тортиш ҳолатига озгина силжитинг. SCVдастагининг 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 28 123 кг (62 000 lb) ни ташкил қилади.**
- **Калта скреперли шатак мосламаси билан скреперинг 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.

[a] *Тиркама тормозларисиз 32 км/соат (20 мил/соат)гача 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, маҳсулдорликнинг ошишига олиб келади.

- Юклаш 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 1850 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 маҳсулдорликни 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 скреперинг кесувчи ҳошияси скрепер пастга тушгунча ерга уриладиган қилиб созланиши лозим. Скреперинг Оператор қўлланмасига қаранг.
- Ясси ерга ёки пастга (афзал) ва вазият имкон берса, тўлдириш соҳаси томон юкланг. Ён қиялик ёки тепалик контурларига юкламанг.
- Тепага юклашдан олдин скрепер(лар)ни ерга ўрнатинг.
- Юклашдан 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 (3.8 mph) тенг юриш тезлигидан пастга туширманг.[1]
- Тезликни камайтиринг ва нишабликдан тушишдан олдин узатмани пасайтиринг.

[1] *Бу қийматлар трактор конфигурациясига боғлиқ равишда фарқ қилиши мумкин.*

- 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 сақланинг, жумладан:
  - Кескин бурилишлар.
  - Қияликлардан ясси ерларга ўтишлар.
  - Оғир ёки тўсатдан тормозлаш манёврлар.
- Бурилаётганда юк юкламанг.
- Шиналарни ёки занжирларни куракчанинг тилчасига бурманг.
- Равон шатак йўли ва қуйиш соҳасини сақлаб туринг.
- Агар жиҳозланган бўлса Ишлатиш/Сервис бўйича кўрсатмалар ва AutoLoad тизимини созлаш 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 созламалари тизимидан фойдаланинг. Ташиш тезлигидаги битта тезлик созламасида ва бошқаси қазиш тезлигида. Қўл режимига ўтишдан олдин трактор узатмасини пасайтириш ва юриш тезлигини қазиш тезлигига яқинлаштириш учун иккинчи Efficiency Manager тезлик созламаси 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,1712173146372-UZ-29APR24

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 вазнинг 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 скреперниг тилчаси олд скреперники билан бир хил баландликда бўлиши керак. Скреперниг Оператор қўлланмасига қаранг.

Шатак мосламаси баландлиги

Шатак мосламаси баландлиги скреперни кесувчи ҳошияси скрепер пастга тушгунча ерга уриладиган қилиб созланиши лозим. Скреперни Оператор қўлланмасига қаранг.

RD47322,00000ED-UZ-08JUN22

Юклаш техникалари

Юклаш методлари

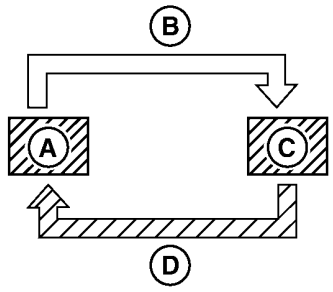
Учта умумий юклаш техникаси мавжуд.

- 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 ғилдиракларнинг 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

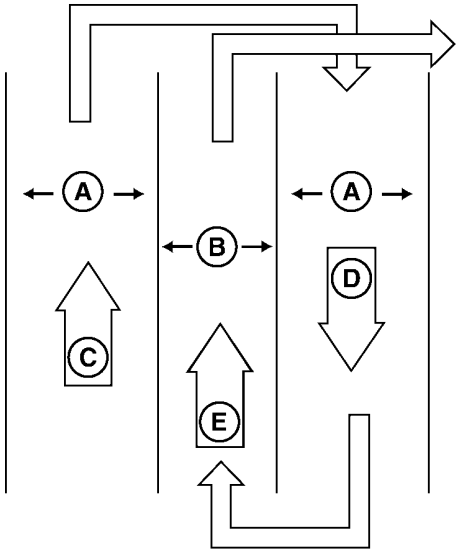
A— Қазиш соҳаси
B— Юкланган транспорт
C— Тушириш соҳаси
D— Тушурилган транспорт

Қазиш соҳасига (A) ёки циклнинг юкланган (B) ёки тушурилган транспорт (D) қисмларини киритиш соҳасига қайтиш пайтида қуйи ва юқори узатмаларни, скреперларни кўтариш ёки тушириш ёки бошқа автомат функцияларни уйғунлаштириш учун iTEC (Жиҳозни тўлиқ интеллектуал бошқариш) тизимидан фойдаланинг. Бу Оператор қўлланмасидаги Ускунани тўлиқ интеллектуал бошқариш тизими (iTEC) бўлимига қаранг.

Юклаш операциялари мобайнида эмас, циклнинг ташиш қисмлари учун Efficiency Manager тизимидан фойдаланинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг e18 PowerShift трансмиссияси бўлимидаги e18 созланган тезликлари ва Efficiency Manager рукнига 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 розеткасига (A) уланг.
3. Оператор қўлланмаси бўлимидаги скреперни тўғри ишлатиш ёки скрепер ишлаши циклидаги скреперни ишлатиш наклейкасига 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 олдиринг 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:



RXA0167075—UN—20MAR19

Меню

1. Меню



RXA0167076—UN—20MAR19

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи



RXA0180073—UN—09OCT20

AutoLoad

3. AutoLoad

Иловага навигация панели орқали кириш:



RXA0168458—UN—30MAY19

AutoLoad

Дисплей остидаги навигация панелида AutoLoad тугмасини босинг.

KD34109,000063A-UZ-23JUN22

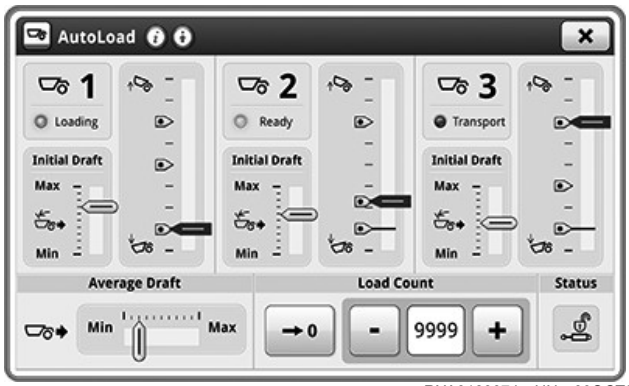
AutoLoad созламалари

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, намойиш 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.

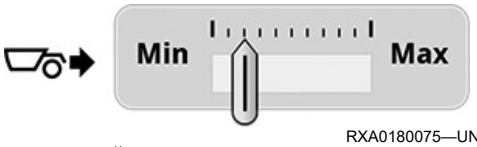


RXA0180092—UN—09OCT20

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 – кўчириладиган скрепер юкламалари сонини қўлда кўрсатади ва ростлайди. Автоматик юклама ҳисобини фаоллаштириш/

фаолсизлантириш учун оператор қўлланмасининг AutoLoad созламалари – Қўшимча бўлимига қаранг.



RXA0180090—UN—09OCT20

Юклама ҳисобини қайта созлаш

Юклама ҳисобини тиклаш — юклама ҳисобини нолга тиклайди. Танлашни тасдиқлаш учун саҳифа кўрсатилади.



RXA0180094—UN—09OCT20

SCV очиқ



RXA0180093—UN—09OCT20

SCV қулфланган

Ҳолат — SCVнинг қулфланган ёки очилган ҳолатини кўрсатади.



RXA0167071—UN—21MAR19

Қўшимча созламалар

Қўшимча созламалар — қўшимча ростлашлар ва кам ишлатиладиган созламаларга кирилади. Ушбу Оператор созламалари бўлимидаги AutoLoad созламалари – Қўшимча қисмига қаранг.

Иш саҳифаси модуллари

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

Мисол:



RXA0180089—UN—09OCT20

Ҳолати

ҚАЙД: Иловангиз учун ҳар хил модуллардан фойдаланишингиз мумкин.

Ҳолати — Ҳолат модулига тезкор кириш.

kd34109,1665685510737-UZ-12DEC23

AutoLoad созламалари – Скрепер ҳолати

Ҳолат индикатори ўрнатилган нуқталарга нисбатан скреперning жорий жойлашувини кўрсатади. Индикатор ранги AutoLoad тизимининг жорий ҳолатига (қазиш 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 кесишга 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 созламалари – Бошланғич тортиш қаршилиги

Бошланғич тортиш қаршилиги созламаси оператор унинг ёрдамида кесикка киритиш пайтида тизимнинг ишчи юкламасини созлаши мумкин бўлган воситадир. Созлама кесишнинг дастлабки ярмига таъсир кўрсатади.

ҚАЙД: Ҳар бир бириктирилган AutoLoad учун мос скрепер модул кўрсатилади.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0180084—UN—09OCT20

Ошириш



RXA0180078—UN—09OCT20

Камайтириш

Созламани ошириш учун плюс (+/++) ёки камайтириш учун (-/--) ни танланг. (+) ва (-) га нисбатан юқорироқ тезликда қийматни ошириш ёки камайтириш учун (++) ва (--) белгиларидан фойдаланинг.



RXA0180098—UN—09OCT20

Қиймат

Ростлаш вақтида қиймат экранда кўрсатилади, бу эса белгиланади.



RXA0169143—UN—25JUN19

Индикатор

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 скреперннинг жорий жойлашувини кўрсатади ва скреперннинг ўрнатилган нуқталарини ростлашга имкон беради.

ҚАЙД: Ҳар бир бириктирилган AutoLoad учун мос скрепер модул кўрсатилади.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0180095—UN—09OCT20

Ўрнатилган нуқта индикаторлари

Ўрнатилган нуқта индикаторлари – учта скрепер жойлашувини ўрнатиш нуқтасини ифодалайдиган 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. Скерпер 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 бўшатиш жойлашуви. Скерпер 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 тиғларнинг ерга тегишига имкон берган ҳолда тушиш маркази тиғлари ерга киришига имкон беради.

Юклаш — кесишга кириши учун скрепер учун исталган жойлашув. Скерпер исталган жойлашувга кўчирилгандан кейин пастки текис ерга созлашни танланг.



RXA0169140—UN—25JUN19

Скрепер жойлашуви индикатори

Ҳолат индикатори – скреперннинг 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 охирги ярмига таъсир кўрсатади. Ушбу созлама барча скреперлар учун бир хил ва фақатгина битта жойга ўрнатилади.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0180077—UN—09OCT20

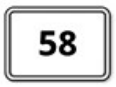
Камайтириш



RXA0180083—UN—09OCT20

Ошириш

Созламани ошириш учун плюс (+/++) ёки камайтириш учун (-/--) ни танланг. (+) ва (-) га нисбатан юқорироқ тезликда қийматни ошириш ёки камайтириш учун (++) ва (--) белгиларидан фойдаланинг.



RXA0180098—UN—09OCT20

Маълумотларни киритиш майдони

Ростлаш вақтида қиймат экранда кўрсатилади, бу эса белгиланади.



RXA0169143—UN—25JUN19

Индикатор

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:



RXA0180096—UN—09OCT20

Созлаш устаси

AutoLoad созламаси – Созлаш устаси AutoLoad скрепер жойларини созлашни кетма-кетликда олиб боради.



RXA0180091—UN—09OCT20

Автоматик/қўл ўлчамлари

Скрепер ўлчамлари – скрепер модели ёрдамида ўлчамларни созланг ёки қўлда киритинг. Бу Оператор қўлланмасининг AutoLoad созламалари – Скрепер ўлчамларига қаранг.



RXA0167187—UN—22MAR19

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

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:



RXA0180072—UN—09OCT20

Автоматик ўлчамлар

1. Автоматик ўлчамларни танланг.



RXA0180076—UN—09OCT20

Моделни танлаш катакчаси мисоли

2. Моделни танлаш катакчасини танланг.



RXA0180088—UN—09OCT20

Моделлар рўйхати мисоли

3. Рўйхатдан моделни танланг.

Ўлчамларни киритиш орқали созлаш учун:

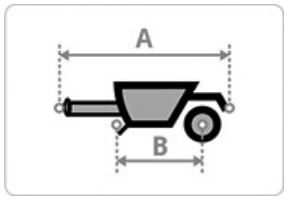
ҚАЙД: Скрепер ўлчамлари фақатгина агар трактор, шатак мосламаси ва скрепер AutoLoad тизими таркибий қисмлари билан жиҳозланган бўлса, киритилиши мумкин.



RXA0180087—UN—09OCT20

Қўл ўлчамлари

1. Қўл ўлчамларини танланг.



RXA0180081—UN—09OCT20

Ўлчам тавсияси

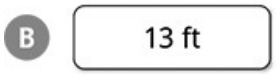
- A ўлчам (скреперниng бўйи) скреперниng олд тилчаси штифти ва орқа штифти ўртасидаги тандем скреперни боғловчи масофадир.
- B ўлчам (пичоқдан ўққа) ўққа кўндаланг тиғ энг саёз кесувчи тиғ учидан орқа ўққача бўлган масофадир.



RXA0180079—UN—09OCT20

A ўлчам мисоли

2. Скрепер бўйи ўлчамини киритиш учун A киритиш катагини танланг. Ўлчамни киритиш учун A рақам панели кўрсатилади.



RXA0180080—UN—09OCT20

B ўлчам мисоли

3. Пичоқдан ўққача ўлчамини киритиш учун B киритиш катагини танланг. Ўлчамни киритиш учун A рақам панели кўрсатилади.

Жон Дир скрепер ўлчами жадвали		
Скрепер модели	**Скрепер тилчаси штифтидан орқа штифтгача узунлик (A)**	**Скрепер тиғидан орқа ўққача узунлик (B)**
	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 қисмларига зарар етишини олдини олиш учун 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.**

Ҳаддан ортиқ балласт кўшмасдан 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 мил/с) дан паст тезликда ишлаш ва тўлиқ қувватда доимий ортиқча юкламаларга олиб келувчи балластни қўшманг. 9 RX Narrow [Ag] учун 7,6 км/ соатдан (4.7 mph) паст бўлганда, узлуксиз тўлиқ қувватли юкламалар билан ишлатишдан сақланинг.

Гусеница ва қувват узатмасининг шикастланишига йўл қўйманг. 30 ва 36 дюймли гусеницалар ва 120 дюймли оралиқ билан жиҳозланган тракторларда қуйидагилардан асло фойдаланманг:

- **Пуркаш баклари**
- **Олдига ўрнатилган тиғ**
- **Куракча**

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 каркаснинг 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 яроқлилик 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 қисмнинг пастга ва ғилдираклардан ташқарига тушиб кетишига олиб келади ҳамда айниқса бурилиш пайтида гусеницанинг изидан чиқиб кетиш хавфи катта.
- **Гусеницанинг тўғри таранглигини ушлаб туриш**
  - Тарангликнинг йўқолиши сирпаниш ва моддалар йиғилиб қолиши сабабли гусеницалар ва унинг 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.

Гусеница сервиси

Гусеница тизими учун сервис маълумотлари ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис бўлимларида мавжуд.

Сервис вазифаси	Қаранг
Гусеница ейилиши	Сервис — Текшириш
Гусеница тўғрилиги	
Гусеница таранглиги	

Сервис вазифаси	Қаранг
Узатма, ўрта роликлар ва валик ғилдираклари	
Гусеницада чиқинди тўпланиши	
Оралиқ ғилдирак втулкасидаги мой миқдори	
Ўрта роликларда мой миқдори	
Ўрта ролик, узатма ва оралиқ ғилдирак маҳкамлагичлари	Сервис — қотириш
Гусеница таранглovчи цилиндри	Сервис — мойлаш

EC82310,0000525-UZ-20SEP21

Пневматик ўриндиқни ростлаш



RXA0167353—UN—03APR19

Пневматик ўриндиқ

ҚАЙД: Танлаш, 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 милига тескари буранг. Тирсакқўйгични юқорига ёки пастга исталган ҳолатга силжитинг ва мурватни соат йўналишида бураб қотиринг.



RXA0167321—UN—03APR19

Тирсакқўйгич оғиши бошқаруви

Чап тирсакқўйгич оғиши — тирсакқўйгичнинг оғиш бурчагини ростлаш учун ростлаш мурватини буринг.



RXA0167322—UN—03APR19

Бурилиш қулфланиши бошқаруви

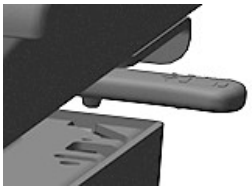
Ўриндиқ бурилиши — ўриндиқ бурилишига имкон бериш учун дастакни юқорига жойланг. Ўриндиқ бурилишига қарши қулфланмаслиги учун пастки ҳолатга (кўрсатилган) жойланг. Ўриндиқни бир нечта ҳолатларга қулфланиши керак.



RXA0167344—UN—03APR19

Олдинга/орқага аттенюация қулфланиши бошқаруви

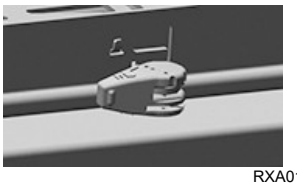
Олдинга/орқага аттенюация — ҳаракатланишга имкон бериш учун дастакни олдинга ҳолатига (кўрсатилган) буринг. Ҳаракатни қулфлаш учун дастакни орқа ҳолатига буринг. Қулфлаш учун ўриндиқ марказий ҳолатда бўлиши керак.



RXA0167345—UN—03APR19

Чап/ўнгга аттенюация қулфланиши бошқаруви

Чап/ўнгга аттенюация — ҳаракатланишга имкон бериш учун дастакни олдинга ҳолатига (кўрсатилган) буринг. Ҳаракатни қулфлаш учун дастакни орқа ҳолатига буринг. Қулфлаш учун ўриндиқ марказий ҳолатда бўлиши керак.



RXA0167343—UN—03APR19

Ҳаракатланиш қаттиқлигини бошқариш

Ҳаракатланиш қаттиқлиги — дастакни уч ҳаракатланиш қаттиқлигининг бирига суринг:

- Энг қаттиқ (олд ҳолат)
- Ўртача қаттиқлик (марказий ҳолат)
- Энг кам қаттиқлик (орқа ҳолат)

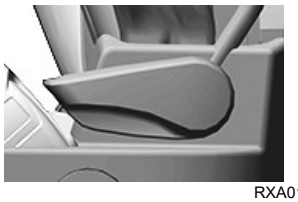


RXA0167326—UN—03APR19

Ўриндиқ баландлигини бошқариш

Ўриндиқ баландлиги — ўриндиқни кўтариш учун (юқори стрелка кўрсатилган) юқорига кўтаринг ёки

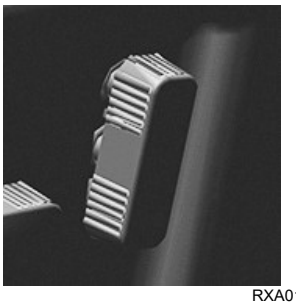
ўриндиқни тушириш учун (пастки стрелка) пастга туширинг.



RXA0167340—UN—03APR19

Орқа суянчиқ бурчаги бошқаруви — танлаш

Орқа суянчиқ бурчаги (танлаш) — дастакни юқорига тортинг ва бурчакни ростланг. Исталган бурчакка етилганида дастакни кўтаринг. Орқа ўриндик энг яқин фиксаторга блокланади.



RXA0167327—UN—03APR19

Орқа суянчиқ бурчаги бошқаруви — премиум ва сўнгги

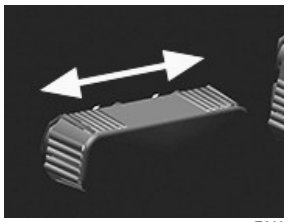
Орқа суянчиқ бурчаги (премиум ва сўнгги) — орқа ўриндиқ сурилиши учун тугмани исталган йўналишга буринг.



RXA0167341—UN—03APR19

Олдинга/орқага ҳолати бошқаруви — танлаш

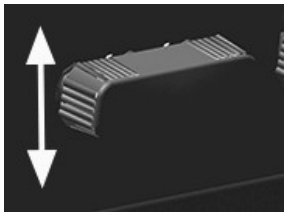
Олд/орқа ўриндиқ ҳолати (танлаш) — панелни тортинг ва ҳолатини ростланг. Исталган ҳолатга етилганида панелни кўтаринг. Ўриндиқ энг яқин фиксаторга блокланади.



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

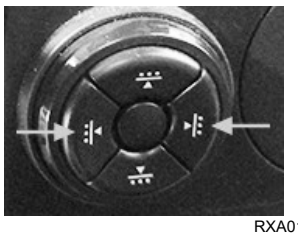
Бел суянчиғи баландлиги (сўнгги) — бел суянчиғини кўтариш учун (юқори томон бошқаруви) юқорига кўтаринг ёки бел суянчиғини тушириш учун (пастки томон бошқаруви) пастга туширинг.



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 (кўк 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

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 тўхтайди. 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 созламалари — 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

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 дастаги

Қўл сурилма — ростлашга имкон бериш учун қулфлаш дастагини пастга босинг. Кўзгу тутқичини керакли ҳолатга суринг. Қулфлаш дастагини исталган ҳолатга қулфлаш учун орқага босинг.



RXA0168462—UN—31MAY19

Электр билан бошқариладиган кўзгу тугмаларига мисол

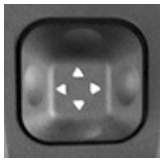
Электр билан бошқариладиган кўзгу тугмалари радиодан кейин жойлашган.



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 дастагини кенгайтириш учун чап томон ёки қайтариш учун ўнг томонни танланг.



RXA0167464—UN—12APR19

Иссиқликни ростлаш

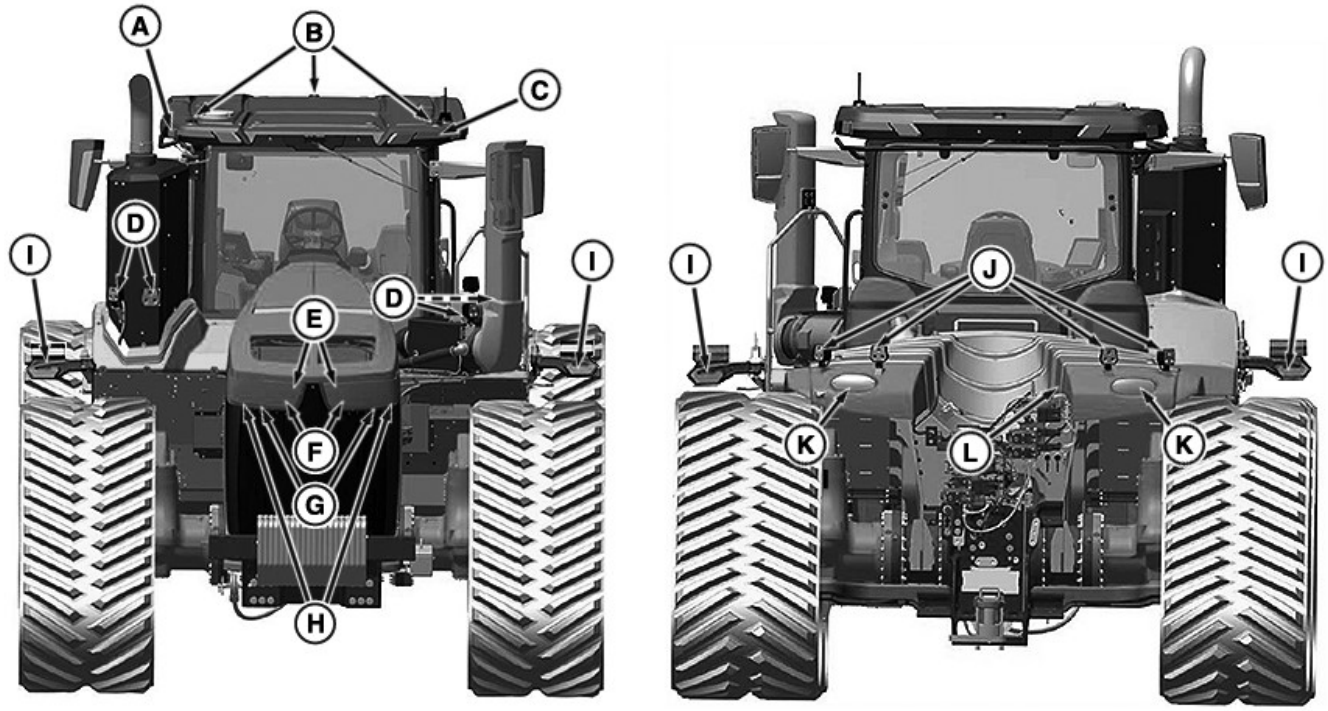
Қиздирилган кўзгу — кўзгу иссиқлигини ўчириш учун ёқишда юқорини ёки ўчиришда пастки қисмни босинг. Иссиқлик ёнганида белги кўрсатилади.

KD34109,00004B2-UZ-16JAN20

Чироқлар

Чироқ идентификацияси (А версия)

А версияда каттароқ фавқулодда чироқлар ёки регистрация плитаси чироқлари мавжуд эмас. В версиясида бу чироқлар мавжуд.



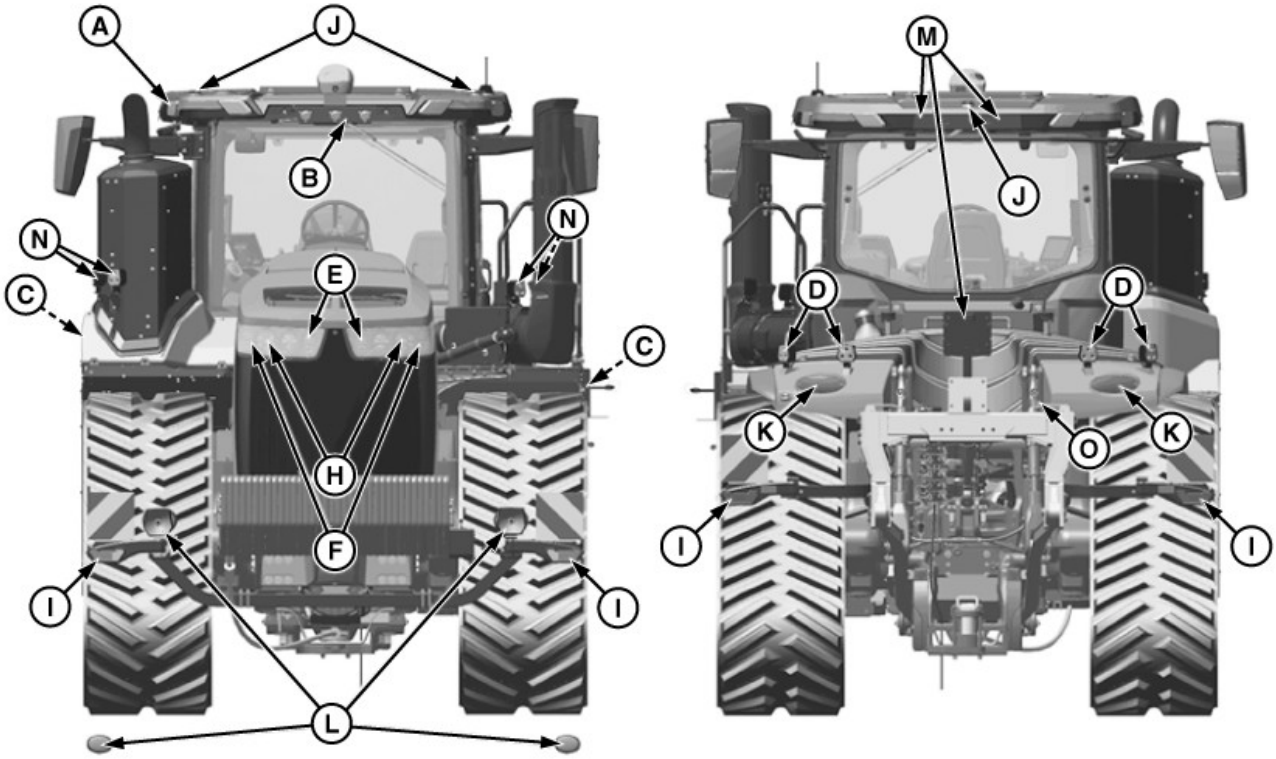
RXA0185325—UN—03SEP21

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 қанот иш чироғи (4 та)
K—Қанот тиркама чироғи (2 та)
L—Орқа қўшимча ишчи чироғи (жиҳозланган бўлса)

KT81203,0000247-UZ-24JUL23

Чироқ идентификацияси (В версия)

А версияда каттароқ фавқулодда чироқлар ёки регистрация плитаси чироқлари мавжуд эмас. В версиясида бу чироқлар мавжуд.



RXA0190070—UN—26APR24

A—Томдаги иш чироғи (8 та)
B—Ташиш чироғи (агар жиҳозланган бўлса) (3 та)
C—Ён габарит чироғи (жиҳозланган бўлса) (2 та)
D—Орқа қанот иш чироғи (4 та)
E—Фара олд иш чироғи (2 та)
F—Фара бурчак иш чироғи (2 та)
H—Узоқни ёритувчи фара—Йўл (2 та)
I—Четларидан огоҳлантириш чироғи (4 та)
J—Маёқ чироғи (3 та)
K—Қанот тиркама чироғи (2 та)
L—Қўшимча юритиш чироғи (жиҳозланган бўлса) (2 та)
M—Рақам белгиси чироғи (жиҳозланган бўлса) (1 ёки 2 та)
N—Олд томондаги ўрта-корпус иш чироғи (жиҳозланган бўлса) (2 ёки 4 та)
O—Орқа қўшимча ишчи чироғи (жиҳозланган бўлса)

chdx6jt,1714137179052-UZ-01MAY24

Чироқ созламалари — Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:



RXA0167075—UN—20MAR19

Меню

1. Меню



RXA0167076—UN—20MAR19

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи



RXA0168488—UN—05JUN19

Чироқлар

3. Чироқлар

Иловага навигация панели орқали кириш:



RXA0168455—UN—05JUN19

Чироқлар

Дисплей остидаги навигация панелида чироқлар тугмасини босинг.

KD34109,00004D2-UZ-22JUN22

Чироқ созламалари

Чироқ иловаси чироқни олдиндан созлаш 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 созлаш мумкин. Йўл чироқларини созлаб бўлмайди.

Чироқлар бош саҳифасидаги мавжуд пунктлар:

ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли параметр билан жиҳозланган бўлсагина намойиш 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

Нуқсонли чироқ

Нуқсонли чироқ– ундов белгиси нуқсонли 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:



RXA0168495—UN—31MAY19

Йўл чироқлари

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:



RXA0168489—UN—31MAY19

Иш чироқларига оид дастлабки созлама 1

a. Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 1.



RXA0168490—UN—31MAY19

Иш чироқларига оид дастлабки созлама 2

b. Ишчи чироқларга оид дастлабки созлама 2.



RXA0168546—UN—31MAY19

Уланган

- Жуфтланган чап ва ўнг чироқларни барча панелларда бир вақтда ёқиш ва ўчириш амалиётига рухсат бериш учун суриладиган тугмада улаш буйруғини танланг.



RXA0168547—UN—31MAY19

Узилган

- 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.

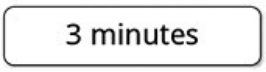
Қўшимча созламалар саҳифасида мавжуд пунктлар:



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.



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 идентификацияси қаранг. Авариялар ва габарит чироқлари ўз ичига қуйидагиларни олади:
  - Олд ва орқа шифт чироқлари.
  - Орқа паррак чироқлари (сариқ 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 бурчакда 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 (A версиясидаги чироқ)

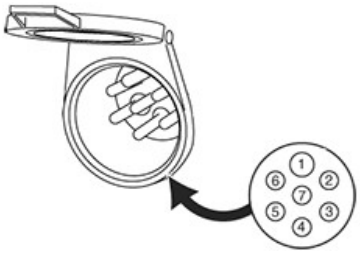
ДИҚҚАТ: Бахтсиз ҳодисалардан эҳтиёт бўлинг. Трактор сигналлари ва ёритиш мосламалари хира бўлганида уланган агрегатда доимо қўшимча ёритишдан фойдаланинг.

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 (B версиясидаги чироқ)

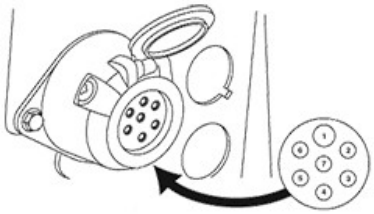
ДИҚҚАТ: Бахтсиз ҳодисалардан эҳтиёт бўлинг. Трактор сигналлари ва ёритиш мосламалари хира бўлганида уланган агрегатда доимо қўшимча ёритишдан фойдаланинг.

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 A сақлагични F11 сақлагичига қўйиш орқали фаоллаштирилиши мумкин.

Клемма Рақамлар	Функцияси	
	Орқа уланиш	Олд уланиш
1	Чапга бурилиш сигнали[a]	
2	Аксессуар	
3	Ерга улаш	
4	Ўнгга бурилиш сигнали[b]	
5	Ўнг орқа чироқлар[c]	
6	Тормоз чироқлари[d]	Фойдаланилмайди
7	Чап орқа чироқлар[e]	

[a]Чап авария чироғини ўз ичига олади.
[b]Ўнг авария чироғини ўз ичига олади.
[c]Ўнг олд клиренс ва ўнг авария клиренси чироқларини ўз ичига олади.
[d]Кабинани ўз ичига олади.
[e]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

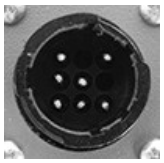
Ўнг томон бошқарув панели



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 коннектори

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 аккмулятор 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 розеткаси

12В аксессуар розеткаси — 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

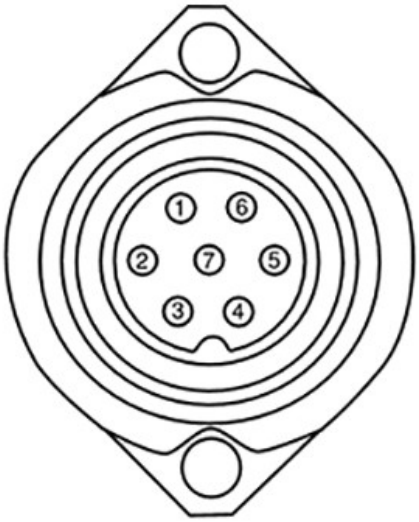
GreenStar дисплейи коннектори – GreenStar дисплейига улаш учун фойдаланади.



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

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 розеткаси

12В аксессуар розеткаси — қўшимча ускунани улаш учун фойдаланинг.



RXA0167990—UN—17MAY19

AC розеткалар

AC (ўзгарувчан ток) розеткаси — AC 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

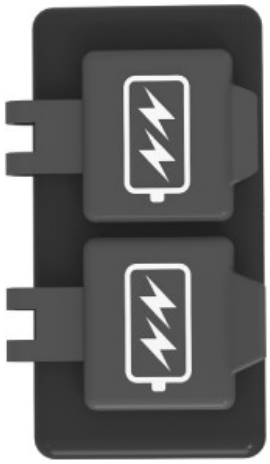
Ўнг бурчакдаги орқа тиргак



RX1407099—UN—29MAY25

Ўнг бурчакдаги орқа тиргакка мисол

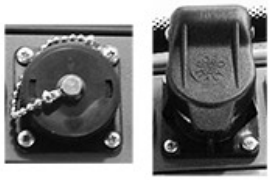
ҚАЙД: Айрим элементлар фақат машина тегишли функция билан жиҳозланган бўлсагина, мавжуд бўлади.



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

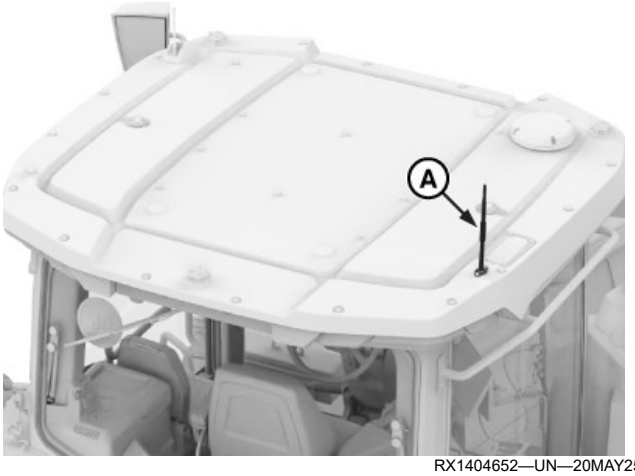
Розетка штифтлари

Розетка штифтлари қуйидагиларни тақдим этади:

- Ерга улаш: юқорида тасвирланган
- Узилмаган аккмулятор 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 - JDLink 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 вентиляцияни 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 ўтказади. 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 кўлланмасини 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 M10 қалпоқчали винтлар ёрдамида агрегат мониторларини ўрнатинг. Кронштейн учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Ўрнатиш жойлари:

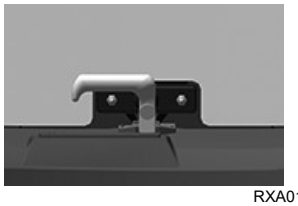
- Олд ўнг бурчак тиргаги (икки ўрнатиш)
- Орқа ўнг бурчак тиргаги (икки ўрнатиш)
- Агар фавқулодда болға билан жиҳозланмаган бўлса, орқа чап бурчак тиргаги (битта ўрнатиш)

KD34109,0000534-UZ-08JUL25

Фавқулодда чиқиш

Агар кабина эшиги фавқулодда ҳолатда тўсилиб қолса, ечиб олинадиган 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 фавқулодда вазиятда чиқиш жойидан фойдаланинг.



RXA0168000—UN—17MAY19

Орқа ойна дастаги

Орқа ойна дастаги — чиқиш учун дастакни кўтаринг ва шишани тортинг.



RXA0168001—UN—17MAY19

Фавқулодда ҳолат учун болға

Фавқулодда ҳолат учун болға (жиҳозланган бўлса) — чиқишлар тўсилган бўлса, ойнани синдириш учун болғани ишлатинг.

KD34109,00005EC-UZ-23JUL20

Саноат диапазонли ёки оддий диапазонли (CB) антенна ва/ёки радио

Буюртма CB 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 кабели 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.

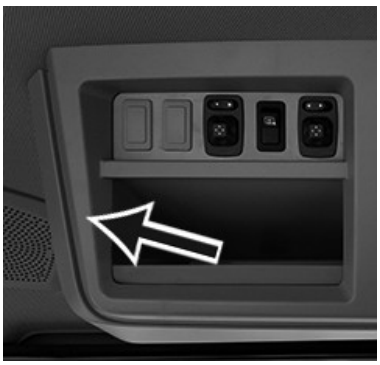
ҚАЙД: Микрофонлар ёки аксессуарларни радио ҳошиясининг тубига ўрнатманг.

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 улагичигача кабел узунлиги 3,35 м (11 фут). RG-58/U кабелининг 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.
- CB антенна: Нормал CB антенна мос адаптердан фойдаланиб заводда ўрнатилган NMO антенна ўрнига ўрнатилиши мумкин. Махсус CB антенна муқобил ишлатиш учун NMO асос билан жиҳозланган бўлади.

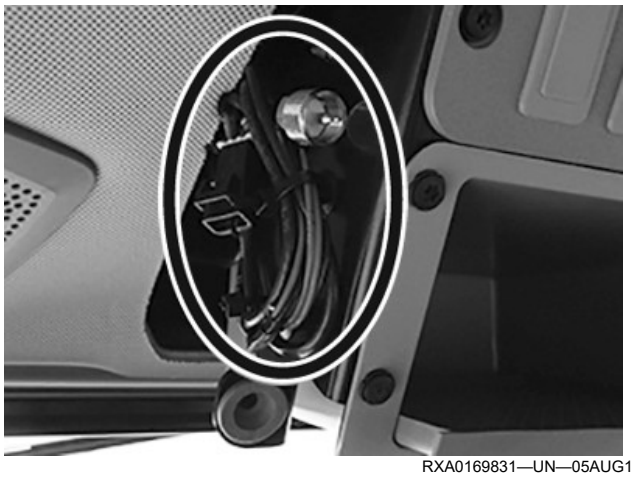
Ўрнатиш тартиби:



RXA0168002—UN—17MAY19

Радио ҳошияси

1. Радио ҳошиясини тортиб ечиб олинг.



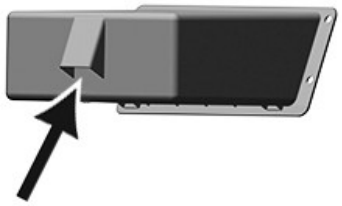
RXA0169831—UN—05AUG19

Антенна ва қувват кабеллари

2. Антенна ва қувват кабелларини кронштейндан бўшатинг.

   Қувват кабели сими белгилари:

- A — Импульсли қувват (калит) — қизил
- B — Ерга улаш — қора
- C — Бирламчи занжир кучланиши — қизил



RXA0168004—UN—17MAY19

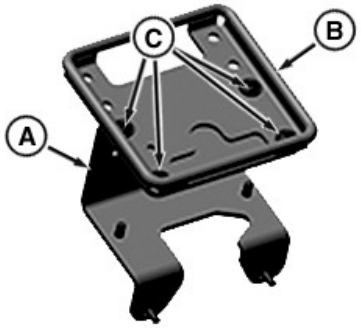
Коннекторлар учун тешик

3. Бўлманинг орқасидаги тешик орқали кабелларни йўналтиринг.
4. Кабелларни радиога уланг.
5. Радионi бўлмага жойлаштиринг.
6. Радио ҳошиясини алмаштиринг.

KD34109,0000536-UZ-08JUL25

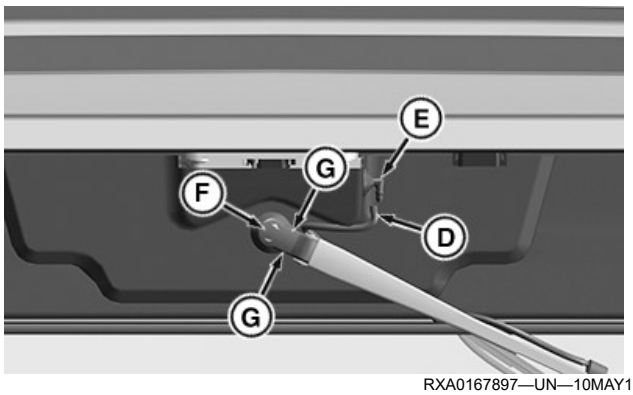
StarFire ресиверини маҳкамлаш

Ўрнатиш тўплами ва қуйидаги тартиб ёрдамида StarFire ресиверни машинага маҳкамланг. Тўплам буюртириш учун Жон Дир дилерига учрашинг.



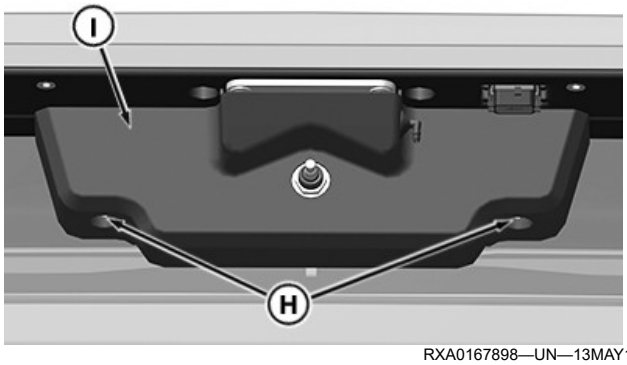
RXA0167843—UN—08MAY19

1. (A) кронштейнни (B) кронштейнга қалпоқчали винтлар (C) ёрдамида бириктиринг.



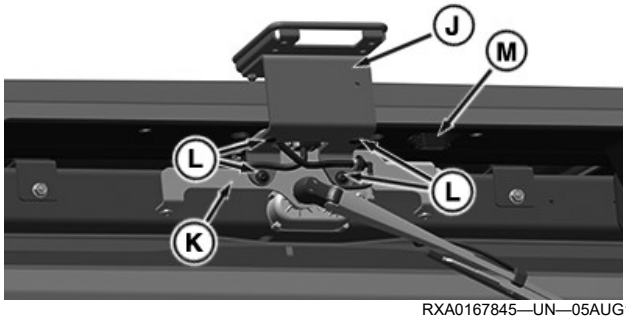
RXA0167897—UN—10MAY19

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.



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 якунланг.
10. Ресиверни кронштейнга ўрнатинг.

ҚАЙД: Агар StarFire интеграцияланган ресивер жиҳозланган бўлса, ташқи StarFire ресивери уланганида бу ишламайди.

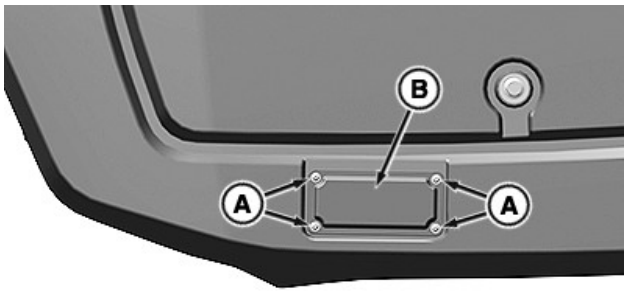
11. Ресиверни коннекторга (M) уланг.

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.

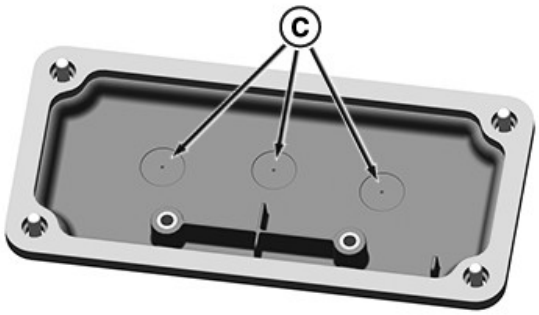
Ўрнатиш тўплами ва қуйидаги тартиб ёрдамида RTK радиони машинага ўрнатинг. Тўплам буюртириш учун Жон Дир дилерига учрашинг.



RXA0167853—UN—09MAY19

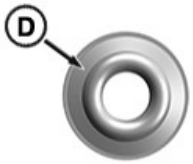
Ўнг томон шифт

1. Қалпоқчали винтларни (A) ва қопқоқни (B) ечинг.



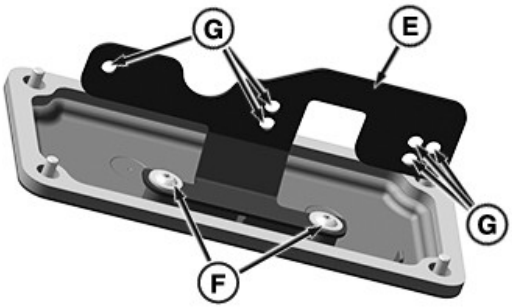
RXA0167854—UN—09MAY19

2. Радио учун тегишли антенна ўрнида маркерда (C) 31,8 мм (1,25 дюйм) тешик тешинг.



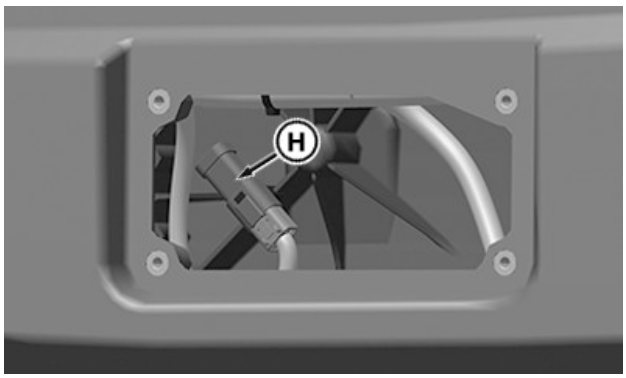
RXA0167855—UN—09MAY19

3. Втулкани (D) тешикка бириктиринг.



RXA0167856—UN—09MAY19

4. Қалпоқчали винтлар (F) ёрдамида қопқоқни кронштейнга (E) бириктиринг.
5. Тешиклар (G) ёрдамида радиони кронштейнга бириктиринг.

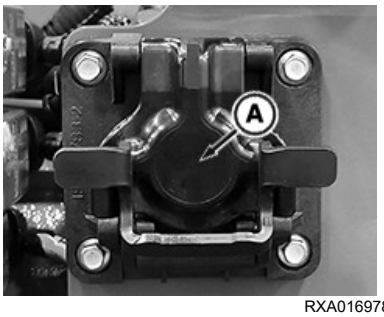


RXA0167857—UN—10MAY19

6. Радиони коннекторга (H) уланг.
7. Қопқоқни қайта бириктиринг.
8. Антеннани йиғинг.

KD34109,00004C9-UZ-08JUL25

Агрегат коннектори

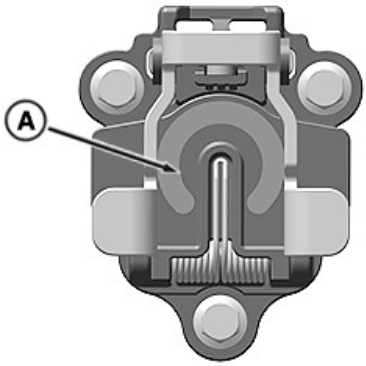


RXA0169781—UN—30JUL19

Агрегат коннектори (A) SCV тўпламининг тепасида тракторнинг орқа томонида жойлашган.

KD34109,00005ED-UZ-29APR20

Агрегат Ethernet коннектори

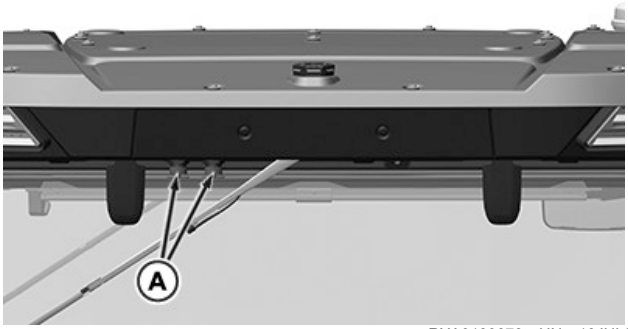


RXA0188727—UN—03MAR23

Агрегат Ethernet коннектори (A) (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

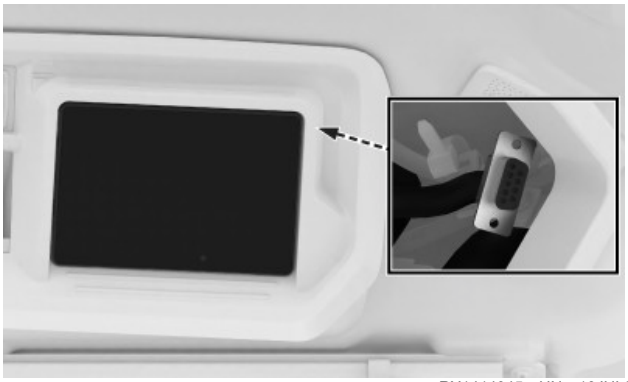


RXA0189073—UN—10JUL23

Автоном тизим коннекторлари (A) (ўрнатилган бўлса) тракторга автоном компонентларни улашда қўлланилади. Коннекторлар орқа кабина томининг пастки қисмида жойлаштирилган.

kd34109,1689015451516-UZ-11JUL23

RS232 серия алоқаси уланиши



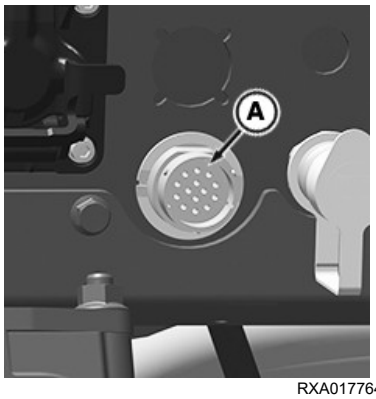
RX1414345—UN—18JUL25

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 (A) SCV тўпламининг тепасида тракторнинг орқа томонида жойлашган.

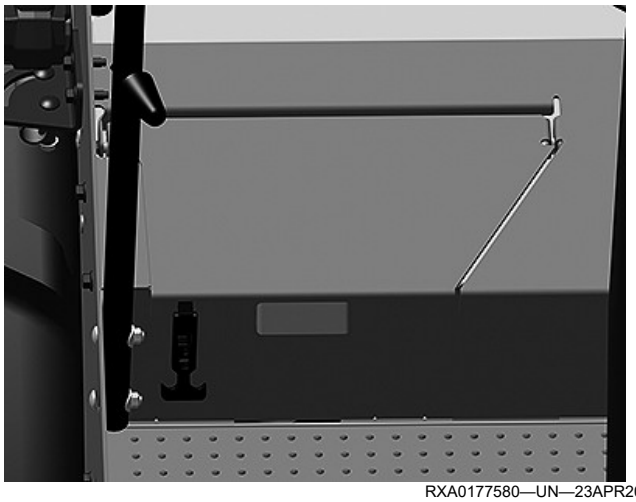
KD34109,00005F5-UZ-23JUN22

Занжир узатиш қопламаси



RXA0177579—UN—23APR20

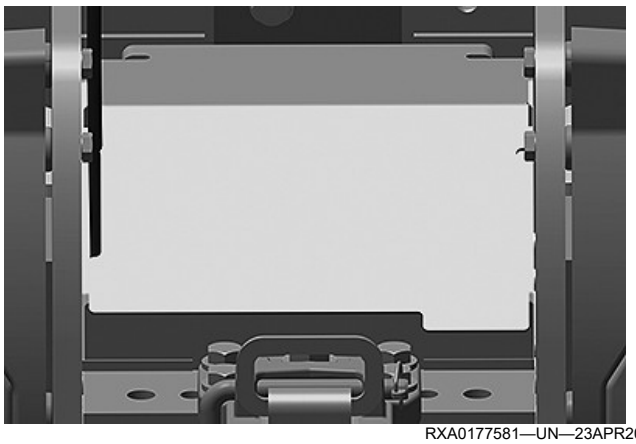
9RT тракторлар



RXA0177580—UN—23APR20

9RW ва 9RX тракторлар

Занжир узатиш қопламаси трактор нинг чап платформасида жойлашган.



RXA0177581—UN—23APR20

Орқа занжир узатиш қопламаси

Агар трактор ҚТҚ билан жиҳозланмаган ва 5 тоифали шатакка олиш рамаси билан жиҳозланган бўлса, орқа занжир узатиш қопламаси ҳам берилади.

KD34109,00005EE-UZ-23APR20

HVAC Созламалари - Кириш

Иловага дисплей орқали кириш:



RXA0167075—UN—20MAR19

Меню

1. Меню



RXA0167076—UN—20MAR19

Машина созламалари

2. Машина созламалари варағи



RXA0167626—UN—26APR19

HVAC

3. HVAC

Иловага навигация панели орқали кириш:



RXA0167627—UN—26APR19

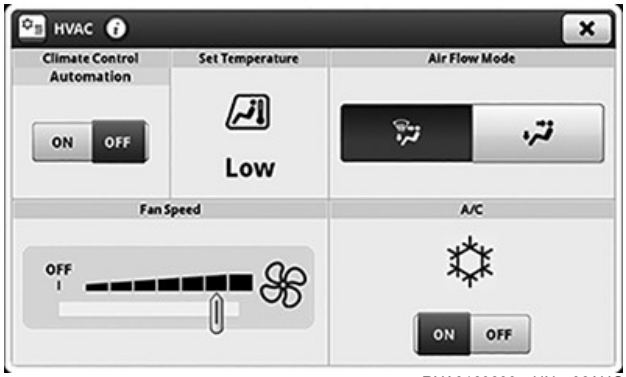
HVAC

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:



RXA0167628—UN—26APR19

ЁНИҚЎЧИҚ

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.





RXA0167629—UN—26APR19

Ҳароратни ўрнатиш

Ҳароратни ўрнатиш — кабина ичида керакли ҳароратни ўрнатинг. Ушбу оператор қўлланмасининг HVAC созламалари - Ҳароратни ўрнатиш қисмига қаранг.



RXA0167630—UN—26APR19

Ҳаво Оқими Режими

Ҳаво оқими режими - кабина ичида ҳаво тақсимотини ростлайди. Ушбу оператор қўлланмасининг HVAC созламалари - ҳаво оқими режимига қаранг.



RXA0167631—UN—26APR19

Вентилятор тезлиги

Вентилятор тезлиги – кабина ичидаги вентилятор тезлигини созлаш имконини беради. Ушбу оператор

қўлланмасининг HVAC созламалари - вентилятор тезлигига қаранг.



RXA0167632—UN—26APR19

A/C

Кондиционер (A/C) – ҳавони совитиш/иситиш тизимини ёқиш ёки ўчириш имконини беради. Ушбу оператор қўлланмасининг HVAC созламалари - кондиционерга қаранг.

Иш саҳифаси модуллари

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

Мисол:



RXA0167633—UN—26APR19

A/C

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:



RXA0167634—UN—26APR19

ЁНИҚ

ҚАЙД: Иловада ҳар хил тезкор тугмаларни ишлатиш мумкин.

A/C — кондиционерни ёқиш ва ўчириш учун тезкор кириш.

kd34109,1665686496991-UZ-13OCT22

HVAC созламалари - 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.



RXA0167628—UN—26APR19

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

Ёқиш учун ЁҚИШ, ўчириш учун ЎЧИРИШ тугмасини босинг.

KD34109,00004B9-UZ-21JUN22

HVAC Созламалари - Ҳароратни Ўрнатиш

Исталган кабина ҳароратини танлаш учун Ҳароратни Ўрнатишдан фойдаланинг.

Ўзгартириш тартиби:





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.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.

Муқобил ўзгартириш тартиби:

Ҳарорат Тугмаси – CommandARM тизимида ҳароратни созлаш 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 созлаш учун фойдаланилади.

ҚАЙД: Музни эритишга хизмат қиладиган режим танланганда кондиционер автоматик равишда ёқилади.

Ўзгартириш тартиби:



RXA0167630—UN—26APR19

Ҳаво Оқими Режими

Тумблерда исталган ҳаво оқими режимини танланг.



RXA0169349—UN—28JUN19

АВТО

Агар Иқлим Назорати Автоматизацияси ёқилган бўлса, тумблер AUTO га ўзгаради. Агар танланган бўлса, Иқлим Назоратини Автоматлаштириш у бекор қилинади ва ўчирилади.



RXA0167636—UN—26APR19

Музни эритиш/Оператор/Пол

Музни эритиш, оператор ва пол — ҳаво оқимини операторга ва полга йўналтиради ва олд ойнани муздан туширади.



RXA0167637—UN—26APR19

Оператор/Пол

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:



RXA0167641—UN—26APR19

Вентилятор тезлиги

1. Вентилятор тезлиги саҳифасини кўрсатиш учун Вентилятор тезлиги модулини танланг.



RXA0167642—UN—26APR19

Вентилятор тезлигини ростлаш

2. Созламани ошириш учун плюс (+) ва камайтириш учун (-) ни танланг.



RXA0167129—UN—25MAR19

Ёпиш

3. Ёпиш учун танланг.



RXA0167643—UN—26APR19

АВТО

Агар Иқлим Назорати Автоматизацияси ёқилган бўлса, созлама дисплейи AUTO га ўзгаради. Агар танланган бўлса, Иқлим Назоратини Автоматлаштириш у бекор қилинади ва ўчирилади.

Муқобил ўзгартириш тартиби:

Вентилятор Тезлиги Тугмаси – CommandARM тизимида вентилятор тезлигини созлаш 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:



RXA0167628—UN—26APR19

ЁНИҚ/ЎЧИҚ

Кондиционерни ёқиш учун ON ёки ўчириш учун OFF ни босинг.



RXA0167645—UN—26APR19

АВТО

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 тақсимоти.
- Юқори юкламали 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. Қуйидагилар учун максимал балласт вазни (МБВ):

Трактор			Максимал балласт вазни (МБВ) кг (lb)
Тури	Шасси	Модели	
Ag	Тор[a]	Барчаси (9RX 490 ва 540)	Балласт қўшманг.
Скрепер	Кенг[b]	9RX: 490, 540 ва 590	27216 (60000)
Ag	Кенг[b]	9RX: 490 ва 540	28123 (62000)
Ag	Кенг[b]	9RX: 590 ва 640	30390 (67000)

[a]Тор шассилар 18 дюйм (457 мм) ёки 24 дюйм (610 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади.
[b]Кенг шассилар 30 дюйм (762 мм) ёки 36 дюйм (914 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади.

Узатма механизмининг хизмат қилиш муддатини узайтириш учун тракторни ҳеч қачон 7.1 км/с (4.4 миль/с) дан паст тезликда ишламанг. Ҳар қандай узатмада юриш тезлиги қийин шароитларда секинлашиши мумкин, лекин одатий ишлашда тезроқ тезликларга тикланиши мумкин.

Тор шассилар билан жиҳозланган тракторлар — балласт қўшманг. Нормал жиҳозланган тракторлар қўшимча вазнсиз етарлича балластланади. 7.6 км/соат (4.7 миль/соат) дан паст тезликда юқори тортиш юкламалари гусеницага шикаст етказиши мумкин, бу кафолатга кўра қоплаб берилмайди.

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 юкламани 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/муфталар) 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. Битталик шина/гусеница секцияси ерга тегмаслиги ёки транспорт воситаси тузилишига шикаст етказадиган даражада транспорт воситасини ишлатмаслик учун чора кўрилиши керак.

EC82310,0000F71-UZ-10APR23

Умумий кўрсатмалар

МУҲИМ: Тракторга шикаст етмасин. Оғир тортиш юкламалари билан ишлаганда максимал балласт вазнидан ошириб юборманг. Қуйидагилар учун максимал балласт вазни (МБВ):

Трактор			Максимал балласт вазни (МБВ) кг (lb)
Тури	Шасси	Модели	
Ag	Тор[a]	Барчаси (9RX 490 ва 540)	Балласт қўшманг.
Скрепер	Кенг[b]	9RX: 490, 540 ва 590	27216 (60000)
Ag	Кенг[b]	9RX: 490 ва 540	28123 (62000)
Ag	Кенг[b]	9RX: 590 ва 640	30390 (67000)

[a]Тор шассилар 18 дюйм (457 мм) ёки 24 дюйм (610 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади.
[b]Кенг шассилар 30 дюйм (762 мм) ёки 36 дюйм (914 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади.

Мотор қувватига асосланган трактор вазни

Мотор от кучидан муайян иш учун зарур бўлган балласт билан биргаликда фойдаланинг – енгил, ўртача ёки оғир, тракторларни балластлашда қўлланма сифатида. Иш жараёнини ишни бажароладиган энг енгил балласт билан бошланг. Сўнг исталган фаолият учун керагича балластни қўшинг.

ҚАЙД: Балластни қўшиш ёки камайтиришда вазнни 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 сирпанишидир.

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 Сирпанишини 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/с (мил/с)
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		Трактор тури	
		Ag	Скрепер
		Шасси тури[ab]	
		Кенг	Кенг
PS (от кучи ISO)	о.к.	Балласт вазни кг (lb)	
490	483	22050 (48612)	22050 (48612)
540	533	24300 (53572)	24300 (53572)
590	582	26550 (58533)	26550 (58533)
640	631	28880 (63493)	—[c]

[a]Кенг шассилар 30 дюйм (762 мм) ёки 36 дюйм (914 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади. Тор шассилар 18 дюйм (457 мм) ёки 24 дюйм (610 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади.
[b]Тор шассига эга бўлган тракторларга балласт қўшманг. Нормал жиҳозланган тракторлар қўшимча вазнсиз етарлича балластланади.
[c]Модел мавжуд эмас.

Ўртача агрегат — 47 кг//PS (105 фунт/ок)

Мисоллар: Шатакка олиш рамасига каттароқ вертикал юклама қўювчи агрегатлар, масалан, дисклар, чизель культиватори ва дала культиваторлар.

Мотор		Трактор тури	
		Ag	Скрепер
		Шасси тури[ab]	
		Кенг	Кенг
PS (от кучи ISO)	о.к.	Балласт вазни кг (lb)	
490	483	23030 (50772)	23030 (50772)
540	533	25380 (55953)	25380 (55953)
590	582	27730 (61134)	27216 (60000)[c]
640	631	30080 (66315)	—[d]

[a]Кенг шассилар 30 дюйм (762 мм) ёки 36 дюйм (914 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади. Тор шассилар 18 дюйм (457 мм) ёки 24 дюйм (610 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади.
[b]Тор шассига эга бўлган тракторларга балласт қўшманг. Нормал жиҳозланган тракторлар қўшимча вазнсиз етарлича балластланади.
[c][Скрепер] Максимал балласт вазни (МБВ) 27216 кг (60000 фунт).
[d]Модел мавжуд эмас.

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		Трактор тури	
		Ag	Скрепер
		Шасси тури[ab]	
		Кенг	Кенг
PS (от кучи ISO)	о.к.	Балласт вазни кг (lb)	
490	483	24010 (52933)	24010 (52933)
540	533	26460 (58334)	26460 (58334)
590	582	28910 (63736)	27216 (60000)[c]
640	631	30390 (67000)[d]	—[e]

[a]Кенг шассилар 30 дюйм (762 мм) ёки 36 дюйм (914 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади. Тор шассилар 18 дюйм (457 мм) ёки 24 дюйм (610 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади.
[b]Тор шассига эга бўлган тракторларга балласт қўшманг. Нормал жиҳозланган тракторлар қўшимча вазнсиз етарлича балластланади.
[c][Скрепер] Максимал балласт вазни (МБВ) 27216 кг (60000 фунт).
[d][Ag] 9RX учун максимал балласт вазни (МБВ) 30390 кг (67000 фунт): Кенг шассига эга бўлган 590 ва 640 моделлар.
[e]Модел мавжуд эмас.

EC82310,0000F72-UZ-15JUL22

Умумий вазнни тақсимлаш бўйича кўрсатмалар

ДИҚҚАТ: Тан жароҳати ёки жиҳознинг шикастланишидан сақланинг. Ҳеч қачон шатак мосламаси ёки орқа ўқдаги юклама учун берилган максимал тезликдан оширманг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Транспорт бўлимидаги Вазн диаграммаси—Тор гусеница (жиҳозланган бўлса) [Ag] ва Кенгайтирилган йўл транспорти бандларига қаранг.

МУҲИМ: Трактор шикаст етмасин. Оғир тортиш юкламалари билан ишлаганда максимал балласт вазнидан ошириб юборманг. Қуйидагилар учун максимал балласт вазни (МБВ):

Мотор		Трактор тури	
		Ag	Скрепер
		Шасси тури [a b]	
		Кенг	Кенг
PS	ОК	Балласт вазни кг (lb)	
490	483	24010 (52933)	24010 (52933)
540	533	26460 (58334)	26460 (58334)
590	582	28910 (63736)	27216 (60000)[c]
640	631	30390 (67000)[d]	—[e]

[a]Кенг шассилар 30 дюйм (762 мм) ёки 36 дюйм (914 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади. Тор шассилар 18 дюйм (457 мм) ёки 24 дюйм (610 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади.
[b]Тор шассига эга бўлган тракторларга балласт қўшманг. Нормал жиҳозланган тракторлар қўшимча вазнсиз етарлича балластланади
[c][Скрепер] Максимал балласт вазни (МБВ) 27216 кг (60000 фунт)
[d][Ag] 9RX учун максимал балласт вазни (МБВ) 30390 кг (67000 фунт): Кенг шассига эга бўлган 590 ва 640 моделлар.
[e]Модел мавжуд эмас.

Вазнни бўлиш мосламага боғлиқ равишда фарқ қилади. Шатак рамасига оғир юкламалар ёки шатакка ўрнатилувчи агрегатлардан фойдаланганда руль бошқарувини кафолатлаш учун олд ўқ вазнини оширинг.

Вазнни бўлишга бўлган талаблар фойдаланилаётган агрегат ёки мослама турига боғлиқ бўлади. Асосий эътибор далада ҳам, транспорт шароитларида ҳам бошқарилувчанликни таъминлаш учун олд ва орқа ўқларда етарлича массани ушлаб туришга қаратилади. Қуйидаги жадвалларда кўрсатилган бошқа омиллар ҳам ҳисобга олиниши керак.

Тавсия этилган вазн тақсимотлари

[Ag]		
Агрегат	Вазн тақсимоти [a] %	
Олд томон	Орқа	
Шатакка олинадиган	51—55	49—45
Тиркамали	55—60	45—40
Юкламанинг юқори узатмаси	65—70	35—30

[a]Оғирликни олдидан орқага шиддатли оғишинини келтириб чиқарувчи тиркама қурилма билан ишлашда оғирликни олдига 60-65 тақсимотидан фойдаланинг.

[Скрепер]		
Агрегат	**Вазн тақсимоти [a] %**	
Олд томон	**Орқа**	
Шатакка олиш мосламаси ва аравачали скрепер	51—55	49—45
Юқори юк узатиш мосламаси (Аравачасиз скреперлар)	65—70	35—30

[a]Оғирликни олдидан орқага шиддатли оғишинини келтириб чиқарувчи тиркама қурилма билан ишлашда оғирликни олдига 60-65 тақсимотидан фойдаланинг.

EC82310,0000F73-UZ-16MAY22

Балласт вариантлари

МУҲИМ: Трактор шикаст етмасин. Оғир тортиш юкламалари билан ишлаганда максимал балласт вазнидан (MBW) ошириб юборманг. Максимал балластлаш вазнлари қуйида келтирилган.

Мотор		Трактор тури	
		Ag	**Куракча**
		Шасси тури[ab]	
		Кенг	**Кенг**
PS	**ОК**	**Балласт вазни кг (lb)**	
490	483	24 010 (52 933)	24 010 (52 933)
540	533	26 460 (58 334)	26 460 (58 334)
590	582	28 910 (63 736)	27 216 (60 000)[c]
640	631	30 390 (67 000)[d]	—[e]

[a]Кенг шассилар 30 дюйм (762 мм) ёки 36 дюйм (914 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади. Тор шассилар 18 дюйм (457 мм) ёки 24 дюйм (610 мм) гусеница тасмаларидан фойдаланади.
[b]Тор шассига эга бўлган тракторларга балласт қўшманг. Нормал жиҳозланган тракторлар қўшимча вазнсиз етарлича балластланади.
[c][Скрепер] Максимал балласт вазни (МБВ) 27216 кг (60 000 lb).
[d][Ag] Кенг шассили максимал балласт вазни (MBW) 9RX 590 ва 640 моделлари учун 30 390 кг (67 000 lb).
[e]Модел мавжуд эмас.

Quick-Tatch жомадонли вазнлар

Quik-Tatch вазнларининг ҳар бири 43 кг (95 фунт). Максимал:

- Олд вазн таянчига 36 та тош ўрнатиш мумкин. Ушбу комбинациялар трактор опциялари билан чекланади.
- [Ag] 18 та тошни орқа тош рамасига ўрнатиш мумкин. Орқа ҚТҚга эга бўлган тракторларга 13 тагача тош ўрнатиш мумкин.

Валик вазнлари

Валикнинг ҳар бири 70 кг (154 фунт) вазнга эга. Саккизта ташқи гусеница валикларининг ҳар бирига битта тош ўрнатиш мумкин. Валик вазнларини бир вақтда битта ўқ учун тўрт гуруҳда ўрнатиш тавсия этилади.

Вазнни ростлаш

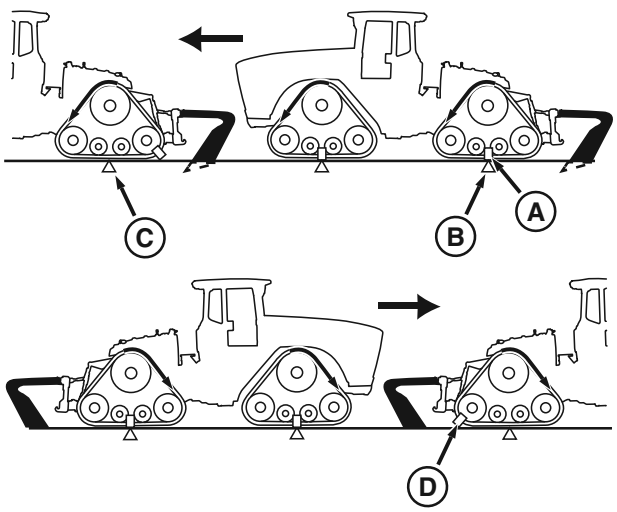
Балласт			Вазнни ростлаш кг (lb)	
Ўрни	**Тури**	**Вазн кг (lb)**	**Олд**	**Орқа**
Олд	**Стандарт вазн таянчи**	436 (961)	+661 (+1457)	-225 (-496)
	Quick-Tatch жомадонли вазнлар	43 (95)	+72 (+159)	-29 (-64)
	Валик вазнлари (4)	280 (617)	+280 (+617)	0 (0)
Орқа	**Quick-Tatch жомадонли вазнлар**	43 (95)	-30 (-66)	+73 (+161)
	ҚОҚ	415 (915)	-43 (-95)	+458 (+1010)
	Шатак	685 (1510)	-106 (-234)	+791 (+1744)
	Валик вазнлари (4)	280 (617)	0 (0)	+280 (+617)

chdx6jt,1713271164873-UZ-29APR24

Сирпанишни ўлчаш

МУҲИМ: Сирпашни ўлчаш агрегатни тракторга улашни талаб қилади. Қўлда ўрнатиш ҳам ёрдамчини талаб қилади. Танага жароҳат етишидан сақланинг. Жараён давомида ёрдамчи трактор ва агрегатдан узоқда бўлишини таъминланг.

ҚАЙД: Ихтиёрий радар қурилмаси ёки GPS билан жиҳозланган тракторлар сирпаниш фоизини автоматик тарзда аниқлашлари мумкин. Радар ва GPS тўғри созланиши керак. (Бу Оператор қўлланмасидаги CommandCenter бўлимига қаранг).



RXA0180493—UN—19NOV20

1. Орқа гусеницада (A) ёрдамчи тезроқ кўрадиган жойни белгиланг.
2. Трактор ҳаракатланаётган ва агрегат ерга туширилган ҳолда ердаги бошлаш нуқтасини (A) белгиланг.
3. Агрегатни туширинг ва тракторни ишлаш тезлигида олдинга ҳайданг.
4. Ёрдамчи тракторни кузатсин ва орқа гусеница ўн марта тўлиқ айланадиган (C) жойни белгиласин.
5. Агрегатни кўтаринг ва тракторни дастлабки бошланғич нуқтага қайтаринг. Орқа гусеницадаги белгини бошланғич нуқта билан текисланг ёки орқа гусеницага янги белги қўйинг.
6. Агрегат кўтарилганда тракторни олдинга ишлаш тезлигида ҳайданг.
7. Ёрдамчи тракторни кузатсин сиз аввалги белгиланган тугаш нуқтасига етилгунича орқа гусеница айланишларини санасин (энг яқин 1/4 айланишгача) (D).
8. Сирпанишни аниқлаш учун иккинчи санаш ва жадвалдан фойдаланинг.

ҚАЙД: Ишлатиш вақтида 1-5% гача сирпанишга рухсат берилади.

9. Сирпаниш кўрсаткичи меъёрда бўлиши учун балластни ростланг ёки юкланг.

ҚАЙД: Ғилдирак сирпаниши минимал фоиздан пастга тушиб кетса, мавжуд от кучи сезиларли равишда камаяди.

Узатма ғилдирак айланишлари (4-Қадам)	% сирпа-ниш	Чора
10	0	Балластни олиб ташлаш
9-7/8	1	Ростлаш талаб этилмайди
9-3/4	2	
9-1/2	5	
9-1/4	7	Балласт қўшиш
9	10	Балласт қўшиш

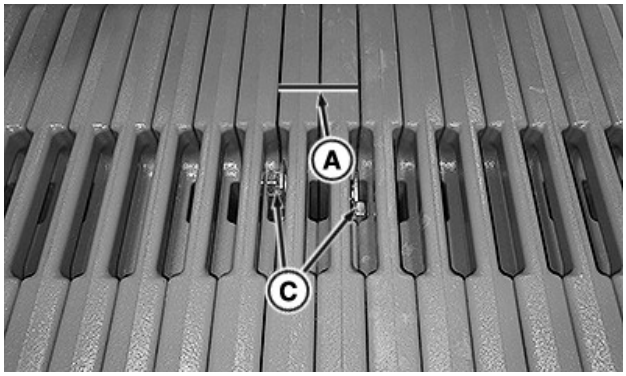
EC82310,0000F75-UZ-31JUL23

Quik-Tatch вазнидан фойдаланиш

Олдинги рама вазни

Стандарт олд вазн таянчи

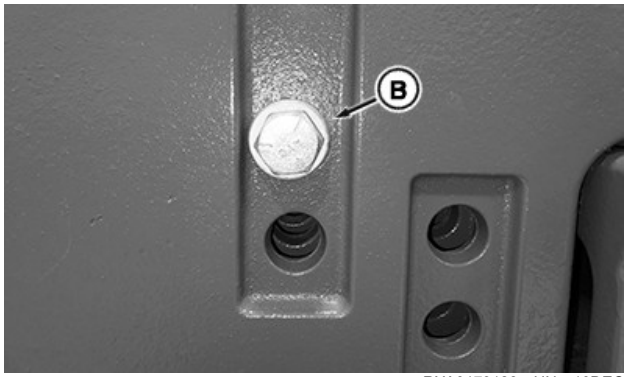
Тракторнинг стандарт олд вазн таянчига 36 та Quik-Tatch вазнидан ортиғини ўрнатиб бўлмайди.



RXA0173127—UN—10DEC19

Олд вазн таянчи (A) ва (C)

1. Марказий нуқтанинг ҳар бир томонида мувозанатлашган Quik-Tatch вазнларини ўрнатинг. Биринчи икки олдинги вазн жуфтлик (A) сифатида ўрнатилиши керак.
2. Ўрнатиш:
   - Иккитадан олтитагача вазн:



RXA0173128—UN—10DEC19

Олд вазн таянчи (B)

a. Вазнларнинг бир томонига тешик орқали битта маҳкамловчи болтни (B) қўйинг ва вазннинг бошқа томонидаги гайка билан болтни маҳкамланг.

b. Болтни 230 Нм (170 фунт/фут) гача қотиринг.

- Саккизта ёки ундан кўп вазн:

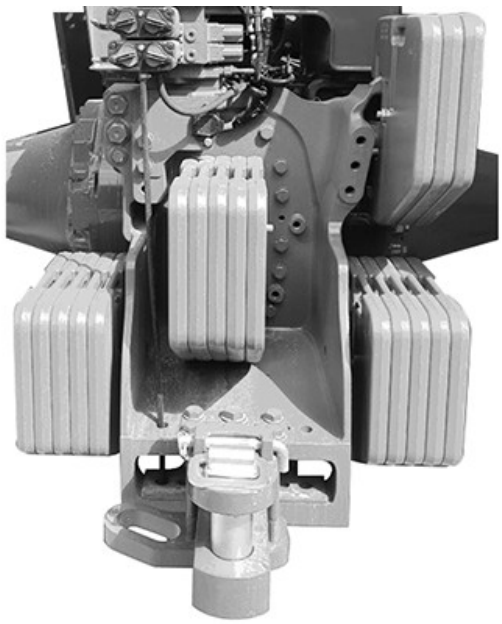
a. Вазнлар орасига иккита маҳкамлагични (C) қўйинг ва жойланг. Резьбали тешик юқорига қараган ҳолатда битта маҳкамлагични жойланг ва битта маҳкамлагични резьбали тешик пастга қараган ҳолда жойланг.

b. Вазннинг икки томонида ҳар бир болтни маҳкамлагичдаги резьбали тешикка бураб, тешиклар орқали иккита маҳкамловчи болтни (B) ишлатинг.

c. Барча болтларни 230 Н м (170 фунт/фут) даражасида маҳкамланг.

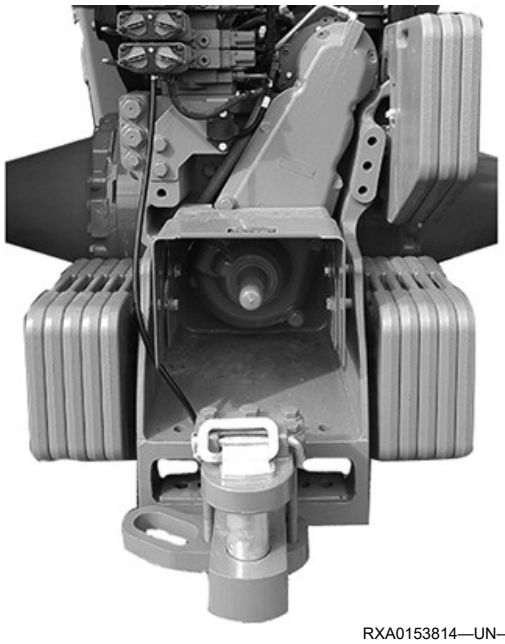
3. Ишлатгандан 10 соат ўтиб, маҳкамловчи болтларни қайта қотиринг.

Орқа рама вазни



RXA0152658—UN—07SEP16

ҚТҚ ва тиркамасиз максимал балласт конфигурацияси



RXA0153814—UN—07SEP16

ҚТҚ билан максимал балластлаш конфигурацияси

Орқа вазн таянчи оғирликни тақсимлари туфайли иккала ўққа ҳам таъсир қилади.

Агар трактор тиркама ёки тиркама ва PTO билан жиҳозланган бўлса, қўшимча балласт талаб этилмайди.

Жиҳозлар конфигурацияси максимал миқдордаги Quik-Tatch вазнларни аниқлайди. МБВ ошириб юбормаслик шарти билан тракторнинг орқасига максимум 18,43 кг (95 lb) Quik-Tatch вазнни қўшиш мумкин.

Quik-Tatch вазнларини ўрнатиш

Беш ёки ундан камроқ вазнни ўрнатиш учун:

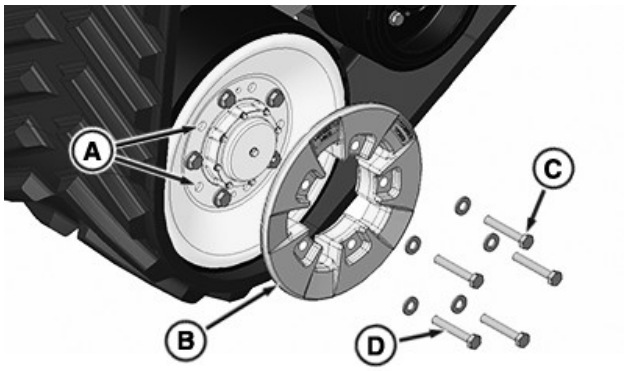
1. Кронштейнга вазнни жойланг.
2. Тешик бўйлаб маҳкамловчи болтларни ўрнатинг.
3. Барча болтларни 230 Н м (170 фунт/фут) даражасида маҳкамланг.
4. Ишлатгандан 10 соат ўтиб, маҳкамловчи болтларни қайта қотиринг.

EC82310,0000F6B-UZ-23JUN22

Валик вазнидан фойдаланиш

ДИҚҚАТ: Валик вазнларини ўрнатишда жароҳатланишларининг олдини олинг. Мос ўрнатиш учун кўтариш қурилмасидан фойдаланинг ёки бу ишни Жон Дир дилерига топширинг.

МУҲИМ: Ўрнатгандан кейин валик вазни болтларини ишлатишнинг биринчи ҳафтасида ҳар 3 соатда ва 10 соатда (кунига) ёки қотирганида болтлар қимирламай қолгунича қотириб туринг.



RXA0180494—UN—19NOV20

1. Ҳар бир намунадаги мавжуд бешта M24 x 60 валик болтини (A) бўшатиб олинг.
2. Валик вазнини (B) тешиклар орқали валик хабидаги мавжуд болт тешиклари билан тенглаштиринг.
3. M24 x 140 болтларини (D) шайбалар (C) ва валик вазни орқали киритинг. 1070 Н•м (790 фунт/фут) гача қотиринг.
4. Тракторни 100 метрга (100 ярд) ҳайданг ва валик вазнлари болтларини қайта маҳкамланг.
5. Ушбу ҳаракатларни бошқа таранглovчи ғилдирак вазнларида такрорланг.

EC82310,0000F76-UZ-14JUL25

Агрегат қўлланмалари

МУҲИМ: Скрепер ёки оғир тиркамалар уланганида ғилдирак болтларини то қалпоқчали винтларни ҳаммаси 610 Н·м (450 фут·фт) даражасида бўлмагануча ҳар 2 соатда қотиринг.

Олд осма мосламалар

МУҲИМ: Олд пуркагич баклари ва олдинга ўрнатиладиган тиғни ўрнатишда ихтиёрий олд ўқ кучайтиргичлар ва рама тиргаклари талаб этилади. Олдинга ўрнатиладиган тиғ 9RX тор тракторлари ёки 762 мм ёки 914 мм (30 ёки 36 inch) баклар ва 3048 мм (120 in) оралиқ учун тасдиқланмаган. Ўрнатиш бўйича кўрсатмалар учун Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

Олд пуркагич баклари учун:

- **Ҳар бир томонда 1136 л (300 гал) сиғимни оширманг.**
- **Пуркаш мақсадларига мўлжалланган: қўшимча балластлаш учун эмас.**
- **Пуркаш баки кучайтиргич асбоблари тўпламидан фойдаланиш керак.**
- **Йўлда юриш учун баклар бўш бўлиши керак.**

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 фойдаланишда ишлаб чиқарувчи кўрсатмаларига амал қилинг.

Тасдиқланмаган фойдаланишлар

- ***Пуркаш баклари*** – панжарали бак олдида ўрнатилган.
- ***Пуркаш баклари*** — мувозанатга келтирилмаган.
- ***Скреперлар*** — трактор/скрепер ва рама/ўқ таянчининг лозим тортиш қурилмаларисиз (9RX:) 490, 540 ва 590).
- ***Скреперлар*** - 9RX 640 ҳеч бир конфигурацияда тасдиқланмаган.
- ***Олд тиркамалар*** – Тасдиқланмаган.
- ***Плитали плуглар*** — Тасдиқланмаган.

- ***Тўлиқ йиғилган осма қурилмалар*** – оғирлик маркази осиш нуқталари чегарасидан 609 мм (24 дюйм)дан ортиқ ташқарига чиққан.
- ***Тўлиқ йиғилган осма қурилмалар*** — умумий вазни 6350 кг (14000 фунт)дан ортиқ — 4-тоифа (қўшимча кўтариш қурилмасиз).
- ***Тўлиқ йиғилган осма қурилмалар*** — умумий вазни 6123 кг (13300 фунт)дан ортиқ — 3-тоифа (қўшимча кўтариш қурилмасиз).
- ***9RX: 490, 540, 590 ва 640 3-тоифали тиркама била***н — 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.

JL41210,0000AD1-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

1A—Трактор вариантларини кўрсатади.

Модели	9RX 590
Протектор оралиғи (мм (дюйм))	2210 (87)
Тиркама/ҚТҚ	Ҳа/Ҳа
Ёқилғи қуйиш	Тўла
Мотор қуввати (PS/о.к.)	590 (582)

1B—Протектор вариантларини кўрсатади.

Гусеницалар (мм (дюйм))
762 (30) [Ag] 3500

1C—Балласт вариантлари рўйхатини тузинг.

Ўқ		Олд	Орқа
Балластлаш вазнлари	Вазн таянчи	Ҳа	—
	Quick-Tatch жомадонли вазнлар	—	—
	Валик вазнлари	—	—

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		14704 (32422)	12330 (27188)
Балластлаш вазнлари	Вазн таянчи	661 (1458)	-225 (-496)
	Quick-Tatch жомадонли вазнлар	—	—
	Валик вазни	—	—
Трактор вазни	Ростланган	15365 (33880)[a]	12105 (26692)[a]
	Жами	27470 (60571)	

[a] *Ҳақиқий юклама учун вазн ўқи.*

Босқич 3: Натижалар

3A—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 тақсимоти учун Оператор қўлланмасининг ушбу бўлимидаги Умумий вазн тақсимоти кўрсатмаларига қаранг.

Ўқ	Олд	Орқа
Вазн тақсимоти %	56	44

3B—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))	47 (104)

3C—3B 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	Ўртача
	Ҳаракатланиш тезлиги км/соат (mph)	7.2—8.7 (4.5—5.4)

4—Балластни ростланг.

- Агар ҳисобланган қувватнинг вазнга нисбати ёки вазн тақсимоти мослама учун тўғри бўлмаса, 2-қадамга қайтинг ва балластлар пакетини созланг. Натижалар мослама учун оптималлаштирилгунича такрорланг.
- Керакли ишлаш самарадорлигига эришиш учун далада созлашларни яна бажариш талаб қилиниши мумкин.

2-намуна

Босқич 1: Трактор конфигурацияси

1A—Трактор вариантларини кўрсатади.

Модели	9RX 640
Протектор оралиғи (мм (дюйм))	3048 (120)
Тиркама/ҚТҚ	Йўқ/Йўқ
Ёқилғи қуйиш	Тўла
Мотор қуввати (PS/о.к.)	640 (631)

1B—Протектор вариантларини кўрсатади.

Гусеницалар (мм (дюйм))	762 (30) [Ag] 3500

1C—Балласт вариантлари рўйхатини тузинг.

Ўқ		**Олд**	**Орқа**
Балластлаш вазнлари	Вазн таянчи	Ҳа	—
	Quick-Tatch жомадонли вазнлар	36	18
	Валик вазнлари	—	—

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			15221 (33562)	11641 (25668)
Балластлаш вазнлари	Вазн таянчи		661 (1458)	-225 (-496)
	Quick-Tatch жомадонли вазнлар	Олд	2592 (5715)	-1044 (-2302)
		Орқа	-540 (-1191)	1314 (2897)
	Валик вазни		—	—
Трактор вазни	Ростланган		17934 (39544)[a]	11686 (25768)[a]
	Жами		29620 (65312)	

Мисол 2: Ҳисоблаш

[a]*Ҳақиқий юклама учун вазн ўқи.*

Босқич 3: Натижалар

3A—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 тақсимоти учун Оператор қўлланмасининг ушбу бўлимидаги Умумий вазн тақсимоти кўрсатмаларига қаранг.

Ўқ	**Олд**	**Орқа**
Вазн тақсимоти %	61	39

3B—Қувватнинг вазнга нисбатини ҳисобланг. Вазнни қувватга нисбатни топиш учун жами трактор вазнини мотор кВт қувватига бўлинг. Модели бўйича моторнинг кВт қувватлари рўйхатини кўриш учун Оператор қўлланмасининг ушбу бўлимидаги Умумий тавсиялар қисмига қаранг.

Балласт нисбати (кг/от кучи (фунт/от кучи))	46 (104)

3C—3B 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.

	Агрегат тортиши	Енгил
Тавсия этиладиган	Ҳаракатланиш тезлиги км/соат (mph)	8,7 (5,4) ва тезроқ

4—Балластни ростланг.

- Агар ҳисобланган қувватнинг вазнга нисбати ёки вазн тақсимоти мослама учун тўғри бўлмаса, 2-қадамга қайтинг ва балластлар пакетини созланг. Натижалар мослама учун оптималлаштирилгунича такрорланг.
- Керакли ишлаш самарадорлигига эришиш учун далада созлашларни яна бажариш талаб қилиниши мумкин.

JL41210,0000AD2-UZ-15JUN23

Балластланмаган трактор вазни жадвали

ҚАЙД: Балластланмаган вазнлар ўртачани олиш билан ҳисобланади ва трактор тўлиқ ёқилғи баки асосида ишлаб чиқилади. Ҳар бир трактор турлича бўлади. Аниқ вазн тақсимоти учун тракторингиз вазнини ўлчанг.

2032 мм (80 дюйм) 457 мм (18 дюйм) Camso [Ag] 6500 гусеницалари учун гусеница оралиғи					
Тиркама/PTO параметри		**Йўқ/Йўқ**	**Ҳа/Йўқ**	**Йўқ/Ҳа**	**Ҳа/Ҳа**
Вазн кг (lb)	**Олд**	14325 (31581)	14225 (31361)	14313 (31555)	14213 (31334)
	Орқа	10680 (23545)	11465 (25276)	11039 (24337)	11825 (26070)
	Жами	25005 (55127)	25690 (56637)	25352 (55892)	26038 (57404)
Вазн тақсимоти (%)		57 / 43	55 / 45	56 / 44	55 / 45

2235 мм (88 дюйм) 457 мм (18 дюйм) Camso [Ag] 6500 гусеницалари учун оралиқ					
Тиркама/PTO параметри		**Йўқ/Йўқ**	**Ҳа/Йўқ**	**Йўқ/Ҳа**	**Ҳа/Ҳа**
Вазн кг (lb)	**Олд**	14545 (32066)	14444 (31844)	14533 (32040)	14433 (31819)
	Орқа	10926 (24088)	11711 (25818)	11285 (24879)	12071 (26612)
	Жами	25470 (56152)	26156 (57664)	25818 (56919)	26504 (58431)
Вазн тақсимоти (%)		57 / 43	55 / 45	56 / 44	54 / 46

3048 мм (120 дюйм) 457 мм (18 дюйм) Camso [Ag] 6500 гусеницалари учун гусеница оралиғи					
Тиркама/PTO параметри		**Йўқ/Йўқ**	**Ҳа/Йўқ**	**Йўқ/Ҳа**	**Ҳа/Ҳа**
Вазн кг (lb)	**Олд**	14736 (32487)	14635 (32265)	14724 (32461)	14624 (32240)
	Орқа	11141 (24562)	11927 (26295)	11501 (25355)	12286 (27086)
	Жами	25877 (57049)	26562 (58559)	26225 (57816)	26910 (59326)
Вазн тақсимоти (%)		57 / 43	55 / 45	56 / 44	54 / 46

2032 мм (80 дюйм) 609 мм (24 дюйм) Camso [Ag] 6500 гусеницалари учун гусеница оралиғи					
Тиркама/PTO параметри		**Йўқ/Йўқ**	**Ҳа/Йўқ**	**Йўқ/Ҳа**	**Ҳа/Ҳа**
Вазн кг (lb)	**Олд**	14506 (31980)	14406 (31760)	14495 (31956)	14394 (31733)
	Орқа	10863 (23949)	11648 (25679)	11222 (24740)	12008 (26473)
	Жами	25369 (55929)	26054 (57439)	25717 (56696)	26402 (58206)
Вазн тақсимоти (%)		57 / 43	55 /45	56 / 44	55 / 45

2235 мм (88 дюйм) 609 мм (24 дюйм) Camso [Ag] 6500 гусеницалари учун оралиқ					
Тиркама/PTO параметри		**Йўқ/Йўқ**	**Ҳа/Йўқ**	**Йўқ/Ҳа**	**Ҳа/Ҳа**
Вазн кг (lb)	**Олд**	14647 (32291)	14546 (32068)	14635 (32265)	14535 (32044)
	Орқа	11021 (24297)	11806 (26028)	11380 (25089)	12166 (26821)

2235 мм (88 дюйм) 609 мм (24 дюйм) Camso [Ag] 6500 гусеницалари учун оралиқ					
Тиркама/PTO параметри		**Йўқ/Йўқ**	**Ҳа/Йўқ**	**Йўқ/Ҳа**	**Ҳа/Ҳа**
	Жами	25667 (56586)	26353 (58098)	26015 (57353)	26701 (58866)
Вазн тақсимоти (%)		57 / 43	55 / 45	56 / 44	54 /46

3048 мм (120 дюйм) 609 мм (24 дюйм) Camso [Ag] 6500 гусеницалари учун гусеница оралиғи					
Тиркама/PTO параметри		**Йўқ/Йўқ**	**Ҳа/Йўқ**	**Йўқ/Ҳа**	**Ҳа/Ҳа**
Вазн кг (lb)	**Олд**	14917 (32886)	14817 (32666)	14905 (32860)	14805 (32639)
	Орқа	11324 (24965)	12110 (26698)	11684 (25759)	12469 (27489)
	Жами	26241 (57852)	26927 (59364)	26589 (58619)	27274 (60129)
Вазн тақсимоти (%)		57 / 43	55 / 45	56 / 44	54 / 46

2218 мм (87 in) 762 мм (30 in) Camso [Ag] 3500 ва 6500 гусеницалари учун гусеница оралиғи					
Тиркама/ҚОҚ параметри		**Йўқ/Йўқ**	**Ҳа/Йўқ**	**Йўқ/Ҳа**	**Ҳа/Ҳа**
Вазн кг (lb)	**Олд**	14815 (32661)	14715 (32441)	14804 (32637)	14704 (32417)
	Орқа	11185 (24659)	11970 (26389)	11544 (25450)	12330 (27183)
	Жами	26000 (57320)	26685 (58830)	26348 (58087)	27033 (59598)
Вазн тақсимоти (%)		57 / 43	55 / 45	56 / 44	54 / 46

3048 мм (120 in) 762 мм (30 in) Camso [Ag] 3500 ва 6500 гусеницалари учун гусеница оралиғи					
Тиркама/ҚОҚ параметри		**Йўқ/Йўқ**	**Ҳа/Йўқ**	**Йўқ/Ҳа**	**Ҳа/Ҳа**
Вазн кг (lb)	**Олд**	15221 (33557)	15121 (33336)	15210 (33532)	15109 (33310)
	Орқа	11641 (25664)	12426 (27395)	12000 (26455)	12786 (28188)
	Жами	26862 (59221)	27547 (60731)	27210 (59988)	27895 (61498)
Вазн тақсимоти (%)		57 / 43	55 / 45	56 / 44	54 / 46

2218 мм (87 in) 914 мм (36 in) Camso [Ag] 3500 ва 6500 гусеницалари учун гусеница оралиғи					
Тиркама/ҚОҚ параметри		**Йўқ/Йўқ**	**Ҳа/Йўқ**	**Йўқ/Ҳа**	**Ҳа/Ҳа**
Вазн кг (lb)	**Олд**	14965 (32992)	14865 (32772)	14954 (32968)	14853 (32745)
	Орқа	11334 (24987)	12120 (26720)	11694 (25781)	12479 (27511)
	Жами	26299 (57979)	26984 (59490)	26647 (58747)	27332 (60257)
Вазн тақсимоти (%)		57 / 43	55 / 45	56 / 44	54 / 46

3048 мм (120 in) 914 мм (36 in) Camso [Ag] 3500 ва 6500 гусеницалари учун гусеница оралиғи					
Тиркама/ҚОҚ параметри		**Йўқ/Йўқ**	**Ҳа/Йўқ**	**Йўқ/Ҳа**	**Ҳа/Ҳа**
Вазн кг (lb)	**Олд**	15371 (33887)	15270 (33665)	15359 (33861)	15259 (33640)
	Орқа	11790 (25993)	12576 (27725)	12150 (26786)	12935 (28517)
	Жами	27161 (59880)	27846 (61390)	27509 (60647)	28194 (62157)
Вазн тақсимоти (%)		57 / 43	55 / 45	56 / 44	54 / 46

2218 мм (87 дюйм) 762 мм (30 дюйм) Camso [Скрепер] 6500 гусеницалари учун гусеница оралиғи					
Тиркама/PTO параметри		**Йўқ/Йўқ**	**Ҳа/Йўқ**	**Йўқ/Ҳа**	**Ҳа/Ҳа**
Вазн кг (lb)	**Олд**	14815 (32661)	—	—	—
	Орқа	11185 (24659)	—	—	—

2218 мм (87 дюйм) 762 мм (30 дюйм) Camso [Скрепер] 6500 гусеницалари учун гусеница оралиғи					
Тиркама/PTO параметри		**Йўқ/Йўқ**	**Ҳа/Йўқ**	**Йўқ/Ҳа**	**Ҳа/Ҳа**
	Жами	26000 (57320)	—	—	—
Вазн тақсимоти (%)		57 / 43	—	—	—

EC82310,0000F79-UZ-13JUN23

Вазн жадвали — Ингичка занжир (агар жиҳозланган бўлса) [Ag]

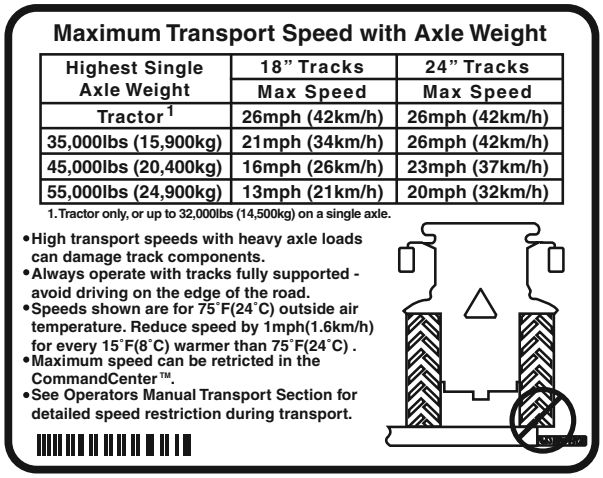
ДИҚҚАТ: Тан жароҳати ёки жиҳознинг шикастланишидан сақланинг. Ҳеч қачон шатак мосламаси ёки орқа ўқдаги юклама учун берилган максимал тезликдан оширманг.

МУҲИМ: Йўлда ташиш тавсияларига амал қилмаслик занжирнинг шикастланишига ва кафолатнинг аннуляция қилинишига олиб келиши мумкин.

- **Кимёвий воситалар баки сингари бирикмалар ўққа сезиларли юклама қўшиши мумкин.**
- **Трактор ёки мослама тезлигини ҳеч қачон максимал ташиш тезлигидан оширманг. Тезлик тракторнинг имкониятига асосланади.**
- **Тезлик созламалари қулфланиши мумкин. (Бу Оператор қўлланмасининг CommandCenter бўлимидаги Фойдаланувчилар ва фойдаланиш рукнига қаранг).**

ҚАЙД: Агар гусеницада вибрация юзага келса, юриш тезлигини вибрация камайгунига қадар 0,3 км/соат (0,2 мил/соат) қадамларда оширинг ёки камайтиринг.

Жадвалда келтирилган юкламалар фақатгина танишиб чиқиш учун. Фойдали юклама - олдинга маҳкамланган пуркаш баклари қўшилганида олд ва орқа ўқларнинг вазнини алоҳида ўлчаб чиқинг.



RXA0189070—UN—07JUL23

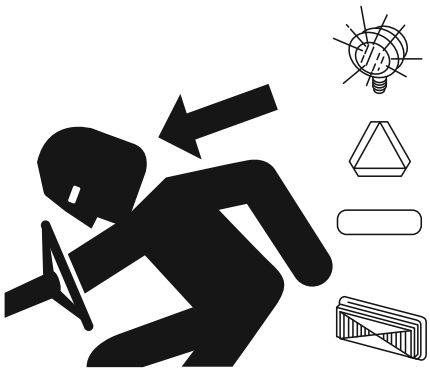
Оддий мосламалар билан тавсия қилинган ванз ва тезлик					
Қўлланиш	Агрегат	Вазн/Юклама кг (lb)		Транспортда ташишнинг максимал тезлиги км/соат (mph)	
		Шатакка олиш рамаси/Шатак	Орқа ўқ	Гусеницалар	
				18 дюйм	24 дюйм
Ерга бошланғич ишлов бериш	11 дискли шудгор мосламаси (айланувчи саватларсиз комплектлар)	220 (484)	13608 (30000)	41.8 (26)[a]	41.8 (26)[a]
Ерга иккинчи даражали ишлов бериш	45’ дала культиватори	499 (1100)	14061 (31000)	41.8 (26)[a]	41.8 (26)[a]
Ерга иккинчи даражали ишлов бериш	40’ вертикал ишлов бериш ускунаси	817 (1800)	14515 (32000)	41.8 (26)[a]	41.8 (26)[a]
Ерга иккинчи даражали ишлов бериш	60’ суюқлик билан ишлов берувчи (2400 гал) - бўш	1637 (3608)	15422 (34000)	35.4 (22)[a]	41.8 (26)[a]
Ерга иккинчи даражали ишлов бериш	45’ марзалагич	1905 (4200)	15876 (35000)	33.7 (21)[a]	41.8 (26)[a]
Бошқа	1500 bu ғалла прицепи - бўш	1724 (3800)	15876 (35000)	33.7 (21)[a]	41.8 (26)[a]
Сеялкалар	Сочиладиган материаллар учун марказий бункерга эга 24 қаторли 30” интервалли сеялка	3493 (7700)	18144 (40000)	28.9 (18)	40.2 (25)[a]
Сеялкалар	Сочиладиган материаллар учун марказий бункерга эга 47 қаторли 15” интервалли сеялка	3783 (8340)	18597 (41000)	27.3 (17)	38.6 (24)[a]
Сеялкалар	Сочиладиган материаллар учун марказий бункерга эга 36 қаторли 30” интервалли сеялка	5579 (12300)	20865 (46000)	25.7 (16)	37.0 (23)[a]

Оддий мосламалар билан тавсия қилинган ванз ва тезлик					
Қўлланиш	Агрегат	Вазн/Юклама кг (lb)		Транспортда ташишнинг максимал тезлиги км/соат (mph)	
		Шатакка олиш рамаси/Шатак	Орқа ўқ	Гусеницалар	
				18 дюйм	24 дюйм
Сеялкалар	Шатакка маҳкамланган, сочиладиган материаллар учун марказий бункерга эга 24 қаторли 30” интервалли сеялка	5897 (13000)	21319 (47000)	24.1 (15)	35.4 (22)[a]
Сеялкалар	Сочиладиган материаллар учун марказий бункерга эга 48 қаторли 30” интервалли сеялка	7983 (17600)	24500 (54000)	20.9 (13)	32.1 (20)

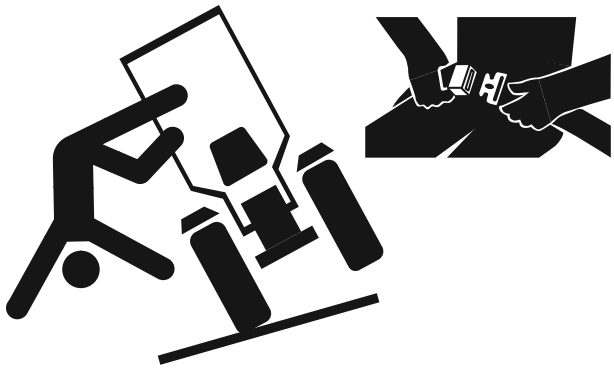
[a] *Тезликни ҳеч қачон максимал ташиш тезлигидан оширманг. Тиркама тормозларига эга ва тиркама тормозларисиз шатак қурилмалари бўйича йўриқномалар учун ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги Шатакка олинган юкламалар ва балласт билан ташиш қисмига қаранг.*

kd34109,1688656811655-UZ-06JUL23

Тракторни йўлларда ҳайдаш



RXA0161723—UN—15JAN18



RXA0161724—UN—15JAN18

ДИҚҚАТ: Трактор бошқарувини йўқотиш туфайли жароҳат ёки ўлим хавфининг олдини олинг. Йўлларда тракторни ҳайдаш пайтида:

- **Хавфсизлик камарларини тақинг.**
- **Музлаган, нам ёки шағалли юзалардан юрганда, тезликни пасайтиринг.**
- **Тракторни тўғри барқарорлаштиринг (ушбу Оператор қурилмасидаги Барқарорлаштириш самарадорлиги бўлимига қаранг).**
- **Оғир юкларни ташийдиган тракторларда ғилдирак ёки гусеницанинг ёпилиши ва сирпаниб кетишининг олдини олинг.**
- **Тракторни ағдариб юбориши мумкин бўлган чуқурлар, ариқлар, кескин бурилишлар, тепаликлар ва тўсиқлардан эҳтиёт бўлинг.**
- **Орқада, айниқса бурилишларда автомобил бор-йўқлигини текширинг ва бурилиш чироқларини ёқинг.**
- **Қонун билан тақиқланмаган бўлса, автомобиль йўлларида ёки жамоат йўлларида ҳаракатланаётганда ҳар доим ўчиб-ёнувчи сигнал чироқларини ишлатинг.**

Чироқлар—Фаралар ва бурилиш чироқларидан кундузи ҳам, кечқурун ҳам фойдаланинг. Техникани ёритиш ва белги қўйиш борасидаги маҳаллий қоидаларга риоя қилинг. Ёритиш ва габарит чироқларини кўринадиган ва яхши ҳолатда сақланг. Шикастланган ёки йўқолган чироқлар ва белгиларни алмаштиринг ёки таъмирланг. Қўшимча хавфсизлик чироқлари тўпламини Жон Дир дилеридан олинг.

Тормозлар - дифференциал фиксатор УЛАНМАГАНИГА ишонч ҳосил қилиш учун тормоз педалига тегининг. Тормоз педалларини қаттиқ босиб юборманг.

Масофавий цилиндрлар - ташиш пайтида узайтириш/қайтариш дастак(лар)ни бехосдан туртиб юбориш орқали мосламанинг эҳтимолий тушиб кетишининг олдини олиш мақсадида ташиш қулфи калит(лар)ини жойлаштиринг. (Ушбу Оператор қўлланмасидаги Тақсимлаш клапанлари бўлимининг SCV бошқарув дастакларининг олтита ҳолати тартибига қаранг.)

[Ag] Орқа шатак (жиҳозланган бўлса)—Ташиш пайтида бошқарув дастаги бехосдан босилиб кетиб, агрегатнинг тушиб кетиш эҳтимолини йўқотиш учун тиркамани ташиш ҳолатига қўйинг ёки қулфланг.

(Ушбу Оператор қўлланмасининг Шатак бўлимидаги тартибга қаранг.)

TO84419,0000151-UZ-11JUL25

Узайтирилган йўлда ташиш

МУҲИМ: Тезликни ҳеч қачон максимал ташиш тезлигидан оширманг. Янги занжир ва ғилдираклар билан катта тезликда юришдан сақланинг, айниқса бутун дастлабки иш мавсуми давомида.

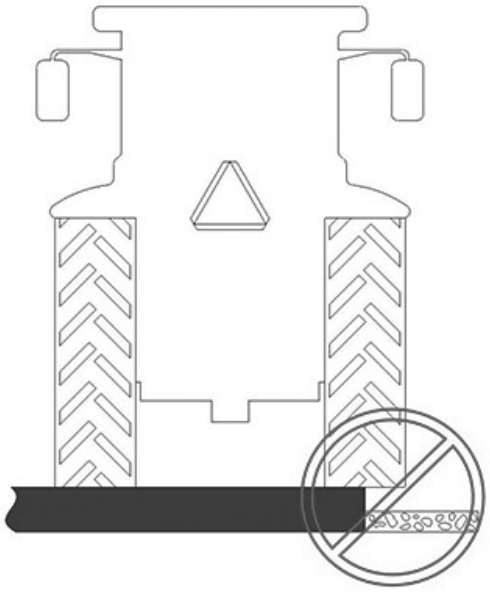
Мосламалар билан максимал рухсат этилган оғирликда узоқ масофаларга ташиш тезлигини камайтиринг:

- Шатак [Ag] 9072 кг (20000 фунт)
- Вертикал шатакка олиш рамаси [Ag] 5440 кг (12000 фунт)
- Вертикал шатакка олиш рамаси [скрепер] 10206 кг (22500 фунт)

Гусеницалар ва эластометрик қобиқли ғилдиракларнинг шикастланиши агар ушбу юклама чекловларида ёки шунга яқин чекловда, айниқса, юқори ташқи муҳит ҳароратларида икки соатдан ортиқ вақт давомида ишлатилаётган бўлса, қизишга олиб келиши мумкин. Агар узлуксиз ҳаракатланиш икки соатдан кўпроқни талаб қилса, ташиш тезлигини камайтириш тавсия қилинади ёки узоқ муддат давомида гусеница, ўрта ролик ёки холостой тезлик чамбарагининг иссиқдан шикастланишига олиб келиши мумкин.

9RX фақат ингичка гусеницали тракторлар [Ag]

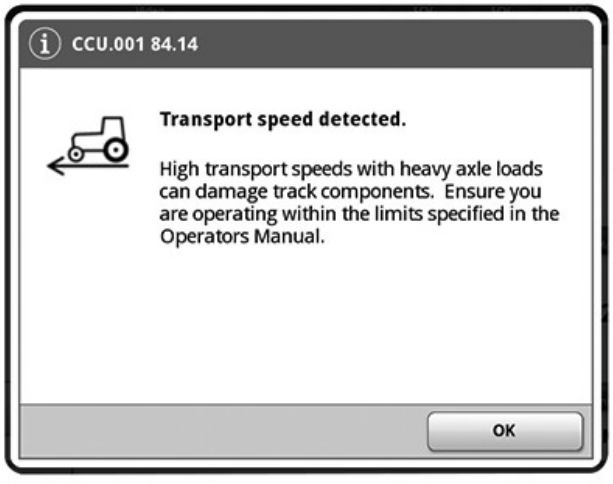
МУҲИМ: Йўлнинг четидан ҳайдаш гусеница таркибий қисмларига жиддий шикаст етказиши мумкин.



RXA0160970—UN—14SEP17

- Ташқи ҳаво ҳарорати 75°F (24°C). 75°F (24°C) даражадан иссиқроқ бўлганидан ҳар 15°F (8°C) даража учун тезликни 1 мил/соат (1.6 км/соат) камайтиринг.
- Йўлда ташиш тавсияларига амал қилмаслик кафолатнинг бекор қилинишига олиб келиши мумкин.

Узайтирилган юқори ташиш тезлиги огоҳлантириш функциясини фаоллаштиради. Агар огоҳлантириш кўриниб турса, тезлик ва ўқ оғирликлари тегишли жадвалларга мос келишини текширинг.



RXA0161251—UN—01NOV17

Оғирлик билан максимал ташиш тезлиги 18 дюймлик гусеница	
Якка ўқнинг вазни[a] кг (фунт)	Ташиш тезлиги км/с (мил/с)
14500 (32000)	42 (26)
15000 (33000)	37 (23)
15400 (34000)	35 (22)
15900 (35000)	34 (21)
16300 (36000)	32 (20)
17200 (38000)	31 (19)
18100 (40000)	29 (18)
19500 (43000)	27 (17)
20900 (46000)	26 (16)
22200 (49000)	24 (15)
23600 (52000)	23 (14)
25400 (56000)	21 (13)
27200 (60000)	19 (12)

[a]Ортиқча вазн ёқилғи, DEF суюқлиги, лой ва қуйқум туфайли келиб чиқиши мумкин.

Оғирлик билан максимал ташиш тезлиги 24 дюймлик гусеница	
Якка ўқнинг вазни[a] кг (фунт)	Ташиш тезлиги км/с (мил/с)
16800 (37000)	42 (26)
18100 (40000)	40 (25)
19500 (43000)	38 (24)
20900 (46000)	37 (23)
22200 (49000)	35 (22)
23600 (52000)	34 (21)
24900 (55000)	32 (20)
27200 (60000)	31 (19)

[a]Ортиқча вазн ёқилғи, DEF суюқлиги, лой ва қуйқум туфайли келиб чиқиши мумкин.

TS36762,000035E-UZ-10MAY18

Шатакка олинган масса

Трейлер/агрегат тормоз тизими максимал рухсат этиладиган шатакка олиш массаси ва максимал тезликни белгилаб беради. Шатакка олинадиган максимал масса ва/ёки юриш тезлигини бу ерда кўрсатилганидан пастроқ рақамлар билан чеклайдиган қонуний чекловлар бўлиши мумкин.

Тиркама/агрегат Тормозлар тизими	Рухсат этиладиган максимум		
	Модели	Шатакка олиш массаси кг (lb)	Тезлик км/соат (mph)
Тормозсиз	9RX: 490, 540, 590 ва 640	3500 (7716)	25 (16)
Мустақил тормозланадиган		5000 (11023)	
Инерцион тормозланади		8000 (17635)	

Тиркама/агрегат Тормозлар тизими		Рухсат этиладиган максимум		
		Модели	Шатакка олиш массаси кг (lb)	Тезлик км/соат (mph)
Гидравлик	Ягона чизиқли		26000 (57320)	
	Жуфт чизиқли			40 (25)

EC82310,000053A-UZ-11JUL23

Шатакка олинган юкламалар ва балласт билан ташиш

ДИҚҚАТ: Юклама шатаклаш пайтида трактор бошқарувини йўқотиб, жароҳат олишдан сақланинг. Тезлик баланд бўлганида ва қияликларда шатакка олинган юкламанинг вазни катта бўлганда тўхташ масофасининг узунлиги ошади.

IVT/AutoPowr ёки EVT/eAutoPowr трансмиссия билан жиҳозланган тракторларда трактор ғилдираклари/гусеницалари сирпанчиқ қияликларда қулфланиши ва тормозланиши мумкин. Бу Оператор қўлланмасининг IVT/AutoPowr трансмиссияси бўлимидаги Трансмиссияни ишлатиш—IVT рукнига қаранг.

Тезликни ҳеч қачон агрегат учун максимал ташиш тезлигидан оширманг. Шатакка олинган мосламани ташишдан олдин максимал ташиш тезлигини аниқлаш учун мосламанинг Оператор қўлланмасига ва мосламадаги наклейкаларига қаранг. Ушбу трактор шатакка олинган аксарият агрегатлар учун рухсат этилган транспорт тезлигидан юқори бўлган ташиш тезлигида ишлашга қодир. John Deere агрегатлари учун агрегат Оператор қўлланмасидаги агрегат кодларидан фойдаланинг. John Deere бўлмаган агрегатлар учун ушбу оператор қўлланмасининг Самарадорлик учун балластлаш бўлимидаги Агрегат ва Трактор Кодларига қаранг. Агрегатнинг максимал ташиш тезлигига амал қилмаслик ёки тўғри барқарорлаштирмаслик қуйидагиларга олиб келиши мумкин:

- **Трактор/агрегат комбинацияси бошқарувини йўқотиш.**
- **Тормоз босганда тўхташ имконияти пасайиши ёки бўлмаслиги.**
- **Агрегат шинасининг ёрилиши.**
- **Агрегат тузилмаси ёки деталларига шикаст етиши.**

Тормозларсиз жиҳозни шатакка олаётганда:

- **25 км/соат (16 mph) тезликдан ортиқ тезликларда ташиманг.**
- **Шатакка олинган қурилма балластланган трактор вазнидан 1,5 марта камроқ вазнга эга бўлиши талаб қилинади.**

Тормозларга эга жиҳозни шатакка олаётганда:

- **Агар ишлаб чиқарувчи максимал ташиш тезлигини кўрсатмаса, 40 км/соатдан (25 mph) юқори тезликда ташиманг.**
- **40 км/соат (25 mph) тезликда ташишда тўлиқ юкланган трактор оғирлигидан 4,5 баравар кам бўлиши керак.**
- **40 км/соатдан (25 mph) 50 км/соатгача (31 mph) тезликда ташишда тўлиқ юкланган трактор оғирлигидан 3 баравар кам бўлиши керак.**

Шатакка олинган юкдан келиб чиққан ҳолда трактор мос равишда оғир ва кучли ҳамда шунга яраша тормоз кучига эга бўлиши лозим. Тракторга барқарорлик қўшинг ёки агрегат юкини енгиллаштиринг.

Тракторни хавфсиз бошқариш учун секинроқ ҳайданг. Сирпаниб кетишдан эҳтиёт бўлинг. Оғир мосламани ташишда нишаблик, ўнқир-чўнқир йўл ва кескин бурилишларда пастроқ узатмага қўйинг.

Тракторни НЕЙТРАЛ ҳолатдаги трансмиссия ёки узиб қўйилган муфта билан асло ишлатманг.

TS36762,000026E-UZ-18APR23

Орқага ўрнатилган агрегатларни балласт билан ташинг

ДИҚҚАТ: Орқага ўрнатилган оғир қурилмаларни ташишда жароҳатлардан сақланинг.

Қанчалик балласт ишлатилишидан қатъи назар, нотекис жойларда секин ҳаракатланинг.

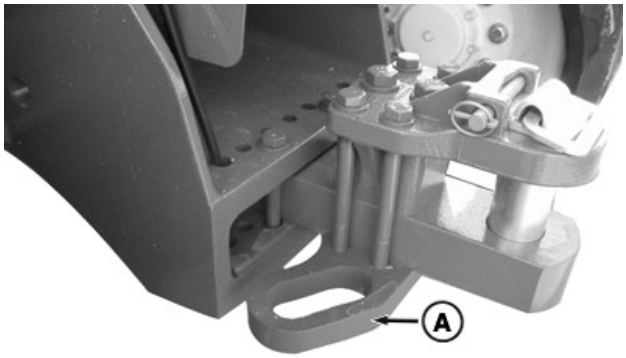
Агар мустаҳкамликни ушлаб туриш учун керак бўлса, оғирлик қўшинг. Рул бошқарувини сақлаш учун етарлича балласт қўшинг.

TO84419,0000154-UZ-04NOV15

Хавфсизлик занжирларидан фойдаланиш

ДИҚҚАТ: Чизмадаги жиҳозда хавфсизлик занжиридан фойдаланиб, эҳтимолий ҳалокат ва жароҳатдан сақланинг. Номинал пишиқлиги мосламанинг соф оғирлигига тенг ёки ундан ортиқ бўлган хавфсизлик занжиридан фойдаланинг. Занжир бурилишга етадиган миқдорда осилиб турсин.

МУҲИМ: Хавфсизлик занжирини ҳеч қачон шатакка олиш учун ишлатманг ёки трактор, мослама ва шатак мосламасига эҳтимолий шикаст етиши мумкин. Хавфсизлик занжири фақат ташиш учун мўлжалланган.

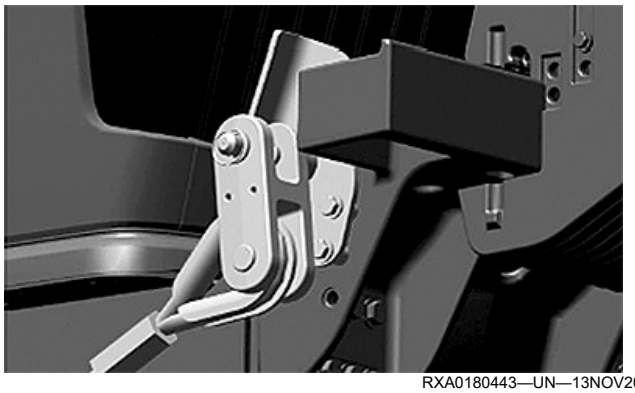


RXA0150482—UN—08DEC15

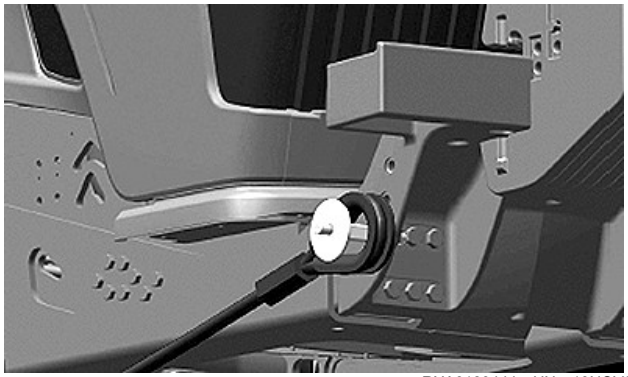
Хавфсизлик занжирини сиртмоқ (A) орқали ўтказинг ва шатак мосламаси таянчига бириктиринг.

KT81203,0000259-UZ-13JUN19

Шатакка олиш нуқталари



RXA0180443—UN—13NOV20



RXA0180444—UN—13NOV20

ДИҚҚАТ: Тан жароҳати ёки жиҳознинг шикастланишидан сақланинг. Манёврлаш учун кўрсатилган шатакка олиш нуқталарини ишлатинг ва тракторни фақат қаттиқ сиртли йўлларда шатакка олинг.

Шатакка олиш нуқталари билан тракторни қаттиқ сиртли йўлларда шатакка олишдан олдин:

- **Ишлатишдан олдин кабел сақлаш ҳолатидан олиниши керак.**
- **Ҳар қандай тиркама ёки уланган агрегатларни ажратинг.**
- **Ҳеч қачон шатакка олиш арқонидан фойдаланманг; доимо буксирдан фойдаланинг.**

Ботиб қолган тракторни чиқариш учун оператор қўлланмасидаги Ботиб қолган тракторни чиқариш бўлимига қаранг

Икки нуқта тракторнинг олдинги қисмига бириктирилади ва бу тракторга металл юзали йўлларда маневр қилиш ва қаттиқ сиртли йўлларда шатакка олишга имкон беради.

EC82310,0000F60-UZ-08JAN21

Ташувчи транспорт

ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг:

- **Эҳтиёт бўлиб ҳайданг.**
- **Трансмиссия дастагини ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига ўтказинг, моторни ўчиринг ва шарнир соҳаларида ишлашдан олдин калитни чиқариб олинг.**

МУҲИМ: Тракторга зиён етишига йўл қўйманг:

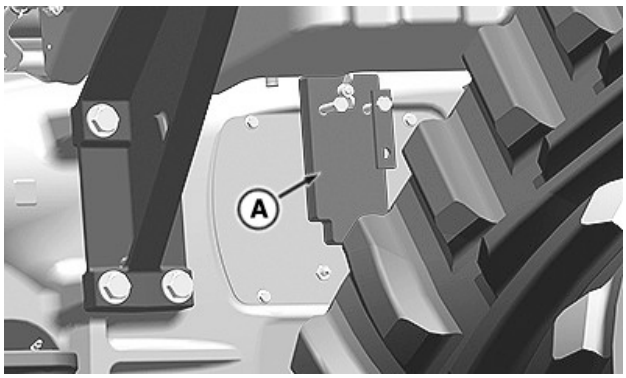
- **Тракторни ташишдан олдин руль фиксаторларини гидравлик цилиндрларга руль фиксаторларини ўрнатиш жараёни ёрдамида ўрнатинг. Трактор ишини тиклашдан олдин руль фиксаторларини олиб ташланг.**
- **Узайтирилган ўқлар билан жиҳозланган гусеницали тракторни ташишда махсус жараёнлар ва жиҳозлар талаб қилинади. Ушбу Оператор қўлланмасидаги Узайтирилган ўқли қалин гусеницали тракторнинг юкламаси қисмига қаранг.**
- **Фаолсизлантирилган тракторни фақат текис бортли ташувчида ташинг.**
- **Ташиш тартиблар фарқ қилади. Маҳаллий ташиш бўйича талаблар учун маҳаллий ташиш бўйича расмийлар билан боғланинг.**

Тракторни тиркамага ҳайдаш

ДИҚҚАТ: Ҳайдовчини текис бортли ташувчига йўналтириш учун иккинчи шахс талаб этилади. Трактор тиркаманинг марказида жойлашганлигига ишонч ҳосил қилинг ва ҳайдовчи кўринмайдиган потенциал хавфни кўздан кечиринг.

1. Тракторни тўғри олдинга ҳайданг.
2. Тракторни тўхтатинг.
3. Трансмиссияни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйинг.
4. Моторни ўчиринг.
5. Калитни чиқариб олинг.

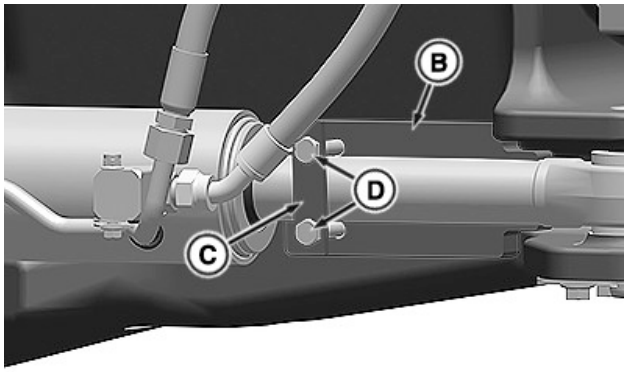
Руль фиксаторларини ўрнатиш



RXA0188671—UN—23FEB23

Руль фиксатори сақланган (чап томон)

1. Сақлаш жойидан бошқарув фиксаторини (A) чиқаринг.



RXA0188672—UN—23FEB23

Руль фиксатори ўрнатилган (чап томон)

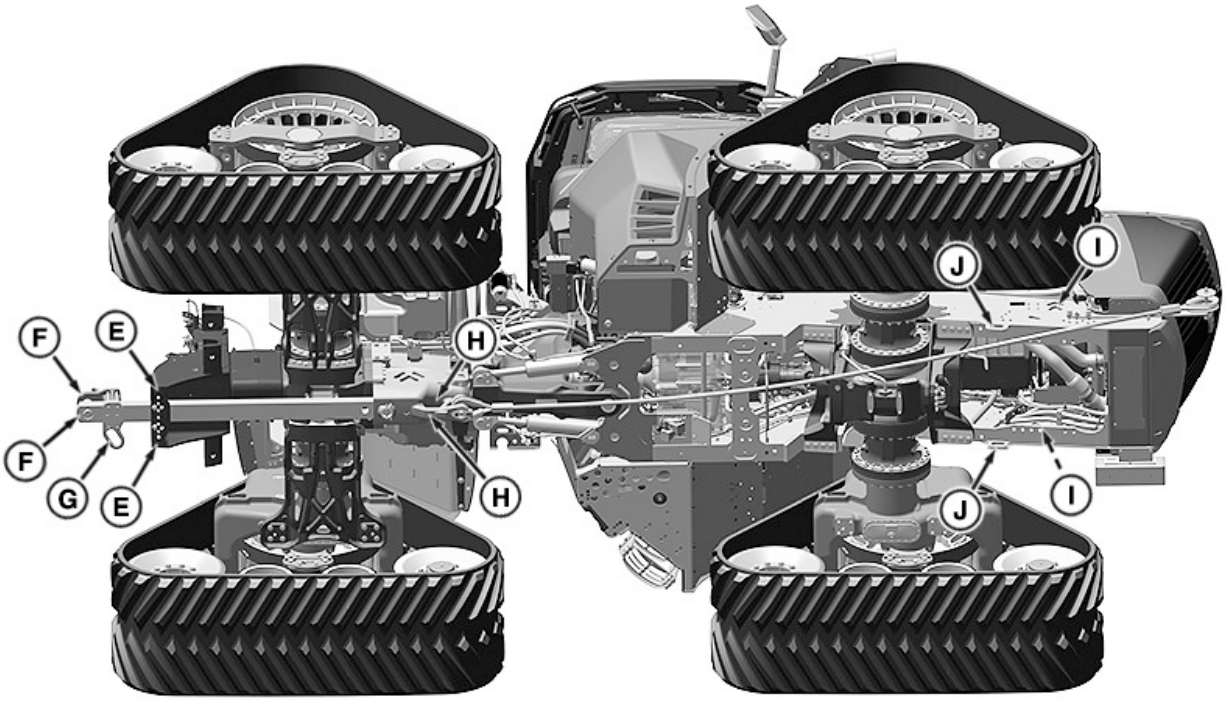
2. Руль фиксаторини (B) цилиндрнинг орқасига ўрнатинг.
3. Руль фиксаторини маҳкамловчи пластина (C) ва қалпоқчали винтлар (D) билан маҳкамланг.
4. Қалпоқчали винтларни қотиринг.
5. Шу жараённи тракторнинг бошқа томонида хам такрорланг.

Ташувчи транспортига боғлаш

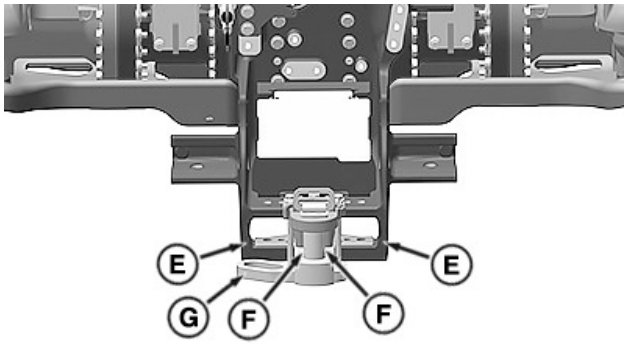
ДИҚҚАТ: Бахтсиз ҳодиса ва/ёки жароҳатланишдан эҳтиёт бўлинг. Тракторни бириктириш қурималари билан юк ташувчига маҳкамланг.

МУҲИМ: Ускунанинг шикастланишидан сақланинг. Олд вазн таянчидан маҳкамлаш жойи сифатида фойдаланманг.

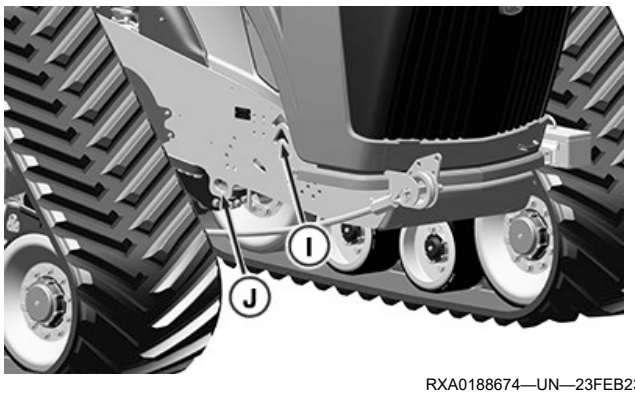
Бириктириш қурилмаларини қуйидагига хавфсиз бириктиринг:



RXA0188673—UN—23FEB23



RXA0188675—UN—23FEB23



RXA0188674—UN—23FEB23



RXA0186368—UN—12JAN22

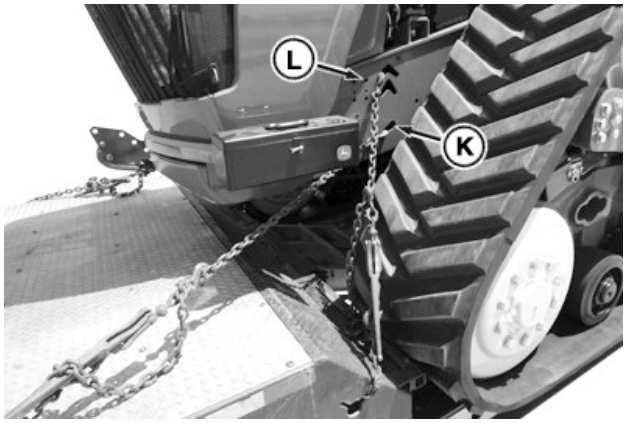
Боғлаш ёрлиғи (жиҳозланган бўлса)

- Орқа шатакка олиш рамаси тиргаги (E)
- Орқа шатакка олиш рамаси штифти (F)
- Орқа шатакка олиш рамаси хавфсизлик ҳалқаси (G)
- Орқа ўқ (H)
- Олд рама Т-симон илгак уялари (I)
- Олд рама бириктириш ҳалқалари (J)

Ташувчини бириктириш

Ўчирилган тракторни бортсиз ташувчида ташинг.

1. Тракторни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйинг.



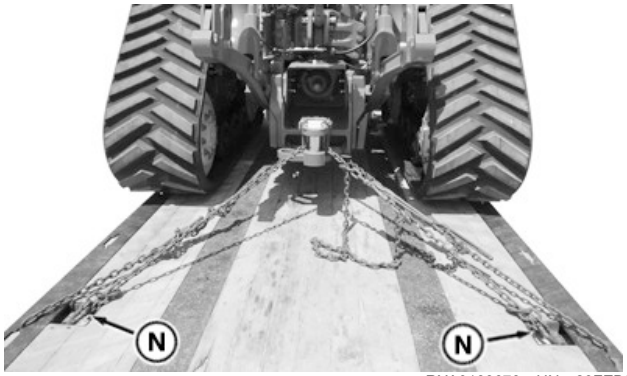
RXA0188676—UN—23FEB23

2. Тракторнинг ўнг томони ва чап томонларидаги занжирларни олд боғлаш ҳалқалари (K) ва Т-симон илмоқ уяларига (L) бириктиринг. Занжирларни олдинга ва пастга ташувчи рамасига тортинг.



RXA0188677—UN—23FEB23

3. Тракторнинг ўнг томони ва чап томонларидаги занжирларни орқа ўқларга (M) бириктиринг. Занжирларни олдинга ва пастга ташувчи рамасига тортинг.

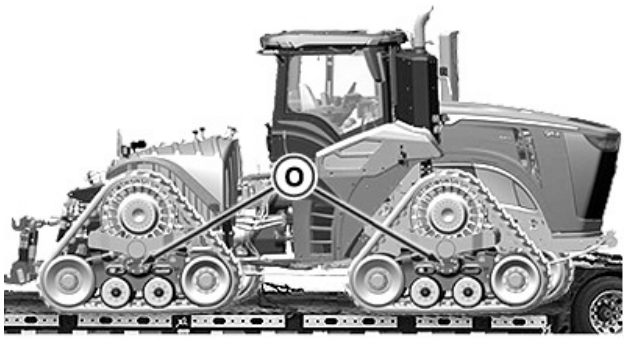


RXA0188678—UN—23FEB23

ҚАЙД: Тиркама таянчи бўёғига зарар етказмаслик учун резина ёки ҳимоя материалдан фойдаланинг.

4. Тракторни юк ташувчига мустаҳкамлаш учун занжирларни орқа тиркама таянчининг ҳар бир томонига (N) уланг.

5. Чап ва ўнг томондаги кўзгуларни олдинга йиғиштиринг.
6. Чап ва ўнг томондаги фавқулодда чироқларни (жиҳозланган бўлса) олдинга йиғиштиринг.



RXA0188679—UN—23FEB23

7. Ўқларга катта-ўлчамдаги байроқларни (O) бириктиринг.
8. Қисқа масофани босиб ўтгандан сўнг, боғлам жойларининг хавфсизлигини таъминлаш учун юкнинг силжишини текширинг.

МУҲИМ: Трактерга зиён етишига йўл қўйманг. Тракторни бўшатишдан олдин руль фиксаторларини ечинг ва уларни сақлаш жойларига қўйинг.

kd34109,1677187340159-UZ-24MAR23

Узайтирилган ўқли қалин занжирли тракторнинг юкламаси [Ag]

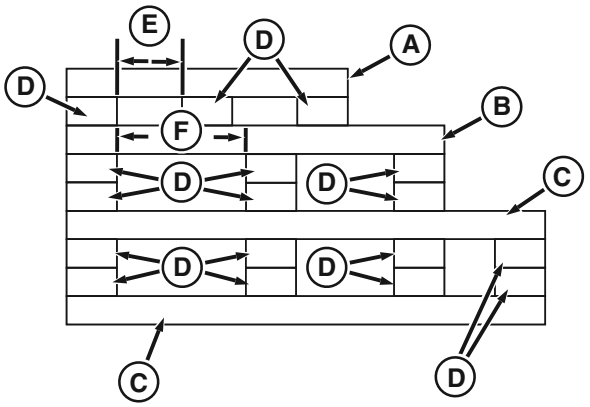
МУҲИМ: Занжир ва занжир тизимларининг шикастланишидан сақланинг. Узайтирилган ўқлар билан жиҳозланган занжирли тракторларни фақат кўрсатмаларда белгиланганидек юкланг ва ташинг. Доим тасвирланган ёғоч пандуслардан фойдаланинг, ҳатто агар тиркама тортувчи пандуслар билан жиҳозланган бўлса ҳам.

Тракторни фақат ечиладиган алюминий ёки чўян остки таянчларга эга ғоз бўйинли тиркамада ташинг. Остки таянчлар устига 51 мм (2 дюйм)га 305 мм (12 дюйм)лик ёғоч планкаларни ўрнатинг.

Юклаш пандусларини ясаш

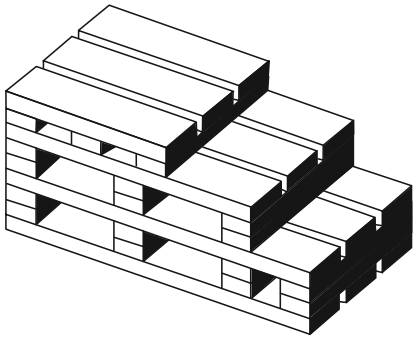
Тракторни юклаш ва тушириш учун ёғоч пандуслардан фойдаланинг. Пандусларнинг занжирлар нишаблигини камайтириши тракторни ҳаракатланганда кўтарилиб, пасайиши керак. Пандуслар 51 мм (2 дюйм)га 102 мм (4 дюйм) ёғоч материалларидан тайёрланади. Ёғоч материалларининг техник хусусиятлари:

Қисм	Узунлиги мм (дюйм)	Қисмлар сони
A	483 (19)	3
B	737 (29)	3
C	915 (36)	6
D	305 (12)	17



RXA0162412—UN—07MAR18

Чап томондан кўриниши (Расм катталаштирилмаган)



RXA0162413—UN—07MAR18

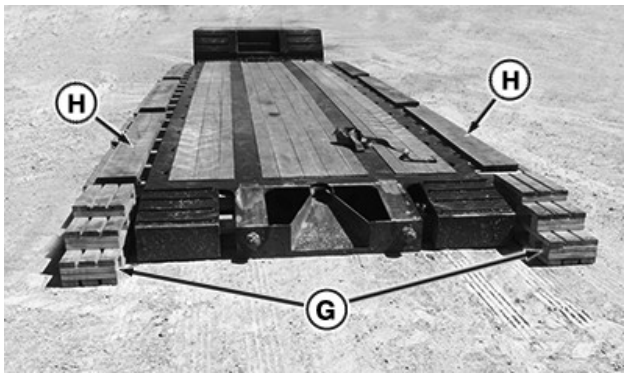
Пиктографик кўриниши (Расм катталаштирилмаган)

Мослама кўрсатилганидек ҳолатда. E (102 мм (4.025 дюйм)) ва F (229 мм (9.025 дюйм)) ўлчамлар таянч блокларининг марказида жойлашади. Қисмларни 102 мм (4 дюйм)ли михлар ёки винтлар билан маҳкамланг. A қисмларни C орқали D қисмлар устидан текис қилиб ўрнатинг. Ўрнатилганидек кейин (пиктографик кўринишга қаранг) узун палуба қисмлари (A дан C гача) ўртасида бўшлиқлар бўлади.

Тракторни юклаш

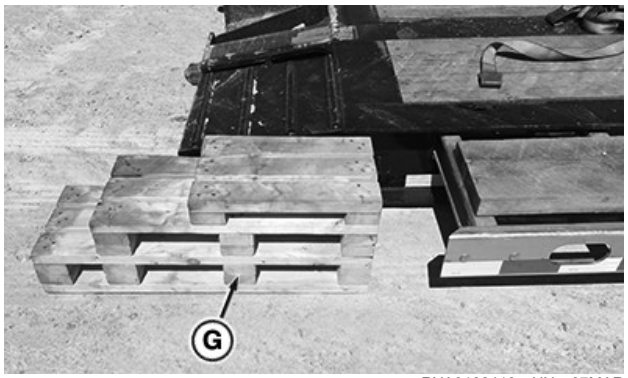


RXA0162414—UN—07MAR18



RXA0163199—UN—09MAY18

1. Ёғоч 305 мм (12 дюйм) ёки кичикроқ пандусларни (G) орқага қўйинг ва 51 мм (2 дюйм)га 305 мм (12 дюйм)лик ёғоч планкалар (H) билан жиҳозланган остки таянчлар билан текисланг.



RXA0162416—UN—07MAR18

ДИҚҚАТ: Тан жароҳати ёки жиҳознинг шикастланишидан сақланинг. Пандуслар қимирлаб кетмаслиги ва трактор тўғри юкланишини кузатувчиларни юклаш жараёнидан узоқроқ масофага қўйинг.

2. Занжирларни пандуслар билан текислаган ҳолда тракторни секин пандуслар томонга ҳаракатлантиринг.



RXA0162417—UN—07MAR18

3. Тракторни секингина пандусларгача ҳайдаб келинг ва кейин остки таянч планкалари устига ҳайданг.
4. Тракторни Тўхтаб туриш режимига қўйинг ва моторни ўчиринг.
5. Тракторни тиркамага маҳкамланг, ушбу ОҚ бўлимидаги Транспорт ташувчи қисмига қаранг.
6. Тракторни пандуслар ва кузатувчилар ёрдамида туширинг. Секин ҳайданг.

RX32825,0000007-UZ-17JUL18

Шатак режими—Мотор ўт олади

МУҲИМ: Трансмиссия ва гидравлик тизимларга шикаст етишидан сақланинг:

- **Моторни 1250 айланиш тезлигидан баланд тезликда ишлатинг (тизимнинг рисоладагидек мойланишини таъминлайди).**
- **Барча босим индикатор чироқлари ўчганини текширинг.**
- **Агрегатни ҳеч қачон максимал 8 км (5 миля/с) масофа учун 8 км/соат (5 миля/с) дан ортиқ тезликда шатакка олманг.**

1. Одатий ишлаш диапазони ичида гидравлик мой резервуари даражасини текширинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис — Алмаштириш бўлимидаги Гидравлик тизими мойи қисмига қаранг.
2. Шатакни шатак мосламасига бириктиринг.
3. Трансмиссия ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатида моторни ўт олдиринг.
4. Двигателни 1250 айл/дақ да ишлатинг.
5. Трансмиссияни НЕЙТРАЛ ҳолатига қўйинг.
6. Шатакка олаётганда агрегат рулини бошқаринг ва тормозланг.
7. Шатакка олиш якунлангач, трансмиссияни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйинг.

RX32825,000018A-UZ-19SEP23

Шатак режими—Мотор ўт олмайди

ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг:

- **Агар гидравлик мой ҳарорати -10°C (14°F) даражадан паст бўлса, захира насос ёнмайди ва тормозлар ва/ёки руль бошқарув устуни ишламайди. Машинани ҳамон кўчириш зарур бўлса, ёрдам олиш учун Жон Дир дилерига ёки бошқа хизмат таъминотчисига учрашинг.**
- **Трактор ҳаракатлантириладиган ҳолатлардан ташқари, тўхтаб туриш тормози ёқилган турсин.**
- **Тўхтаб туриш тормозини қўйиб юборишдан олдин трактор ғилдираб кетмаслиги учун гусеницаларга тиргак беринг.**
- **Тўхтаб туриш тормозини қўйиб юбориш фақат вақтинчалик чора. Шатакка олишдан олдин зудлик билан бўшатиш жараёнини амалга оширинг ва шатакка олишни тўхтатганда орқага ҳаракатланиш тартибини бажаринг.**

МУҲИМ: Машинага зиён етишидан эҳтиёт бўлинг:

- **Агрегатни шатаклаш орқали ўт олдиришга асло уринманг.**
- **Агрегатни ҳеч қачон максимал 8 км (5 миля/с) масофа учун 8 км/соат (5 миля/с) дан ортиқ тезликда шатакка олманг.**
- **Агрегатни тўхтаб туриш тормозини бўшатмаган ҳолда ҳеч қачон шатакка олманг.**

ҚАЙД: Батафсил маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасидаги Шатакка олиш нуқталарига қаранг.



RXA0169804—UN—01AUG19

1. Кўриш ўлчагичидаги гидравлик мой резервуари даражаси ТЎЛИҚ СОВУҚ (A) ва МИН СОВУҚ (B) белгилари орасида бўлишини таъминланг. Агар мой даражаси МИН СОВУҚ белгисидан паст бўлса, қопқоқчани (C) олиб, гидравлик мой қўшинг.
2. Шатакни шатак мосламасига бириктиринг.
3. Гусеницаларга тиргак беринг.

ҚАЙД: Қўл насоси тўплами ўрнатилгач, тўхтаб туриш тормозидан ҳавони чиқаришга тайёрланг. Тўплам буюртириш учун Жон Дир дилерига учрашинг.



RXA0182921—UN—10MAY21

Диагностик розетка (F)

4. Қўл насоси шлангини диагностик розеткага (F) уланг.
5. Қўл насоси резурвуари мойи миқдорини текширинг ва зарур бўлса, мой қуйинг.
6. Қўл насоси оператор ўриндиғининг олд томонидаги полда бўлади.
7. Айланувчи қисмларга тегмаслиги учун шлангни маҳкамланг.
8. Шлангни қўл насосига уланг.
9. Қўл насоси беркитиш клапанини ёпинг.
10. Насос резервуари ҳаво чиқариш винтини зичловчи ҳалқа контактидан 1/4 айлана очинг.

МУҲИМ: Агар агрегатда электр қуввати йўқ бўлса, 400 амперли электр манбаси уланиши керак. Ушбу Оператор қўлланмасидаги Моторни ишлатиш бўлимидаги Аккумуляторни кучайтиргич ёки Қувватлагич қисмига қаранг.

11. Калитни STOP ҳолатига буранг.
12. Оператор ўриндиғи ёнидаги юклама марказини очинг. Бу Оператор қўлланмасининг Сервис –

Электр жиҳозлар бўлимидаги Юклама маркази – Кабина рукнига қаранг.

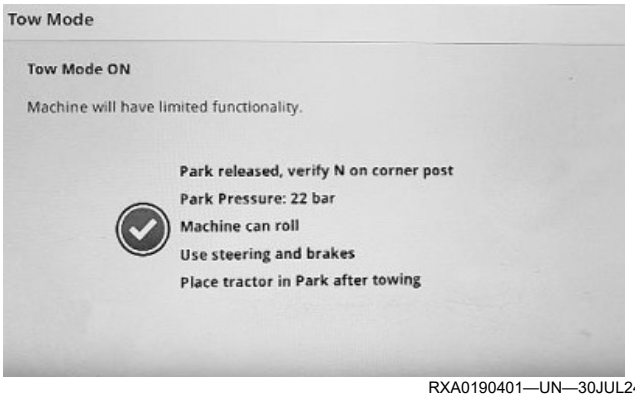
13. F32 сақлагични чиқариб олинг.
14. Калитни иш ҳолатига буранг.
15. CommandCenter дисплейида Шатакка олиш режими ишга туширилган саҳифаси кўрсатилишини кутинг.
16. Саҳифадаги барча шартлар бажарилганини текширинг.

ҚАЙД: Узатма трансмиссиясини ҳимоялаш учун Носозликлар диагностикаси коди тозалангунича айрим Носозликлар диагностикаси кодлари тракторнинг тўхтаб туриш тормозини қўйиб юборишдан сақлаши мумкин. Ёрдам олиш учун Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

17. Трансмиссияни НЕЙТРАЛ ҳолатига қўйинг.

ҚАЙД: Тўхтаб туриш тормози қўйиб юборилганда:

- *Трактор НЕЙТРАЛ ҳолатга қўйилганда, тўхтаб туриш тормозини 120 сония ичида қўйиб юборинг.*
- *Совуқ ҳарорат, сизишлар ёки носозликлар ҳолатида тўхтаб туриш тормози қўйиб юборилмаслиги ёки бу кўпроқ вақт олиши мумкин. Тўхтаб туриш тормозини бўшатиб бўлмаса, махсус ускуналар талаб қилинади. Воситаларни Жон Дир дилеридан харид қилиш мумкин.*



RXA0190401—UN—30JUL24

Шатак режими тўхтаб туриш босими

18. Шатак режими саҳифасида кўрсатиладиган тўхтаб туриш босимини кузатиб боринг ва 120 сония ичида тўхтаб туриш босимини 1800 кПа (18 бар) (261 фунт/кв.дюйм) гача ошириш учун насосни ишлатинг.
    a. Тўхтаб туриш босими is ≧ 1800 кПа (18 бар) (261 фунт/кв.дюйм) бўлса, Шатак режимини ёқиш саҳифаси кўрсатилади. 20-босқичга ўтинг.
    b. Тўхтаб туриш босими < 1800 кПа (18 бар) (261 фунт/кв.дюйм) бўлса, трансмиссияни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига ўтказинг ва яна 16-қадамдан бошланг.
19. Бурчак тиргаги дисплейига қараб, трансмиссия НЕЙТРАЛ ҳолатда эканини текширинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Бурчакдаги дисплей бўлимидаги Бурчакдаги дисплей қисмига қаранг.
20. Ғилдирак учун тиргакларни олиб ташланг.

ҚАЙД: Шатакка олинаётганда руль бошқаруви ва тормозлаш босими захира насос томонидан таъминланади.

21. Тракторни шатакка олинг.
22. Манзилга етилгач, трансмиссияни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйинг.
23. Калитни STOP ҳолатига буранг.
24. Сақлагични ўз жойига қайтаринг.
25. Қўл насоси беркитиш клапанини очинг ва босим нолгача тушишини кутинг.
26. Қўл насоси беркитиш клапани ва ҳавони чиқариш винтини ёпинг.
27. Қўл насоси тўпламини олиб ташланг.

chdx6jt,1722002236078-UZ-18JUL25

Ботиб қолган тракторни чиқариш

⚠ ДИҚҚАТ: Ботиб қолган тракторни чиқариш хавфсизликка таҳдидларни ўз ичига олиши мумкин. Тан жароҳати, тракторга ёки мулкка шикаст етишидан сақланинг:

- **Ботиб қолган тракторни чиқаришга уринишдан олдин тракторнинг атрофи одамлардан ва бошқа хатарлардан холилигини текширинг.**
- **Шатак занжири ёки шатак панели иш бермаслиги мумкин ва чўзилиш шароити сабаб қайта ўралиб қолиши мумкин.**
- **Ботиб қолган трактор орқага ағанаб кетиши мумкин.**
- **Шатакка олувчи агрегат тўнтарилиб кетиши мумкин.**

МУҲИМ: Тиқилиб қолган тракторни чиқариш учун Н шаклидаги боғлам ишлатилади.

МУҲИМ: Тракторга ёки мулкка шикаст етишидан сақланинг:

- **Ҳеч қачон:**
  - **Олд оғирлик таянчидан шатак нуқтаси сифатида ёки бошқа тракторлар ва**

мосламаларни тортиш мақсадида фойдаланманг.

- **Олдиндаги осма ўқдан трактор ни шатакка олиш учун фойдаланинг.**
- **Трактор ни шатакка олиш орқали ўт олдиришга урининг.**
- **Ботиб қолган трактор чиқарилганидек кейин трактор ни ҳайдаш орқали ортиқча тупроқ массасини тозалашга ҳаракат қилинг.**
- **Шатакка олиш кабелига бириктирилган H илгакдан фойдаланинг (агар жиҳозланган бўлса)**

- **Ҳар доим:**

- **Оператор ботиб қолган трактор рулини бошқариши ва тормозлаши керак. Имкони бўлса мойлаш, руль бошқаруви ва тормозлар учун қувватни таъминлаш мақсадида минимум 1250 мотор айланиш тезлигини сақлаб қолинг.**
- **Имкон қадар трактор ни тўғри чизиқ бўйлаб шатакка олинг. Бурчак остида тортиш ён томонда оғир юкланишларга сабаб бўлади ва осма ўқ ёки рамани шикастлаши мумкин.**
- **Агар занжирлар айланаётган бўлса дарҳол тўхтатинг ва пастдаги тупроқнинг устки қатламини кавлашни бошланг. Занжирнинг шикастланиши занжир ва юриш тизими таркибий қисмлари орасига материал тушиб қолиши туфайли рўй бериши мумкин.**
- **Трактор ни ўз қуввати билан ҳайдашдан олдин чиқариб олинган трактор нинг юриш қисмидан ва юриш қисми таркибий қисмларидан ортиқча материални олиб ташланг.**

Ботиб қолган трактор ни чиқариш учун

1. Шатакка олинган ҳар қандай мосламаларни ажратинг ва ҳаракатлантиринг.
2. Ботиб қолган тракторга шатак занжирини ёки шатак панелини бириктиринг. Агар ботиб қолган трактор ни тортиш керак бўлса:
   - Олдинга: Шатак кабелидан (агар шатак кабели билан жиҳозланган бўлса тавсия қилинади) фойдаланинг ёки шатак нуқтасига бириктиринг.
   - Орқага: Шатакка олиш рамаси бириктиринг (агар шатак кабели билан жиҳозланмаган бўлса тавсия қилинади).
3. Ботиб қолган трактор ни тортинг.

EC82310,0000B46-UZ-26AUG21

Ёнилғи, смазка ва совитиш моддаси—Умумий маълумот

Трактор мотори турини аниқлаш

МУҲИМ: Трактор мотори турини аниқлаш учун, ушбу Оператор қўлланмасининг Идентификация рақамлари бўлимидаги Мотор серия рақами қисмига қаранг.

Мотор мойининг тўғри спецификацияси ва мой алмаштириш оралиғи бир қатор омиллар билан белгиланади. Муҳим жиҳатлардан бири - мотор газини қайта ишлаш тизимининг ўрнатилган тури. Мотор турини аниқлаш учун ушбу оператор қўлланмасининг Идентификация рақамлари бўлимидаги Мотор серия рақами қисмига қаранг.

RX32825,0001798-UZ-14DEC16

Дизель моторларида совуқ ҳаво таъсирини минималлаштириш

Жон Дир дизель моторлари совуқ ҳавода самарали ишлашга мўлжалланган.

Бироқ, ўт олдириб олиш ва совуқ ҳавода ишлатиш учун озгина эҳтиёткорлик талаб этилади. Қуйида мотор ёқилиши ва ишлашига совуқ ҳаво таъсирини минималлаштирувчи босқичлар келтирилган. Қўшимча маълумот олиш ва совуқ ҳаво воситаларининг маҳаллий мавжудлиги ҳақида билиш учун Жон Дир компаниясига ёки бошқа техник хизмат таъминотчисига учрашинг.

Қишки ёқилғидан фойдаланиш

Ҳарорат 0°C (32°F) дан тушиб кетса, қишки ёқилғи (№. 1-D Шимолий Америкада) совуқ ҳавода ишлаш учун энг мос келадиган восита. Қишки ёқилғида лойқаланиш ва қуйқаланиш ҳарорати кўрсаткичи анча яхши.

Хиралашиш ҳарорати ёқилғида парафин ҳосил бўлишни бошлайдиган ҳарорат. Ушбу парафин ёқилғи фильтрини тўсилиб қолишига сабаб бўлади. **Қуйқаланиш ҳарорати** ёқилғи ҳаракати кузатиладиган энг қуйи ҳарорат.

ҚАЙД: Ўртача олганда, қишки дизель ёқилғи маркаси анча пастроқ Btu (иссиқлик таркиби) кўрсаткичга эга. Қишки ёқилғи маркасидан фойдаланиш қувват ва самарадорликни пасайтириши мумкин, бироқ моторнинг бошқа параметрларига таъсир қилмайди. Совуқ ҳавода ишлаганда қувват камлиги бўйича муаммоларни ҳал қилишдан олдин ишлатиладиган ёқилғи маркасини текширинг.

Ҳавони тортадиган иситкич

Ҳаво тортадиган иситкич айрим моторлар учун совуқ ҳавода ишга туширишда ёрдам берувчи яхши восита саналади.

Совитиш моддасини иситкич

Мотор блоки иситкичи (совитувчи суюқлик иситкичи) совуқ ҳавода ўт олдиришга ёрдам берувчи мавжуд опция саналади.

Мойнинг мавсумий ёпишқоқлиги ва тўғри танланган совитувчи концентрацияси

Тавсия этилганидек, мой алмаштиришлар ва таркибида силикат антифриз камроқ бўлган концентрация орасида кутилган ҳаво ҳарорати доирасига асосланиб мавсумий ёпишқоқлик даражаси билан мотор мойини ишлатинг. (Шу бўлимдаги ДИЗЕЛЛИ МОТОР МОЙИ ВА СОВИТИШ СУҚЛИГИга қаранг.)

Дизел ёқилғиси совуқ оқим қўшимчаси

Йилнинг совуқ мавсуми давомида қишки марка саналмайдиган ёқилғига (№ 2-D Шимолий Америкада) ишлов бериш учун таркибида антигель кимёвий моддаси ёки муқобил ёқилғи кондиционери бўлган Жон Дир Fuel-Protect дизель ёқилғи кондиционеридан фойдаланинг. Бу одатда ёқилғини лойқаланиш ҳароратидан паст тахминан 10°C (18°F) ҳароратда ишлаш салоҳиятини оширади. Жуда қуйи ҳароратда ҳам иш самарадорлигини сақлаш учун қишқи ёқилғи маркасидан фойдаланинг.

МУҲИМ: Ташқи ҳарорат 0°C (32°F) дан тушиб кетса ёқилғига ишлов беринг. Энг яхши натижага эришиш учун ишлов берилмаган ёқилғидан фойдаланинг. Ёрлиқдаги барча тавсия этилган кўрсатмаларга амал қилинг.

Биодизель

Биодизель аралашмалар билан ишлаганда иссиқроқ ҳароратда парафин пайдо бўлиши мумкин. Йилнинг совуқ пайтида биодизель ёқилғиларга ишлов бериш учун Жон Дир Fuel-Protect дизел ёқилғи кондиционери (қишки формула) ёки 5°C (41°F) ҳароратдаги унинг муқобилидан фойдаланишни бошланг. 0°C (32°F) дан паст ҳароратда B5 ёки ундан қуйироқ аралашмалардан фойдаланинг. -10°C (14°F) дан паст ҳароратда фақат нефтнинг қишки дизель маркасини ишлатинг.

Иситувчи чехоллар

Ҳар қандай турдаги Жон Дир моторларида газламалар, картон ёки иситувчи чехоллардан фойдаланиш тавсия этилмайди. Улардан фойдаланиш моторнинг совитгичи, мойи ва ҳавосининг ўта қизишига сабаб бўлиши мумкин. Бу моторнинг хизмат кўрсатиш муддатини қисқаришига, қувват ва ёқилғи сарфи пасайишига олиб келади. Иситувчи чехоллар, шунингдек, вақтидан илгари носозликка олиб келиши мумкин бўлган вентилятор ва унинг узатма қисмларига ортиқча юклама ҳосил қилиш эҳтимоли мавжуд.

Агар иситувчи чехоллар ишлатилса, улар ҳеч қачон олд вентиляцион тирқишларни тўлиқ ёпиб

қолмаслиги керак. Вентиляцион тирқишларнинг марказидаги ҳудуднинг тахминан 25 %и ҳар доим очиқ қолиши керак. Ҳар қандай ҳолатда ҳам радиатор марказига ёпиб қолувчи ускуна бевосита қўлланилмасин.

Радиатор жалюзалари

Тизим термостатик назорат этиладиган радиаторнинг жалюза тизими билан жиҳозланган бўлса, ушбу тизими киритиш коллекторининг ўта қизиб кетишини олдини олиш учун совитгич 93°C (200°F) ҳароратга етган пайтда жалюзалар тўлиқ очиқ бўладиган қилиб созланиши керак. Қўлда назорат қилинадиган тизимлар тавсия этилмайди.

Ҳаводан ҳавога босқичли совитиш тизимидан фойдаланилса, жалюзалар киритиш коллектори ҳаво ҳарорати наддувли ҳаво совиткичидан ташқарида максимал йўл қўйиладиган ҳароратга етганда тўлиқ очиқ бўлиши керак.

DX,FUEL10-UZ-02MAR25

Мой фильтрлари

Тўғри ишлатиш ва смазкалаш учун мойларни фильтрлаш жуда зарур. Жон Дир брендидаги мой фильтрлари Жон Дир ускуналари учун махсус тайёрланган ва ишлаб чиқарилган.

Жон Дир фильтрлари фильтр тўлдиргичининг сифати, фильтр самарадорлик рейтинги, фильтр тўлдиргичи ва элемент қалпоқчаси орасидаги бириктириш кучи, канистранинг ишлаш муддати (тегишли ҳолларда) ва фильтр зичлагичининг босим сиғими борасидаги техник талабларга жавоб беради. Жон Дирдан бошқа мой фильтрлари ушбу асосий Жон Дир характеристикаларига жавоб бермаслиги мумкин.

Мой фильтрларини доим шу қўлланмада кўрсатилгандек мунтазам алмаштиринг.

DX,FILT1-UZ-11APR11

Ёнилғи

Дизель ёқилғиси

Сиз яшайдиган ҳудуддаги дизель ёқилғисининг хоссаларини маҳаллий ёқилғи таъминотчисидан билинг.

Умуман олганда, дизель ёқилғилари сотиладиган географик ҳудуддаги паст ҳарорат талабларига жавоб берадиган бўлади.

EN 590 ёки ASTM D975 стандартидаги дизель ёқилғилари тавсия этилади. Ҳайвон ва сабзавот ёғларини гидротозалаш орқали ишлаб чиқарилган дизель ёқилғиси одатда нефтники билан бир хил бўлади. EN 590, ASTM D975 ёки EN 15940 стандартларига жавоб берадиган тикланувчи дизель ҳар қандай фоизли аралашмада тўғри келади.

Ёқилғининг талаб қилинадиган хоссалари

Ҳар қандай ҳолатда ҳам ёқилғи қуйидаги хоссаларга эга бўлиши керак:

Цетан миқдори камида 40 бўлиши керак. Цетан миқдори 47 дан ортиқ бўлгани маъқул, айниқса –20 ° C (–4 °F) дан паст ҳароратда ёки 1675 м (5500 фут) дан тепа баландликларда.

Хиралашиш ҳарорати кутилган энг паст об-ҳаводан пастроқ бўлиши керак ёки **Фильтрга тиқилиш ҳарорати** (CFPP) ёқилғи хиралашиш ҳароратидан максимум 10°C (18°F) паст бўлиши керак.

Ёқилғи мойлилиги кертикнинг максимум 0,52 мм диаметридан ўтиши керак, бу ASTM D6079 ёки ISO 12156-1 стандартларида белгиланган. Кертикнинг максимум 0,45 мм диаметри маъқулроқ.

Дизель ёқилғиси сифати ва олтингугурт миқдори мотор ишлатиладиган ҳудуддаги барча зарарли модда чиқариш қоидаларига риоя қилиши керак. Таркибидаги олтингугурт миқдори 10 000 мг/кг (10 000 г/т) дан ошадиган дизель ёқилғисини ИШЛАТМАНГ.

Ёқилғи билан ишлаш, уни тақсимлаш ва сақлаш мосламаларида мис, қўрғошин, рух, жез ва бронза каби **материаллардан** сақланиш лозим, чунки бу металлар ёқилғи тизимида чўкмалар ҳосил бўлиши ва ёқилғи фильтрларини тўлиб қолишига олиб келиши мумкин бўлган ёқилғининг оксидланиш реакцияларини тезлаштириши мумкин.

Э-дизель ёқилғиси

Э-дизель ишлатманг (дизель билан этанол аралашмаси). Жон Дир машиналарида э-дизель ишлатилса, кафолат йўққа чиқиши мумкин.

⚠ ДИҚҚАТ: Э-дизель ёнилғисини ишлатиш натижасидаги ёнғин ва портлаш оқибатида жиддий жароҳат ва ўлим хавфидан эҳтиёт бўлинг.

Қуввати 560 кВт дан юқори Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V моторлар учун олтингугурт миқдори

- ФАҚАТ таркибида максимум 500 мг/кг (500 г/т) олтингугурт бўлган дизель ёнилғисини ишлатинг.

Оралиқ 4-гуруҳ, асосий 4-гуруҳ, синфи III B, синфи IV ва синфи V моторлар учун олтингугурт миқдори

- ФАҚАТ таркибида олтингугурт жуда кам бўлган (ULSD) ёқилғи ишлатинг, максимум 15 мг/кг (15 ppm) олтингугурт бўлсин.

3-гуруҳ ва синфи III A моторлар учун олтингугурт миқдори

- Таркибида олтингугурт 1000 мг/кг (1000 ppm) дан кам бўлган дизель ёқилғиси ТАВСИЯ ЭТИЛАДИ.
- Таркибида олтингугурт 1000-2000 мг/кг (1000-2000 ppm) бўлган дизель ёқилғиси ишлатилса, мой ва фильтрни алмаштириш муддати ҚИСҚАРАДИ.
- Таркибидаги олтингугурт 2000 мг/кг (2000 ppm) миқдордан ошадиган дизель ёқилғисини ишлатишдан олдин Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

2-гуруҳ ва синфи II моторлар учун олтингугурт миқдори

- Таркибида олтингугурт 2000 мг/кг (2000 ppm) дан кам бўлган дизель ёқилғиси ТАВСИЯ ЭТИЛАДИ.
- Таркибида олтингугурт 2000-5000 мг/кг (2000-5000 ppm) бўлган дизель ёқилғиси ишлатилса, мой ва фильтрни алмаштириш муддати ҚИСҚАРАДИ.[1]
- Таркибидаги олтингугурт 5000 мг/кг (5000 ppm) миқдордан ошадиган дизель ёқилғисини ишлатишдан олдин Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Бошқа моторлар учун олтингугурт миқдори

- Таркибида олтингугурт 5000 мг/кг (5000 ppm) дан кам бўлган дизель ёқилғиси ТАВСИЯ ЭТИЛАДИ.
- Таркибида олтингугурт 5000 мг/кг (5000 ppm) миқдоридан кўп бўлган дизель ёқилғиси ишлатилса, мой ва фильтрни алмаштириш муддати ҚИСҚАРАДИ.

МУҲИМ: Дизель ёқилғисига ишлатилган мотор мойи ёки бошқа смазка мойини аралаштирманг.

[1] Мотор мойи ва фильтри сервиси интерваллари учун DX, ENOIL12,OEM, DX,ENOIL12,T2,STD, ёки DX,ENOIL12,T2,EXT қисмларига қаранг.

Ёқилғига нотўғри қўшимча ишлатилса, дизелли моторнинг ёқилғи пуркаш мосламаси шикастланиши мумкин.

DX,FUEL1-UZ-01NOV22

Ёрдамчи дизель ёқилғиси қўшимчалари

Дизел ёқилғиси хизмат кўрсатиш манбаси ёки моторда бир қанча операцион муаммолар сабаби бўлиши мумкин. Смазкалаш хусусияти ёмонлиги, ифлослантирувчи моддалар, цетан рақами пастлиги, ёқилғи тизимидаги чўкмаларга сабаб бўлувчи омиллар шулар жумласидан. Ушбу ва бошқалар ҳақида мазкур йўриқноманинг бошқа бўлимида келтирилган.

Мотор иш самарадорлиги ва ишончлилигини оптималлаштириш учун ёқилғи сифати, сақлаш ва ишлатиш бўйича тавсияларга қатъий амал қилинг ва бу маълумотлар йўриқноманинг тегишли қисмларида келтирилган.

Моторнинг ёқилғи тизимини иш самарадорлиги ва ишончлигига ёрдам бериш мақсадида Жон Дир кўпчилик глобал бозорлар учун ёқилғига қўшимча маҳсулотлар оиласини ишлаб чиқди. Fuel-Protect дизель ёқилғи кондиционери (қиш ва ёзги параметрларга эга тўлиқ функционал кондиционер) ва Fuel-Protect Keep Clean (ёқилғи форсункаси қолдиқларини олиб ташлаш ва олдини олиш) асосий маҳсулотлар саналади. Уларнинг ва бошқа маҳсулотларнинг сотувда мавжудлиги бозорга қараб фарқ қилади. Сизнинг талабларингизга мос келувчи ёқилғи қўшимчалари ҳақида батафсил маълумот олиш ва уларни қаерда харид қилишш мумкинлигини билиш учун маҳаллий Жон Дир дилерингиз билан маслаҳатлашинг.

DX,FUEL13-UZ-07FEB14

Биодизель ёқилғиси

Биодизель ёқилғиси узун занжирли ёғ кислоталарининг моноалкил эфирларидан таркиб топган бўлиб, ўсимлик мойлари ва ҳайвонлар ёғларидан олинади. Биодизел аралашмалари ҳажм бирликларида нефт дизель ёқилғиси билан аралаштирилган биодизель саналади.

Таркибида биодизель бўлган ёқилғини ишлатишдан олдин ушбу фойдаланиш йўриқномасидаги Биодизель ёқилғидан фойдаланиш талаблари ва тавсиялари бўлимини кўриб чиқинг.

Экологик қонун ва қоидалар биоёқилғидан фойдаланишни маъқуллаши ёки тақиқлаши мумкин. Биоёқилғидан фойдаланишдан олдин операторлар тегишли ҳукумат органлари билан маслаҳатлашишлари шарт.

Европа Иттифоқида ишлатиладиган V синфга оид Жон Дир моторлари

Мотор Иттифоқ доирасида дизель ёки йўл танламас газойль билан ишлатилса, таркибида FAME 8% ҳажмдан (B8) кўп бўлмаган ёқилғи ишлатилиши керак.

Европа Иттифоқида ишлатиладиган V синфдан ташқари газ фильтрли Жон Дир моторлари

B20 гача бўлган биодизель аралашмалари ФАҚАТ биодизель (100% ёки B100) ASTM D6751, EN 14214 ёки муқобил даражалар талабига жавоб берсагина ишлатилиши мумкин. B20 ишлатилганда қувват 2% га ва ёқилғи тежаш 3% га камаяди.

B20 дан юқори биодизель концентрациялари моторнинг ишланган газ ажратишни бошқариш тизимига шикаст етказади ва у ишлатилмаслиги лозим. Хавфлар шундан иборатки, у янада кўпроқ стационар регенерацияни талаб қилади, қурум тўпланиши ва кулни олиб ташлаш интервалини оширади, аммо бу билан чекланиб қолмайди.

B10 дан B20 гача биодизель аралашмаларидан фойдаланганда, таркибида ювувчи ва дисперсант қўшимчалар бўлган Жон Дир ёқилғи кондиционерлари ёки унинг муқобиллари талаб этилади ва камроқ биодизель аралашмаларидан фойдаланганда тавсия этилади.

Ишланган газ фильтрисиз Жон Дир моторлари

B20 гача бўлган биодизель аралашмалари ФАҚАТ биодизель (100% ёки B100) ASTM D6751, EN 14214 ёки муқобил даражалар талабига жавоб берсагина ишлатилиши мумкин. B20 ишлатилганда қувват 2% га ва ёқилғи тежаш 3% га камаяди.

Жон Дир моторлари B20 дан юқори (100 % гача биодизель) биодизель аралашмаларида ишлай олади. Биодизелга қонунан рухсат этилган ва EN 14214 спецификацияга (асосан Европада) мос ҲОЛАТЛАРДАГИНА B20 дан юқори даражаларда ишлатинг. B20 дан юқори биодизель аралашмаларида ишлайдиган моторлар ишланган газ чиқариш қоидаларига мос келмаслиги ёки рухсат этилмаслиги мумкин. 100 % биодизель (B100) ишлатилганда қувват 12% гача ва ёқилғи тежаш 18% гача камаяди.

B10 дан B100 гача биодизель аралашмаларидан фойдаланганда, таркибида ювувчи ва дисперсант қўшимчалар бўлган Жон Дир ёқилғи кондиционерлари ёки унинг муқобиллари талаб этилади ва камроқ биодизель аралашмаларидан фойдаланганда тавсия этилади.

Биодизель ёқилғисидан фойдаланиш талаблари ва тавсиялари

Барча биодизель аралашмаларининг нефт дизель қисми ASTM D975 (АҚШ) or EN 590 (ЕИ) тижорий стандарти талабларига жавоб бериши керак.

АҚШда биодизелдан фойдаланувчиларга биодизель аралашмаларини сертификатланган BQ-9000 маркетолог ва аккредитланган BQ-9000 ишлаб чиқарувчисидан (биодизел бўйича Миллий Кенгаш томонидан сертификатланган) харид қилиш тавсия этилади. Сертификатланган маркетологлар ва аккредитланган ишлаб чиқарувчилар ҳақидаги маълумотни қуйидаги вебсайтдан олиш мумкин: http://www.bq9000.org.

Биодизель таркибида қолдиқ кул мавжуд. ASTM D6751 ёки EN14214 да рухсат этилган максимал миқдордан ошувчи кулчанлик кулнинг тез юкланиб қолишига сабаб бўлиши ва ишланган газ фильтрини (жиҳозланган бўлса) тез-тез тозалашни талаб қилиши мумкин.

Биодизел ёқилғи ишлатилганда, асосан дизель билан ёқилса, ёқилғи фильтрини тез-тез алмаштириш талаб этилиши мумкин. Ҳар куни моторни ишга туширишдан олдин мой миқдорини текширинг. Мотор мойи кўпайса, ёқилғи билан суюлтирилаётганини билдириши мумкин. B20 гача бўлган биодизел аралашмалари биодизель ишлаб чиқарилган санадан 90 кун ичида ишлатилиши керак. B20 дан юқори бўлган биодизел аралашмалари биодизель ишлаб чиқарилган санадан 45 кун ичида ишлатилиши керак.

B20 гача бўлган биодизель аралашмалари ишлатилганда қуйидагилар ҳисобга олиниши керак:

- Совуқ ҳавода оқимнинг ёмонлашуви
- Барқарорлик ва сақлаш муаммолари (нам тортиш, микробларнинг кўпайиши)
- Фильтрнинг беркилиб қолиши ва эскириши (одатда ишлатилган моторларда учрайдиган биодизелга илк марта ўтиш муаммоси)
- Зичлагичлар ва шланглар орқали ёқилғи сизиб чиқиши мумкинлиги (асосан эскироқ моторлар билан боғлиқ муаммо)
- Мотор қисмларининг хизмат кўрсатиш муддатини камайиш эҳтимоли

Ёқилғи ушбу йўриқномада келтирилган тавсифларга мос келишига ишонч ҳосил қилиш учун ёқилғи тақсимловчингиздан таҳлил ҳужжатини сўранг.

Биодизель ёқилғисини сақланишини ва хизмат кўрсатишини яхшилаш учун Жон Дир ёқилғи маҳсулотлари ҳақида Жон Дир дилери билан маслаҳатлашинг.

B20 дан юқори биодизел аралашмалари ишлатилганда қуйидагилар ҳам ҳисобга олиниши керак:

- Жон Дир ёқилғи қўшимчалари ва кондиционерлари ёки таркибида ювувчи модда/диспергаторлар бўлган муқобиллари ишлатилмаса, мотор қувватининг камайиши ва ўт олишида носозликка олиб келувчи кокслаш ёки форсунка соплосининг ёпилиш эҳтимоли
- Мотор картери мойнинг суюлиб кетиш эҳтимоли (мойни тез-тез алмаштиришни талаб этади)
- Ички қисмларнинг лак билан қопланиш ёки қадалиш эҳтимоли
- Қолдиқ ва чўкмаларнинг ҳосил бўлиш эҳтимоли
- Ошган ҳароратларда ёқилғининг термал оксидланиш эҳтимоли
- Ёқилғи билан ишлаш, тақсимлаш ва сақлаш ускуналарида ишлатиладиган бошқа моддалар билан (жумладан мис, қўрғошин, рух, қалайи, жез ва бронза) мувофиқлик муаммолари
- Сув ажратиш самарадорлигида пасайиш
- Биодизель таъсирида бўёқнинг шикастланиш эҳтимоли
- Ёқилғи пуркаш ускуналарида коррозия эҳтимоли
- Эластомерик зичлаш ва қистирма материалларда деградация эҳтимоли (асосан эски моторлар билан боғлиқ муаммо)
- Ёқилғи тизими ичида юқори кислоталилик
- B20 дан юқори биодизел аралашмалари таркибида кул кўпроқ бўлганлиги учун, ундан фойдаланиш кулнинг тез юкланиб қолишига сабаб бўлиши ва ишланган газ фильтрини (жиҳозланган бўлса) тез-тез тозалашни талаб қилиши мумкин.

МУҲИМ: Хом сиқилган сабзавот мойларини John Deere моторлари учун ҳар қандай концентрацияда бўлса ҳам ишлатиш мумкин эмас. Улардан фойдаланиш мотор носозлигини келтириб чиқаради.

EC82310,0000953-UZ-14JUL25

Дизель ёқилғисининг мойлилиги

АҚШ, Канада ва Европа Иттифоқида ишлаб чиқарилган аксарият дизель ёқилғиларининг мойлилиги етарли бўлиб, ёқилғи пуркаш тизимининг компонентлари тўғри ишлаши ва чидамлилигига ёрдам беради. Аммо айрим мамлакатларда ишлаб чиқарилган дизель ёқилғисининг мойлилиги етарли бўлмаслиги мумкин.

МУҲИМ: Машинангизда ишлатилган дизель ёқилғисининг мойлилик характеристикалари яхшилигига амин бўлинг.

Ёқилғи мойлилиги кертикнинг максимум 0,52 мм диаметридан ўтиши керак, бу ASTM D6079 ёки ISO 12156-1 стандартларида белгиланган. Кертикнинг максимум 0,45 мм диаметри маъқулроқ.

Агар мойлилиги паст ёки номаълум ёқилғи ишлатилса, белгиланган концентрацияда Жон Дир

ёқилғини ҳимояловчи дизель ёқилғиси кондиционери (ёки муқобилини) қўшинг.

Биодизель ёқилғисининг мойлилиги

B20 даражагача (20% биодизел) бўлган биодизел аралашмаларида ёқилғи мойлилиги сезиларли ошиши мумкин. B20 даражадан ортиқ аралашмаларда ёқилғи мойлилиги унчалик ошмайди.

DX,FUEL5-UZ-07FEB14

Дизель ёқилғисини ташиш ва сақлаш

ДИҚҚАТ: Ёнғин хатарини камайтиринг. Ёнилғини эҳтиёт бўлиб ташинг. Мотор ишлаб турганида ёқилғи бакини тўлдирманг. Бакка ёқилғи қуяётганда ёки ёқилғи тизимига сервис кўрсатаётганда ЧЕКМАНГ.

Ҳар куни иш тугаганидан кейин ёқилғи бакини тўлдиринг, шунда сув конденсатланмайди ва совуқ ҳавода музламайди.

Конденсацияга йўл қўймаслик учун барча бакларни тўлдирилган ҳолда тутинг.

Намлик кирмаслиги учун барча ёқилғи бак қопқоқлари ва қопламалари тўғри ўрнатилганига амин бўлинг. Ёнилғи таркибидаги сувни мунтазам текшириб туринг.

Биодизель ёқилғиси ишлатилганида ёқилғи фильтри эртароқ тиқилиб қолиши туфайли, тез-тез алмаштириб туриш керак.

Ҳар куни моторни ишга туширишдан олдин мой миқдорини текширинг. Мотор мойи кўпайса, ёқилғи билан суюлтирилаётганини билдириши мумкин.

МУҲИМ: Ёқилғи бакининг ҳавоси қуйиш қопқоғи орқали чиқарилади. Агар янги қопқоқ керак бўлса, доим тешикли оригинал қопқоққа алмаштиринг.

Агар ёқилғи узоқ вақт сақланса ёки ёқилғи айланиши секин бўлса, барқарорлаштириш учун ёқилғи кондиционерини қўшинг. Ортиқча сувлар чиқариб турилса ва ёқилғини сақлаш бакига ҳар уч ойда биоцид модда қўллаб турилса, микроблар пайдо бўлмайди.

DX,FUEL4-UZ-01MAR25

Ёнилғи бакини тўлдириш

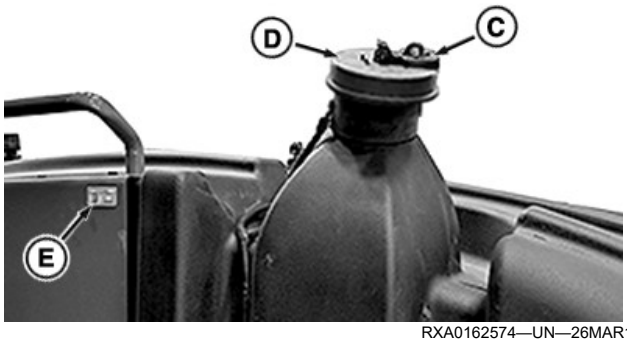


TS202—UN—23AUG88

ДИҚҚАТ: Шахсий жароҳат олиш ва куйишдан эҳтиёт бўлинг:

- **Ёнилғига эҳтиёт бўлинг; у ўта ёнувчан.**
- **Чекаётганда ёки очиқ олов ёки учқун яқинида ёнилғи қуйманг.**
- **Ёқилғи қуйишдан олдин доим моторни ўчиринг.**
- **Тўкилган ёқилғини доим тозалаб олинг.**
- **Ёнилғи бакини ташқарида тўлдиринг.**
- **Йиғилиб қолган чиқинди, смазка ва қолдиқларни тозалаш орқали ёнғин чиқишининг олдини олинг.**

МУҲИМ: Трактор ёнилғи қуйиш тизимига, эмиссия тизимига ва бошқа қисмларга зарар етказилишининг олдини олинг. Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) ни бакка ёки ёнилғи тизимига қуйманг. Агар бакка DEF киритилса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.



RXA0162574—UN—26MAR18

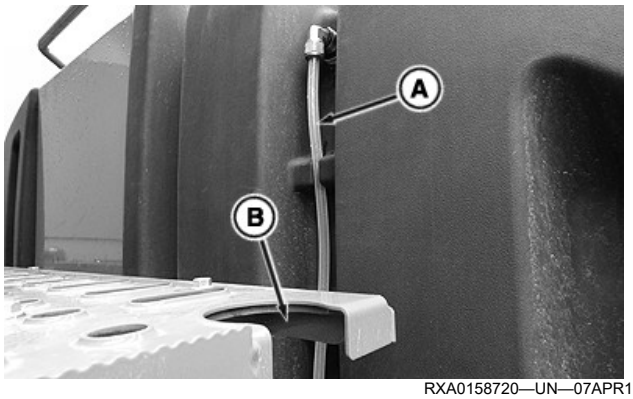
МУҲИМ: Трактор ёқилғи қуйиш тизими ва эмиссия тизими қисмларига зарар етишининг олдини олинг. Агар трактор Final Tier 4 / Stage B мотори билан жиҳозланган бўлса, наклейкага (E) биноан фақат олтингугурт таркиби ўта кам бўлган ёқилғидан фойдаланинг. Бошқа эмиссия хусусиятларига эга бўлган тракторларга бошқа ёқилғидан фойдаланиш мумкин. Ушбу оператор қўлланмасидаги Дизель ёнилғилари бўлимига қаранг.

Тракторингиз қайси мотор билан жиҳозланганини аниқлаш учун ушбу Оператор қўлланмасининг Идентификация рақамлари бўлимидаги Мотор серия рақами қисмига қаранг.

ҚАЙД: Final Tier 4/Stage V мотори билан жиҳозланган тракторлар ишлаши учун DEF керак бўлади. Тракторга ҳар сафар ёқилғи қуйилганда DEF бакни ҳам тўлдириш тавсия этилади. Ушбу оператор қўлланмасининг Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бўлимидаги DEF баки - FT4/Stage V мотор қисмига қаранг.

МУҲИМ: Ёқилғи бакининг ҳавоси ёқилғи баки қопқоғидаги фильтр орқали чиқарилади. Ушбу оператор қўлланмасидаги Сервис — Алмаштириш бўлимидаги Ёнилғи баки вентиляция фильтрлари қисмига қаранг.

ҚАЙД: Рақамли дисплей ёнилғи кўрсаткичи ёниб-ўчиб турганда, тахминан 76—95 л (20—25 gal) ёнилғи қолган бўлади.



RXA0158720—UN—07APR17

Ёқилғи даражаси текшириш найчаси (A) тагида бўлганда тахминан 132 л (35 галон) ёқилғи қолади.

1. Зиналарга тушишдан олдин ёқилғи форсункасини ёқилғи форсункаси тутқичига (B) га жойлаштиринг.
2. Платформада туринг.
3. Ёнилғи қопқоғи ва қулфловчи ричаг (C).
4. Ёнилғи қопқоғини соат милига қарши йўналишда буранг.
5. Ёқилғи қуйиш қопқоғини очинг ва ёқилғини бакка қуйинг. Бакдаги конденсацияни олдини олиш учун ҳар куни иш тугаганидан кейин ёқилғи бакини тўлдиринг.
6. Ёқилғи форсункасини ёқилғи форсункаси тутқичи (B) га жойлаштиринг, платформадан пастга тушишдан олдин қопқоқни ўрнатинг ва қулфланг.

KD34109,0000753-UZ-14JUL25

Дизель ёқилғисини синаш

Ёқилғини таҳлил қилиш дастури дизел ёқилғиси сифатини кузатишга ёрдам беради. Ёқилғи таҳлили ҳисобланган цетан индекси, ёқилғи тури, олтингугурт миқдори, сув таркиби, ташқи кўриниши, совуқ об-ҳаво шароитларига яроқлилиги, бактериялар, хиралашиш ҳарорати, кислота сони, заррача ифлосланиши ва ёқилғининг ASTM Д975 ёки унга тенг характеристикага жавоб бериши каби муҳим маълумотларни тақдим этиши мумкин.

Дизель ёқилғи таҳлили учу Жон Дир дилерига ёки бошқа техник хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.

DX,FUEL6-UZ-01MAR25

Ёқилғи фильтрлари

Замонавий ёқилғи тизимларида ёқилғини фильтрлашнинг аҳамияти катта. Ишланган газ чиқариш чекловлари кўпайиб бориши ва самаралироқ моторлар чиқарилиши ёқилғи тизимининг жуда катта босим остида ишлашини талаб этмоқда. Юқори босимга эришиш учун ёқилғи пуркаш компонентлари жуда аниқ бўлиши лозим. Бу технологик чегаралар оқибатида чиқинди ва сувга ўрин қолмаган.

Жон Дир брендидаги ёқилғи фильтрлари Жон Дир моторлари учун махсус тайёрланган ва ишлаб чиқарилган.

Моторни чиқинди ва сувдан ҳимоялаш учун доим ёқилғи фильтрларини шу қўлланмада кўрсатилганидек алмаштиринг.

DX,FILT2-UZ-14APR11

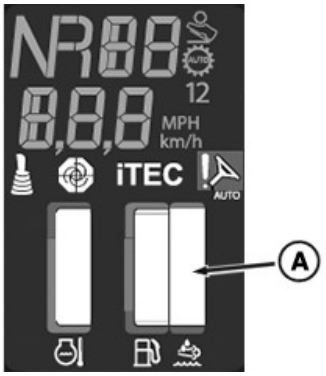
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF)

DEF бакини тўлдириш — Final Tier 4/ Stage V мотор

ДИҚҚАТ: DEF таркибида карбамид мавжуд. Кўзингизга тушишидан сақланинг. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Ютманг. DEF ютиб юборилган ҳолатда, дарҳол шифокорга мурожаат қилинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Трактор мотори турини аниқлаш учун, ушбу Оператор қўлланмасининг Идентификация рақамлари бўлимидаги Мотор серия рақами қисмига қаранг.

DEF ни ҳеч қачон дизел ёқилғи бакига ёки дизел ёқилғисини DEF бакига қўйманг.



RXA0152790—UN—13JUL16

Тракторнинг ишлашида кескин ўзгаришларга йўл қўймаслик учун ҳар доим DEF даражасини бурчак устун дисплейидаги энг юқори қизил белгидан баланд тутинг (A). DEF даражасини бурчак устун дисплейида кузатиб боринг ва агар зарур бўлса тўлдиринг. Ҳар сафар тракторга ёғилғи қуйилганда DEF танкини тўлдиринг, ушбу Оператор Қўлланмасининг Дизель Газини тозалаш Суюқлиги (DEF) — Сараланган каталитик тиклаш тизими (SCR) била Жиҳозланган Двигателларда фойдаланиш рукнига қаранг.

МУҲИМ: Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

DEF бакини тўлдириш учун:

1. DEF ни чиқариш учун контейнерлар, воронкалардан фойдаланишдан аввал, нарсаларни дистилланган сув билан яхшилаб ювинг ва чайинг.



RXA0167615—UN—23APR19

2. DEF ифлосланишининг олдини олиш учун DEF баки қопқоғини (B), қопқоқ атрофини ва тўлдириш оғзини артинг.
3. DEF баки қопқоғи дастагини кўтаринг ва соат стрелкасига тескари йўналишда 90 га айлантиринг.
4. Тўлдиргич бўйнидан қопқоқни кўтаринг.

МУҲИМ: DEF бакининг ортиқча тўлиб кетишига йўл қўйманг.

DEF бакининг пастроқ ҳароратларда тўлиқ тўлдириш тўлдиргич бўйнининг тиқилиб қолишига олиб келиши мумкин. Агар ҳарорат -11 C (12 F), дан паст бўлиши кутилса, DEF даражасин бурчак устун дисплейига мувофиқ DEF бакини яримдан кўпроққа тўлдирманг. Бакни ёқилғи билан тўлдириш қобилиятини таъминлаш учун ҳарорат кўрсатмаларига риоя қилинг.

5. Воронка ёрдамида DEF бакини эҳтиёткорлик билан тўлдиринг. DEF бакини тошириб юборманг. Энг яхши якуний тўлдириш даражаси атрофдаги ҳаво ҳарорати қўлланмаси орқали аниқланади:
   - Атрофдаги ҳаво ҳарорати -11°C (12°F) га тенг ёки юқори: Бакни тўлиқ тўлдиринг.
   - Атрофдаги ҳаво ҳарорати -11°C (12°F) дан паст: Бакни тўлдириш даражасини тўлдирувчи бўйиндан пастроқ даражада сақланг. DEF бакининг асосий қисми DEF бакини музлашдан сақлаш учун иситилса-да, тўлдирувчи бўйин иситилмайди. Бўйиндаги суюқлик музлаши мумкин, бу DEF бакини суюқлик эригунча тўлдиришга имкон бермайди.
6. DEF баки қопқоғини алмаштиринг ва маҳкам ёпиб қўйинг. Қопқоқни осма қулф билан қулфлаш мумкин.
7. Сачраган ҳар қандай суюқликни тоза (дистилланган афзалроқ) сув билан ювиб ташланг.

Агар тасдиқланмаган суюқлик, масалан, дизель ёқилғиси ёки мотор совитиш суюқлиги транспорт воситасининг DEF бакига қўшилса, ушбу Оператор

қўлланмасининг Дизель газини тозалаш Суюқлиги (DEF) баки Сервис ва Тозалаш қисмига қаранг.

DB71512,0000071-UZ-21APR21

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) — Газларни танлов асосида нейтрализация қилиш тизими (SCR) билан жиҳозланган моторларда ишлатиш

Моторнинг ишланган газ чиқариш кўрсаткичини сақлаш учун спецификацияга мувофиқ DEF тўлдириш ва ундан фойдаланиш жуда муҳим.

DEF юқори даражада тоза суюқлик бўлиб, SCR тизимлари билан жиҳозланган моторларнинг ишланган газларни чиқариш тизимига чиқарилади. SCR тизимда носозликни олдини олиш учун DEF суюқлиги тозалигини сақлаш жуда муҳим. DEF талаб қилувчи моторлар ISO 22241-1 стандартига кўра сувли мочевина эритмаси 32 (AUS 32) учун талабларга мос келувчи маҳсулотдан фойдаланиши керак.

Жон Дир дизель газини тозалаш суюқлиги тавсия этилади. John Deere дизель газини тозалаш суюқлигини сизнинг операцион талабларингизга мос келувчи турли ўлчамлардаги қадоқларда John Deere дилеридан топишингиз мумкин.

Агарда John Deere дизель газини тозалаш суюқлигини топиш имкони бўлмаса, Америка нефт ташкилоти (API) дизель газини тозалаш суюқлиги сертификати дастури ёки AdBlue дизел газини тозалаш суюқлиги сертификат дастури томонидан сертификатланган DEF дан фойдаланинг. Контейнерда API сертификати белгиси ёки AdBlue номини қидиринг.



RG30211—UN—08MAR18

Айрим ҳолатларда DEF қуйидаги номлардан бирида ёки бир нечтасида берилади:

- Urea
- Aqueous Urea Solution 32
- AUS 32
- AdBlue
- NOx Reduction Agent
- Catalyst Solution

DX,DEF(T)-UZ-01MAR25

Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) сақлаш

ДИҚҚАТ: Кўзга тушмасин. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

DEF суюқлигини ичга ютманг. Агар ютиб юборсангиз, дарҳол шифокорга учрашинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Қўшимча ишлов беришнинг бирор бир қисмини олиб ташлаш ёки алмаштириш қонунга зид. Тегишли талабларга жавоб бермайдиган DEF суюқлигини ишлатманг ёки мотордан DEF суюқлигисиз фойдаланманг.

Қишлоқ хўжалиги суви билан мочевинани аралаштириб DEF ҳосил қилишга ҳеч қачон уринманг. Қишлоқ хўжалиги мочевина даражаси зарурий талабларга жавоб бермайди ва қўшимча ишлов бериш тизимига шикаст етказиши мумкин.

Музламаслиги учун DEF га бирор бир кимёвий модда ёки қўшимча қўшманг. DEF га қўшилган ҳар қандай кимёвий моддалар ёки қўшимчалар қўшимча ишлов бериш тизимига шикаст етказиши мумкин.

Ҳеч қачон DEF ўрнига ёки унга қўшимча тарзда сув ёки бошқа суюқликдан фойдаланманг. Ўзгартирилган DEF билан ишлаш ёки маъқулланмаган DEF дан фойдаланиш қўшимча ишлов бериш тизимига шикаст етказиши мумкин.

Сақлаш бўйича маълумотлар қуйида қўшимча маълумот учун тақдим этилади ва фақат йўл-йўриқ сифатида фойдаланиш мумкин.

DEFни кескин ташқи муҳит ҳароратидан ташқарида сақлаш тавсия этилади. DEF –11 °C (12 °F) ҳароратда музлайди. 30 °C (86 °F) дан юқори ҳарорат таъсири вақт ўтиши билан DEF ҳолатини ёмонлаштиради. Бевосита қуёш нури тушадиган жойда DEF суюқлигини сақламанг.

Махсус DEF сақлаш контейнерлари буғланиш ва ифлосланишни олдини олиш мақсадида фойдаланишлар оралиғида зич беркитилиши керак. DEFни сақлаш ва кўчириш учун полиэтилен, полипропилен ёки зангламайдиган пўлатдан қилинган контейнерлар тавсия этилади.

DEF сақланадиган энг мос шароитлар:

- –5 °C ва 30 °C (23 °F ва 86 °F) ҳароратлари оралиғида сақланг
- Ифлосланиш ва буғланишнинг олдини олиш учун зич беркитилган махсус контейнерларда сақланг.

Бу шароитларда DEF дан камида 18 ой фойдаланиш мумкин. DEF юқори ҳароратларда сақланса, 30 °C (86 °F) дан юқори ҳар 5 °C (9 °F) ҳарорат тахминан 6 ойга унинг фойдалилик даражасини қисқартиради.

DEF қанча вақт давомида ёки қандай ҳолатларда сақланганлигига ишончингиз комил бўлмаса, уни текширинг. Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) сақлаш

DEF бакида узоқ (12 ойдан юқори) муддат сақлаш тавсия этилмайди. Узоқ муддат сақлаш лозим бўлса, моторни ишлатишдан олдин DEFни текширинг. Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) сақлаш

DEF суюқлигини 12 ой ичида ишлатиладиган миқдорларда харид қилиш тавсия этилади.

DX,DEF,STORE-UZ-15JUL20

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакини тўлдириш



TS1731—UN—23AUG13

ДИҚҚАТ: Кўзга тушмасин. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

DEF суюқлигини ичга ютманг. Агар ютиб юборсангиз, дарҳол шифокорга учрашинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: DEF етказиладиган деталларни чайиш учун фақат дистилланган сув ишлатинг. Ичимлик суви DEF суюқлигини ифлослаши мумкин. Агар дистилланган сув топилмаса, тоза ичимлик суви билан чайинг, кейин кўп миқдордаги DEF билан чайиб ташланг.

Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқариб, пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

Агар DEF мотор ёқилғиси бакига ёки бошқа суюқлик бўлмасига қуйиб юборилса, тизимни DEF суюқлигидан бутунлай тозаламасдан туриб, моторни ишга туширманг. Тизимни бўшатиш ва тозалаш учун John Deere дилерингизга ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.

DEF бакини тўлдиришда эҳтиёт бўлиш лозим. DEF бакининг қопқоғини очишдан олдин унинг атрофи чиқиндидан холи эканлигига амин бўлинг. DEF идишлари ишлатилмай турганида ифлосланмаслиги ва буғ чиқармаслиги учун зич ёпиб қўйинг.

DEF чайқалмасин ва терига, кўзга ёки оғизга тушишига йўл қўйманг.

DEF билан ишлаш пайтида зарарли эмас, аммо у пўлат, темир, рух, никель, мис, алюмин ва магний каби материалларни коррозияга учратиши мумкин. DEF суюқлигини ташиш ва сақлаш учун мос келадиган контейнерларни ишлатинг. Полиэтилен, полипропилен ёки зангламайдиган пўлатдан қилинган контейнерлар тавсия этилади.

Терига узоқ вақт тегиб турмасин. Тасодифан тегиб кетса, терини дарҳол совунлаб ювиб ташланг.

DEF сақлаш ва чиқитга чиқаришда ишлатилган нарсаларга лой ёки чанг тегмасин. Контейнер ёки воронкаларни тозалаш учун дистилланган сув билан яхшилаб ювинг ва чайинг.

Агар рухсат этилмаган ёқилғи, масалан, дизель ёқилғиси ёки совиткич DEF бакига қуйилса, бакни бўшатинг, дистилланган сув билан ювинг ва янги ёки яхши DEF билан қайта тўлдиринг. Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) синашга қаранг.

Агар DEF бакига сув қуйиб юборилса, бакни тозалаш зарур. Шу қўлланмадаги DEF бакини тозалаш бўлимига қаранг. Бакни тўлдиргач, DEF концентрациясини текширинг. Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) синашга қаранг.

Оператор доимий равишда тегишли DEF миқдорини таъминлаши керак. DEF миқдорини ҳар куни текшириб, керак бўлганида қуйиб туринг. Қуйиш портининг қопқоғи кўк рангда бўлиб, қуйидагича DEF белгиси туширилган.

DX,DEF,REFILL-UZ-01MAR25

Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) текшириш

МУҲИМ: Тўғри концентрацияли DEFдан фойдаланиш моторнинг иш самарадорлиги ва кейинги ишлов бериш учун ҳал қилувчи аҳамиятга эга. Узоқ муддат сақлаш ва бошқа шароитлар DEF концентрациясига салбий таъсир қилиши мумкин.

DEF сифатига шубҳангиз бўлса, шаффоф контейнерга ундан намуна олинг. 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. Ушбу ҳолатдаги DEFдан фойдаланманг. Бакни тўкиб ташланг, дистилланган сув билан ювинг ва янги ҳамда яхши сифатдаги DEF билан қайта тўлдиринг. Бакни тўлдиргач, DEF концентрациясини текширинг.

Агар DEF визуал ва ҳид тестидан ўтса, уни DEFни ўлчаш учун калибрланган қўлда ишловчи рефрактометр билан текширинг.

Мотор узоқ муддат давомида ишлатилмаганда ёки қуйилган ва мотор сув билан ифлосланган деган шубҳангиз бўлса, DEF концентрацияси текширилиши лозим.

Икки восита ҳам John Deere компаниясида SERVICEGARD махсус асбоб дастури орқали мавжуд:

- JDG11594 рақамли DEF рефрактометри—концентрация ўлчамини осон аниқлаш имконини берувчи рақамли асбоб
- JDG11684 DEF рефрактометр—аналог ўқиш имконини берувчи асбобнинг арзон муқобили

Иккала асбоб билан ҳам ўлчаш учун келтирилган кўрсатмаларга амал қилинг.

Тўғри DEF концентрацияси 31.8—33.2% мочевина. DEF концентрацияси келтириб ўтилган кўрсаткич доирасида бўлмаса, DEF бакини бўшатинг, тоза дистилланган сув билан ювинг ва янги ёки яхши сифатдаги DEF билан тўлдиринг. Қадоқдаги DEF тегишли кўрсаткич доирасида бўлмаса, DEF қадоғини йўқ қилинг ва янгиси ёки яхшироғи билан алмаштиринг.

DX,DEF,TEST-UZ-01MAR25

Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) йўқ қилиш

DEF суюқлигини оз миқдорда ерга тўкишда муаммо бўлмаса ҳам, унинг катта миқдори сақланиши керак. У катта миқдорда тўкиладиган бўлса, тозалашда ёрдам учун маҳаллий эгология органларига мурожаат қилинг.

DEF суюқлигининг катта миқдори спецификация доирасида бўлмаса, йўқ қилишда ёрдам учун DEF таъминотчингиз билан боғланинг. Катта миқдордаги DEFни ерга тўкманг ёки оқава сувни тозалаш қурилмаларига юборманг.

DX,DEF,DISPOSE-UZ-13JUN13

Мотор мойи

Юқори баландликда ишлатиш учун дизелли мотор мойининг сервис интервали

Моторлар **1675 м (5500 фут)** дан юқори баландликда ишласа, мой тезда эскирмаслиги ва моторга шикаст етмаслиги учун мой ва фильтрни алмаштириш интерваллари тавсия этилганидан 50% га қисқартиринг.

Мой таҳлили натижасида сервис оралиғини узайтириш мумкин.

Фақат тасдиқланган турдаги мойларни ишлатинг.

Оригинал соатларга мисол	Тегишли юқори баландлик соатлари
125	60
150	75
175	85
200	100
250	125
275	135
300	150
350	175
375	185
400	200
500	250

DX,ENOIL,SERV,HIALT-UZ-11NOV14

John Deere Break-In Plus мотор мойи — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V

Янги моторга заводда John Deere Break-In Plus мотор мойи қуйилади. Обкатка даврида зарур бўлганда мойни керакли миқдорда ушлаб туриш учун John Deere Break-In Plus мотор мойини қуйинг.

Моторни турли шароитларда ишлатинг, айниқса битта жойда турмасдан, оғир юкланиш билан ишлатинг, шунда мотор деталлари жой-жойига тушади.

Янги ёки янгиланган моторни дастлабки ишлатишда минимум 100 соат ва максимум Deere Plus-50 II мойи учун белгиланган муддатда мой билан фильтрни алмаштиринг.

Мотор тўлиқ таъмирдан чиқса, унга John Deere Break-In Plus мотор мойини қуйинг.

Агар John Deere Break-In Plus мотор мойи топилмаса, қайишқоқлик даражаси SAE 10W-30 бўлган, қуйидаги талабларга жавоб берадиган дизель мотор мойини ишлатинг:

- API хизмат тоифаси: CK-4
- API хизмат тоифаси: CJ-4
- ACEA мой тартиби: E9
- ACEA мой тартиби: E6

Янги ёки янгиланган моторни дастлабки ишлатишда бу мойлардан бири ишлатилса, минимум 100 соат ва максимум 250 соат оралиғида мой ва фильтрни алмаштиринг.

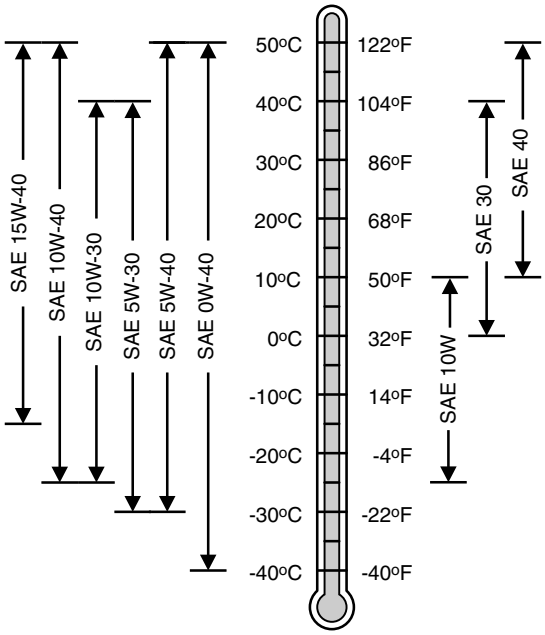
МУҲИМ: Янги ёки янгиланган моторнинг обкатка даврида бошқа турдаги мотор мойларидан фойдаланманг.

John Deere Break-In Plus мотор мойини барча газ чиқариш сертификацияси даражаларидаги барча John Deere дизель моторлари учун ишлатиш мумкин.

Обкатка давридан кейин ушбу қўлланмада тавсия қилинган John Deere Plus-50 II ёки бошқа дизель мотор мойидан фойдаланинг.

DX,ENOIL16(T)-UZ-05APR22

Дизель мотор мойи — Tier 2 ва Stage II



TS1743—UN—25APR19

Ҳаво ҳарорати диапазонлари учун мой қайишқоқлиги

Тегишли мой стандартларига риоя қилинмаса ва белгиланган муддатларда чиқариб ташланмаса, моторга жиддий зарар етиши мумкин, бу кафолат билан қопланмайди. Кафолатлар, жумладан, зарарли газ чиқариш борасидаги кафолатлар бажарилиши учун John Deere мойлари, эҳтиёт қисмлари ёки сервисидан фойдаланиш шарт қилиб белгиланмаган.

Мойни алмаштиришлар орасидаги муддатда кутилган ҳаво ҳарорати диапазонига мос қайишқоқликка эга мой ишлатинг.

John Deere Plus-50 II мойини ишлатиш тавсия этилади.

John Deere Plus-50 ҳам тавсия этилади.

John Deere Torq-Gard ҳам мумкин.

Бошқа мойлар ҳам ишлатилиши мумкин, бунинг учун қуйидаги стандартлардан бирига ёки бир нечтасига мос келиши керак:

- API хизмат тоифаси: CK-4
- API хизмат тоифаси: CJ-4
- API хизмат тоифаси: CI-4 PLUS
- API хизмат тоифаси: CI-4
- API хизмат тоифаси: CH-4
- ACEA мой тартиби: E9
- ACEA мой тартиби: E7
- ACEA мой тартиби: E6
- ACEA мой тартиби: E5
- ACEA мой тартиби: E4

Дизелли мотор учун мултиқайишқоқ мойлар ишлатган маъқул.

Дизель ёқилғичи сифати ва таркибидаги олтингугурт миқдри мотор ишлатиладиган ҳудуддаги барча зарарли модда чиқариш қоидаларига риоя қилиши керак.

МУҲИМ: Таркибидаги олтингугурт 10 000 мг/кг (10 000 ppm) миқдордан ошадиган дизель ёқилғисини ИШЛАТМАНГ.

DX,ENOIL7(T)-UZ-04APR22

Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари — Tier 2 ва Stage II моторлар

Тавсия этиладиган мой ва фильтр сервиси интервалларини қўлланиладиган вентилятор мойи сиғими, мотор мойи тури ва фильтр комбинацияларига ва дизель ёқилғининг олтингугурт таркибига боғлиқ. Аниқ сервис оралиқлари ҳам ишлатиш ва хизмат кўрсатиш амалиётларига боғлиқ.

Маъқулланган мой турлари:

- “Plus-50 мойлари” John Deere Plus-50 II ва John Deere Plus-50 мойларини ўз ичига олади
- "Бошқа мойлар" ичига John Deere Torq-Gard, API CK-4, API CJ-4, API CI-4 PLUS, API CI-4, API CH-4, ACEA E9, ACEA E7, ACEA E6, ACEA E5 ва ACEA E4 киради

Мойни таҳлил қилиш орқали ҳолатига баҳо беринг ва мой билан фильтрни алмаштириш вақтини аниқланг. Мотор мойини таҳлил қилиш борасида маълумот учун John Deere дилерига ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.

Мой ва фильтрни камида ҳар 12 ойда алмаштиринг, ишлаган соати белгиланганидан кам бўлса ҳам.

Дизел ёқилғининг олтингугурт таркиби мотор мойи ва фильтрнинг сервис интервалларига таъсир қилади.

- Таркибида олтингугурт 2000 мг/кг (2000 ppm) дан кам бўлган дизель ёқилғиси ТАВСИЯ ЭТИЛАДИ
- Таркибида олтингугурт 2000-5000 мг/кг (2000-5000 ppm) бўлган дизель ёқилғиси ишлатилса, мой ва фильтрни алмаштириш муддати ҚИСҚАРАДИ
- Таркибидаги олтингугурт 5000 мг/кг (5000 ppm) миқдордан ошадиган дизель ёқилғисини ишлатишдан олдин John Deere дилери ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг

ҚАЙД: Қуйидаги шартларнинг ҳаммасига амал қилинсагина, мой ва фильтрни алмаштириш оралиғини 500 соатга узайтиришга рухсат берилади:

- *Таркибида олтингугурт 2000 мг/кг (2000 ppm) дан кам бўлган дизель ёқилғисидан фойдаланиш*
- *John Deere Plus-50 II ёки John Deere Plus-50 мойини ишлатиш*
- *Маъқулланган John Deere мой фильтрини ишлатиш*

Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари	
Ёқилғидаги олтингугурт	2000 мг/кг (2000 ppm) дан кам
Plus-50 мойлари	500 соат
Бошқа мойлар	250 соат
Ёқилғидаги олтингугурт	2000—5000 мг/кг (2000—5000 ppm)
Plus-50 мойлари	400 соат
Бошқа мойлар	150 соат
Ёқилғидаги олтингугурт	5000—10 000 мг/кг (5000—10 000 ppm)
Plus-50 мойлари	250 соат
Бошқа мойлар	125 соат
Мой таҳлили “Бошқа мойлар”нинг сервис оралиғини узайтириши мумкин, максимуми Plus-50 мойларининг оралиғидан ошмайди. Мой таҳлилида одатдаги сервис муддатидан ўтгандан кейин ҳар 50 соатда мойдан намуна олинади, бунда Жон Дир Plus-50 мойларнинг максимал ишлаш муддати ёки максимал сервис оралиғи ўтганлиги ҳисобга олинади.	

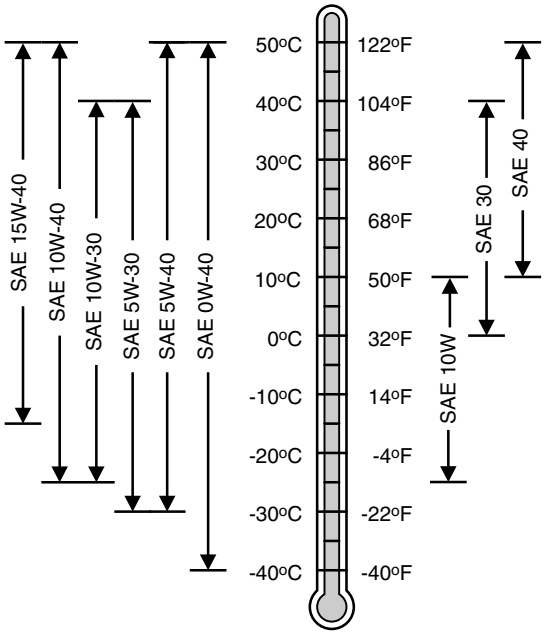
МУҲИМ: Моторга зарар етмаслиги учун:

- **B20 дан юқори биодизель аралашмаси ишлатилса, мой ва фильтр алмаштириш муддатини 50 % га қисқартиринг**
- **Мой таҳлили натижасида сервис оралиғини узайтириш мумкин**

- **Фақат тасдиқланган турдаги мойларни ишлатинг**

DX,ENOIL12,T2,EXT(T)-UZ-21MAY25

Дизель мотор мойи — Tier 3 ва Stage IIIA



TS1743—UN—25APR19

Ҳаво ҳарорати диапазонлари учун мой қайишқоқлиги

Тегишли мой стандартларига риоя қилинмаса ва белгиланган муддатларда чиқариб ташланмаса, моторга жиддий зарар етиши мумкин, бу кафолат билан қопланмайди. Кафолатлар, жумладан, зарарли газ чиқариш борасидаги кафолатлар бажарилиши учун John Deere мойлари, эҳтиёт қисмлари ёки сервисидан фойдаланиш шарт қилиб белгиланмаган.

Мойни алмаштиришлар орасидаги муддатда кутилган ҳаво ҳарорати диапазонига мос қайишқоқликка эга мой ишлатинг.

John Deere Plus-50 II мойини ишлатиш тавсия этилади.

John Deere Plus-50 ҳам тавсия этилади.

John Deere Torq-Gard ҳам мумкин.

Бошқа мойлар ҳам ишлатилиши мумкин, бунинг учун қуйидаги стандартлардан бирига ёки бир нечтасига мос келиши керак:

- API хизмат тоифаси: CK-4
- API хизмат тоифаси: CJ-4
- API хизмат тоифаси: CI-4 PLUS
- API хизмат тоифаси: CI-4
- ACEA мой тартиби: E9
- ACEA мой тартиби: E7
- ACEA мой тартиби: E6
- ACEA мой тартиби: E5
- ACEA мой тартиби: E4

Дизелли мотор учун мултиқайишқоқ мойлар ишлатган маъқул.

Дизель ёқилғичи сифати ва таркибидаги олтингугурт миқдри мотор ишлатиладиган ҳудуддаги барча зарарли модда чиқариш қоидаларига риоя қилиши керак.

МУҲИМ: Таркибидаги олтингугурт миқдори 10 000 мг/кг (10 000 ppm) дан ошадиган дизель ёқилғисини ИШЛАТМАНГ.

DX,ENOIL11(T)-UZ-04APR22

Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари — Tier 3 ва Stage III A — PowerTech Plus моторлари

Тавсия этиладиган мой ва фильтр сервиси интерваллари қўлланиладиган вентилятор мойи сиғими, мотор мойи тури ва фильтр комбинацияларига ва дизель ёқилғининг олтингугурт таркибига боғлиқ. Аниқ сервис оралиқлари ҳам ишлатиш ва хизмат кўрсатиш амалиётларига боғлиқ.

Маъқулланган мой турлари:

- “Plus-50 мойлари” John Deere Plus-50 II ва John Deere Plus-50 мойларини ўз ичига олади
- "Бошқа мойлар" ичига John Deere Torq-Gard, API CK-4, API CJ-4, API CI-4 PLUS, API CI-4, ACEA E9, ACEA E7, ACEA E6, ACEA E5 ва ACEA E4 киради

Мойни таҳлил қилиш орқали ҳолатига баҳо беринг ва мой билан фильтрни алмаштириш вақтини аниқланг. Мотор мойини таҳлил қилиш борасида маълумот учун John Deere дилерига ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.

Мой ва фильтрни камида ҳар 12 ойда алмаштиринг, ишлаган соати белгиланганидан кам бўлса ҳам.

Дизел ёқилғининг олтингугурт таркиби мотор мойи ва фильтрнинг сервис интервалларига таъсир қилади.

- Таркибида олтингугурт 2000 мг/кг (2000 ppm) дан кам бўлган дизель ёқилғиси ТАВСИЯ ЭТИЛАДИ
- Таркибидаги олтингугурт 2000 мг/кг (2000 ppm) миқдордан ошадиган дизель ёқилғисини ишлатишдан олдин John Deere дилери ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг
- Таркибидаги олтингугурт 10 000 мг/кг (10 000 ppm) миқдордан ошадиган дизель ёқилғисини ИШЛАТМАНГ.

ҚАЙД: Қуйидаги шартларнинг ҳаммасига амал қилинсагина, мой ва фильтрни алмаштириш оралиғини 500 соатга узайтиришга рухсат берилади:

- *Таркибида олтингугурт 2000 мг/кг (2000 ppm) дан кам бўлган дизель ёқилғисидан фойдаланиш*
- *John Deere Plus-50 II ёки John Deere Plus-50 мойини ишлатиш*
- *Маъқулланган John Deere мой фильтрини ишлатиш*

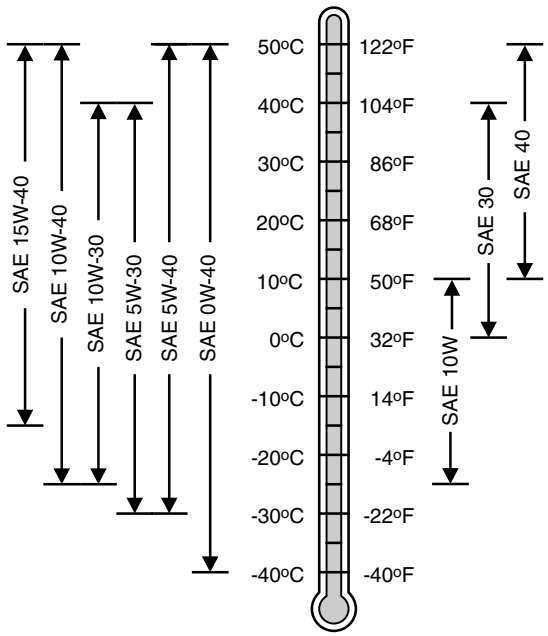
Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари	
Ёқилғидаги олтингугурт	2000 мг/кг (2000 ppm) дан кам
Plus-50 мойлари	500 соат
Бошқа мойлар	250 соат
Ёқилғидаги олтингугурт	2000—10 000 мг/кг (2000—10 000 ppm)
Plus-50 мойлари	John Deere дилерига мурожаат қилинг
Бошқа мойлар	John Deere дилерига мурожаат қилинг
Мой таҳлили “Бошқа мойлар”нинг сервис оралиғини узайтириши мумкин, максимуми Plus-50 мойларининг оралиғидан ошмайди. Мой таҳлилида одатдаги сервис муддатидан ўтгандан кейин ҳар 50 соатда мойдан намуна олинади, бунда Жон Дир Plus-50 мойларнинг максимал ишлаш муддати ёки максимал сервис оралиғи ўтганлиги ҳисобга олинади.	

МУҲИМ: Моторга зарар етмаслиги учун:

- **B20 дан юқори биодизель аралашмаси ишлатилса, мой ва фильтр алмаштириш муддатини 50 % га қисқартиринг**
- **Мой таҳлили натижасида сервис оралиғини узайтириш мумкин**
- **Фақат тасдиқланган турдаги мойларни ишлатинг**

DX,ENOIL13,T3,PTP,220toMAX(T)-UZ-21MAY25

Дизель мотор мойи — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V



TS1743—UN—25APR19

Ҳаво ҳарорати диапазонлари учун мой қайишқоқлиги

Тегишли мой стандартларига риоя қилинмаса ва белгиланган муддатларда чиқариб ташланмаса, моторга жиддий зарар етиши мумкин, бу кафолат билан қопланмайди. Кафолатлар, жумладан, зарарли газ чиқариш борасидаги кафолатлар бажарилиши учун John Deere мойлари, эҳтиёт қисмлари ёки сервисидан фойдаланиш шарт қилиб белгиланмаган.

Мойни алмаштиришлар орасидаги муддатда кутилган ҳаво ҳарорати диапазонига мос қайишқоқликка эга мой ишлатинг.

John Deere Plus-50 II мотор мойи тавсия этилади.

John Deere Plus-50 II мотор мойидан фойдаланилганда, сервис оралиғи узайиши мумкин. Батафсил маълумот учун мотор мойини чиқариб ташлаш оралиқлари жадвалига қаранг ва John Deere дилерингиз билан маслаҳатлашинг.

John Deere Plus-50 II мотор мойи топилмаса, қуйидаги талабларга жавоб берадиган мотор мойи ишлатилиши мумкин:

- API хизмат тоифаси: CK-4
- API хизмат тоифаси: CJ-4
- ACEA мой тартиби: E9
- ACEA мой тартиби: E6

Таркиби 1.0 % сульфат кули, .12 % фосфор ёки .4 % олтингугурт кўрсаткичларидан юқори бўлса, бундай мотор мойидан ФОЙДАЛАНМАНГ.

Дизелли мотор учун мултиқайишқоқ мойлар ишлатган маъқул.

Дизель ёқилғичи сифати ва таркибидаги олтингугурт миқдри мотор ишлатиладиган ҳудуддаги барча зарарли модда чиқариш қоидаларига риоя қилиши керак.

МУҲИМ: Фақат таркибида олтингугурт жуда кам, кўпи билан 15 мг/кг (15 г/т) бўлган (ULSD) ёқилғидан фойдаланинг.

DX,ENOIL14(T)-UZ-05APR22

Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари — Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage IIIB, Stage IV ва Stage V моторлари

Тегишли мой стандартларига риоя қилинмаса ва белгиланган муддатларда чиқариб ташланмаса, моторга жиддий зарар етиши мумкин, бу кафолат билан қопланмайди. Кафолатлар, жумладан, зарарли газ чиқариш борасидаги кафолатлар бажарилиши учун John Deere мойлари, эҳтиёт қисмлари ёки сервисидан фойдаланиш шарт қилиб белгиланмаган.

Тавсия этиладиган мой ва фильтр сервиси интерваллари қўлланиладиган вентилятор мойи сиғими, мотор мойи тури ва фильтр комбинацияларига ва дизель ёқилғининг олтингугурт таркибига боғлиқ. Аниқ сервис оралиқлари ҳам ишлатиш ва хизмат кўрсатиш амалиётларига боғлиқ.

Маъқулланган мой турлари:

- John Deere Plus-50 II
- “Бошқа мойлар”га API CK-4, API CJ-4, ACEA E9 ва ACEA E6 киради

Мойни таҳлил қилиш орқали ҳолатига баҳо беринг ва мой билан фильтрни алмаштириш вақтини аниқланг. Мотор мойини таҳлил қилиш борасида маълумот учун John Deere дилерига ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.

Мой ва фильтрни камида ҳар 12 ойда алмаштиринг, ишлаган соати белгиланганидан кам бўлса ҳам.

Дизел ёқилғининг олтингугурт таркиби мотор мойи ва фильтрнинг сервис интерваллариga таъсир қилади. Ёнилғида олтингугурт даражасининг юқорилиги мой ва фильтрнинг сервис оралиқларига таъсир қилади.

МУҲИМ: Таркибида олтингугурт 15 мг/кг (15 ppm) дан кам бўлган дизель ёқилғисидан фойдаланиш ТАЛАБ ЭТИЛАДИ.

ҚАЙД: Қуйидаги шартларнинг ҳаммасига амал қилинсагина, мой ва фильтрни алмаштириш оралиғини 500 соатга узайтиришга рухсат берилади:

- *Таркибида олтингугурт 15 мг/кг (15 ppm) дан кам бўлган дизель ёнилғисидан фойдаланиш*
- *John Deere Plus-50 II мойини ишлатиш*
- *Маъқулланган John Deere мой фильтрини ишлатиш*

Мотор юқори баландликда ишлатилса, мой алмаштириш оралиғи қисқаради. Батафсил маълумотни Юқори баландликда ишлатиш учун дизель мотор мойининг сервис оралиғи бўлимидан олинг.

Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари	
John Deere Plus-50 II	500 соат
Бошқа мойлар	250 соат
Мой таҳлили “Бошқа мойлар”нинг сервис оралиғини узайтириши мумкин, максимуми Plus-50 II мойларининг оралиғидан ошмайди. Мой таҳлилида одатдаги сервис муддатидан ўтгандан кейин ҳар 50 соатда мойдан намуна олинади, бунда John Deere Plus-50 II мойларнинг максимал ишлаш муддати ёки максимал сервис оралиғи ўтганлиги ҳисобга олинади.	

МУҲИМ: Моторга зарар етмаслиги учун:

- **B20 дан юқори биодизель аралашмаси ишлатилса, мой ва фильтр алмаштириш муддатини 50 % га қисқартиринг**
- **Мой таҳлили натижасида сервис оралиғини узайтириш мумкин**
- **Фақат тасдиқланган турдаги мойларни ишлатинг**

DX,ENOIL15,IT4,120toMAX(T)-UZ-02MAR25

Мотор совитиш суюқлиги

Дизель мотор совиткичи (нам дастакли цилиндр гильзалари билан жиҳозланган мотор)

Тегишли совитгич стандартларига риоя қилинмаса ва белгиланган муддатларда чиқариб ташланмаса, моторга жиддий зарар етиши мумкин, бу кафолат билан қопланмайди. Кафолатлар, жумладан, зарарли газ чиқариш борасидаги кафолатлар бажарилиши учун Жон Дир совитгичлари, эҳтиёт қисмлари ёки сервисидан фойдаланиш шарт қилиб белгиланмаган.

Тавсия этиладиган совитгичлар

Қуйидаги тайёр совитгичлар тавсия этилади:

- **John Deere Cool-Gard II**
- **John Deere Cool-Gard II PG**

Cool-Gard II тайёр совиткичлари музлашдан турли ҳимоя даражаларига эга ҳар хил концентрацияларда мавжуд бўлиб, улар қуйидаги жадвалда кўрсатилган.

Cool-Gard II тайёр аралашмаси	Музлашдан ҳимоя лимити
Cool-Gard II 20/80	-9°C (16°F)
Cool-Gard II 30/70	-16°C (3°F)
Cool-Gard II 50/50	-37°C (-34°F)
Cool-Gard II 55/45	-45°C (-49°F)
Cool-Gard II PG 60/40	-49°C (-56°F)
Cool-Gard II 60/40	-52°C (-62°F)

Cool-Gard II тайёр маҳсулотларининг ҳаммасини ҳам барча мамлакатлардан топиб бўлмайди.

Совиткичнинг заҳарли бўлмаган таркибли тури талаб этилса, Cool-Gard II PG ишлатинг.

Қўшимча тавсия этиладиган совитгичлар

Қуйидаги мотор совитгичлари ҳам тавсия этилади:

- Сифатли сув билан концентратнинг 40-60% аралашмасидаги John Deere Cool-Gard II концентрати

МУҲИМ: Совитгични сув билан аралаштирганда, концентрация улушини 40 % дан кам ва 60 % дан кўп олманг. Концентрациянинг 40% дан кам бўлиши коррозиядан ҳимоя учун мос эмас. 60% дан кўп бўлиши совитгичнинг қуюқлашувига ва совитиш тизими муаммоларига сабаб бўлади.

Бошқа совитгичлар

Қуйидаги талабларга жавоб берса, этиленгликол ёки пропиленгликол асосли совитгичлар ишлатилиши мумкин:

- ASTM D6210 талабларига мос келувчи тайёр совитгич
- 2 этилгексан кислотасиз (2-EHA) қўшимча мажмуа билан ҳосил қилинган
- Сифатли сув билан концентрациянинг 40-60 % аралашмасида ASTM D6210 талабларга мос келувчи совиткич концентрати

Совиткич юқоридаги талаблардан бирортасига жавоб бермаса, минимум физик ва кимёвий хусусиятларга эга совиткич концентрати ёки тайёр совиткичдан фойдаланинг:

- John Deere кавитация тести услуби ёки 60 % ва ундан юқорига юклаш билан синов юришига мувофиқ цилиндр гильзаси кавитациясидан ҳимоя билан таъминлайди
- Нитритсиз қўшимча мажмуа билан ҳосил қилинган
- 2 этилгексан кислотасиз (2-EHA) қўшимча мажмуа билан ҳосил қилинган
- Совитиш тизими металларини (чўян, алюминий қотишмалари, мис қотишмалари, масалан жез) коррозиядан ҳимоялайди

Сув сифати

Совитиш тизимининг ишлашида сув сифати муҳим рол ўйнайди. Этиленгликол ва пропиленгликол асосидаги совитгич концентратларига аралаштириш учун дистилланган, ионсизлаштирилган ёки тузсизланган сув керак.

Совитгични чиқариб ташлаш интерваллари

Ишлатиладиган совитгич билан ўзгарадиган кўрсатилган интервалда совитиш тизимини сиздиринг ва тозаланг ҳамда янги совитгич билан қайта тўлдиринг.

Cool-Gard II ёки Cool-Gard II PG ишлатилганда, алмаштириш оралиғи 6 йил ёки 6000 соат.

Агар Cool-Gard II ёки Cool-Gard II PG дан бошқа совиткич ишлатилса, алмаштириш оралиғини 2 йил ёки 2000 соатга қисқартиринг.[1]

МУҲИМ: Совитиш тизими учун зичлагич қўшимчани ёки таркибида зичлагич қўшимча бор антифризни ишлатманг.

Этиленгликол ва пропиленгликол асосидаги совитгичларни бир-бирига аралаштирманг.

[1] Совитгич таҳлили бошқа "Совитгичлар" сервис оралиғини максимумга узайтириши мумкин, аммо Cool-Gard II совитгичлари оралиғидан ошмайди. Совиткич таҳлилида одатдаги сервис муддатидан ўтгандан кейин ҳар 1000 соатда совиткичдан намуна олинади, бунда совиткичнинг максимал ишлаш муддати ёки Cool-Gard II максимал сервис оралиғи ўтганлиги ҳисобга олинади.

Таркибида нитрит бор моддаларни ишлатманг.

DX,COOL3(T)-UZ-04APR22

John Deere Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчиси

Айрим қўшимчалар ишлаш жараёнида кучсизланади. Cool-Gard II тайёр ва Cool-Gard II концентрат учун Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчисини қўшиш орқали алмаштириш оралиқлари орасида совитиш моддаси қўшимчасини янгиланг.

Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчиси Cool-Gard II тест тасмаларида кўрсатилмагунча қўшилмасин. Бу синов тасмалари ёрдамида мотор совитгичининг музлаш нуқтаси ва қўшимчалар миқдорини, совитгич pH даражасини осон ва самарали текшириш мумкин.

Совитгич эритмасини узоғи билан ҳар 12 ойда ёки сизиб чиқиш ёки қизиб кетиш туфайли камайиб кетганида синаб туринг.

МУҲИМ: Cool-Gard II тест тасмаларини Cool-Gard II PG билан ишлатманг.

Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчиси барча турдаги Cool-Gard II совитиш моддалари билан фойдаланиш учун кимёвий жиҳатдан мос қўшимчадир. Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчиси нитрит таркибли совитувчи моддалар билан ишлатишга мўлжалланмаган.

МУҲИМ: Совитиш тизими бўшатилиб, қуйидагилардан бири билан тўлдирилганида, унга қўшимча қўшманг:

- **John Deere Cool-Gard II**
- **John Deere Cool-Gard II PG**

Тавсия этилмаган ёрдамчи совитувчи қўшимчалардан фойдаланиш қўшимча чўкмаларга, совитувчининг қуюқлашувига ёки совитиш тизими қисмлари коррозиясига сабаб бўлиши мумкин.

Cool-Gard II совитиш моддаси узайтирувчисини фақат тавсия этилган концентрацияда қуйиш керак. Тавсия қилинган миқдордан кўп ҚЎШМАНГ.

DX,COOL16(T)-UZ-11APR22

Иссиқ иқлимда ишлатиш

Жон Дир моторлари тавсия этилган совитгичлар билан ишлашга мўлжалланган.

Музлашдан ҳимоя шарт бўлмаган ҳудудларда ишлатсангиз ҳам, доим тавсия этилган мотор совитгичларини ишлатинг.

МУҲИМ: Сувни совитгич сифатида *фақат фавқулодда ҳолатларда ишлатиш мумкин.*

Агар совитгич сифатида сув ишлатилса, ҳатто совитгич кондиционерлари қўшилган тақдирда ҳам, кўпикланиши, алюмин сиртининг қизиши, темир коррозияга учраши, қасмоқ йиғилиши ва коваклар пайдо бўлиши мумкин.

Имкони туғилиши биланоқ совитиш тизимини бўшатиб, тавсия этилган мотор совитгичини қуйинг.

DX,COOL6-UZ-15MAY13

Совитувчи концентрат билан аралаштириш учун сув сифати

Мотор совитгичлари учта кимёвий компонентнинг бирикмасидир: этиленгликол (EG) ёки пропиленгликол (PG) антифриз, секинлаштирувчи совитгич қўшимчалари ва сифатли сув.

Совитиш тизимининг ишлашида сув сифати муҳим рол ўйнайди. Этиленгликол ва пропиленгликол асосидаги совитгич концентратларига аралаштириш учун дистилланган, ионсизлаштирилган ёки тузсизланган сув керак.

Совитиш тизимида ишлатиладиган сув сифати қуйидаги минимал талабларга жавоб бериши керак:

Хлоридлар	<40 мг/л
Сульфатлар	<100 мг/л
Жами моддалар	<340 мг/л
Жами эритилган I қаттиқлик	<170 мг/л
pH	5.5—9.0

МУҲИМ: Бутилкаланган ичимлик сувидан фойдаланманг, чунки унда кўпинча эритилган жами моддаларнинг юқори концентрацияси бор бўлади.

Музлашдан ҳимоя

Мотор совитгичидаги гликол ва сувнинг нисбий концентрациялари унинг музлашдан ҳимоя лимитини белгилайди.

Этиленгликол	Музлашдан ҳимоя лимити
40%	-24°C (-12°F)
50%	-37°C (-34°F)
60%	-52°C (-62°F)
Пропиленгликол	**Музлашдан ҳимоя лимити**
40%	-21°C (-6°F)
50%	-33°C (-27°F)

Этиленгликол	Музлашдан ҳимоя лимити
60%	-49°C (-56°F)

Совитгич-сув аралашмасида 60% дан ортиқ этиленгликол ёки 60% дан ортиқ пропиленгликол БЎЛМАСИН.

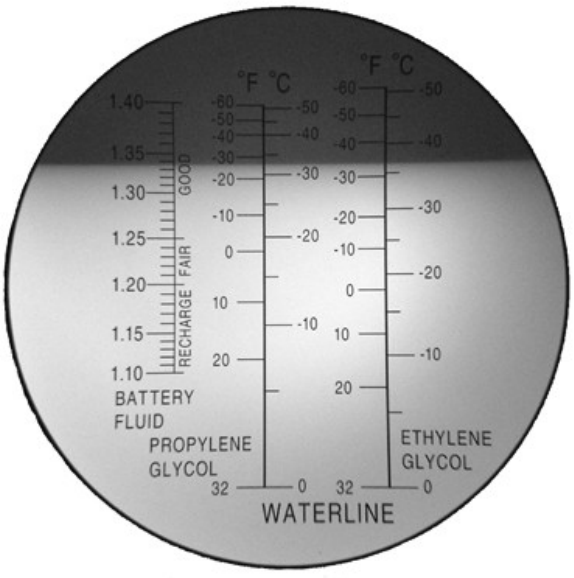
DX,COOL19-UZ-13JAN18

Совитиш моддасининг музлаш нуқтасини синаш



TS1732—UN—04SEP13

SERVICEGARD қисм рақами 75240



TS1733—UN—04SEP13

Рефрактометр ойнасига қўйилган 50/50 совитиш моддаси билан олинган тасвир

Совитиш моддасининг музлаш нуқтасини аниқлашда оддий совитиш моддаси рефрактометридан фойдаланиш энг осон, тез ва аниқдир. Ушбу усул натижаси унчалик талабга жавоб бермайдиган тест тасма ёки пўкакли гидрометр услубидан аниқроқ.

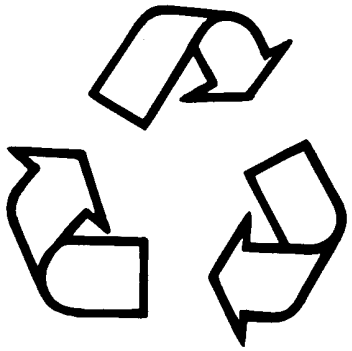
Совитиш моддаси рефрактометрини (қисм рақами 75240) John Deere дилеридан SERVICEGARD махсус асбоблар дастури орқали олиш мумкин. Совитиш моддаси рефрактометрини тижорий манбалардан ҳам топиш мумкин. Бу асбоб дала шароитларида аниқ музлаш нуқтасини аниқлаш учун ечим билан таъминлайди.

Ушбу асбобдан фойдаланиш учун:

1. Совитиш тизими ташқи ҳароратга тенглашгунча кутинг.
2. Совитгични текшириш учун радиатор қопқоғини очинг.
3. Тақдим этилган томчилаткич билан совитгичдан озгина намуна олинг.
4. Рефрактометр қопқоғини очинг, бир томчи совитиш моддасини ойнага томизинг ва қопқоқни ёпинг.
5. Окулярга қаранг ва тегишлича фокусни жамланг.
6. Текширилаётган совитиш моддасининг (этиленгликол совитувчи моддаси ёки пропилгликол) тури учун кўрсатилган музлаш кўрсаткичини ёзинг.

DX,COOL,TEST(T)-UZ-01MAR25

Совитиш моддасини йўқ қилиш



TS1133—UN—15APR13

Чиқиндиларни қайта ишлаш

Мотор совитиш суюқлигини нотўғри йўқ қилиш атроф-муҳит ва экологияга зарар етказиши мумкин.

Суюқликларни чиқариб ташлаётганда зич ёпиқ идишлардан фойдаланинг. Бошқалар адашиб ичиб юбормаслиги учун озиқ-овқат ёки ичимлик идишларини ишлатманг.

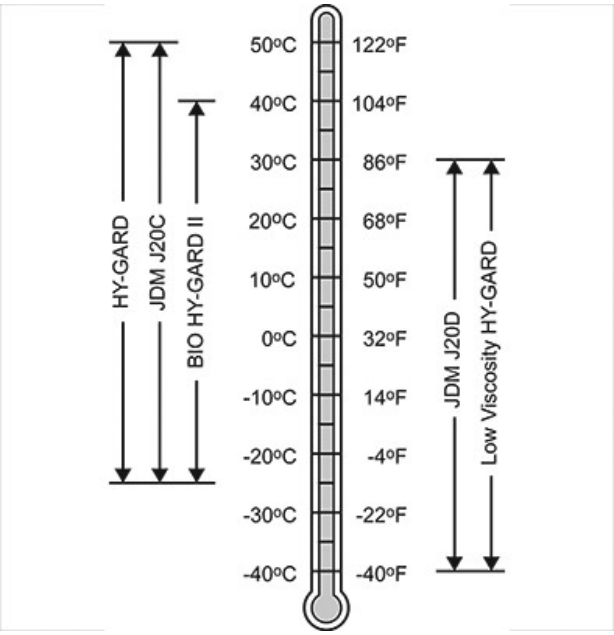
Суюқликларни ерга, канализацияга ёки сув манбаларига тўкманг.

Чиқиндини қайта ишлаш ёки йўқ қилиш бўйича саволларни маҳаллий экология ёки қайта ишлаш маркази ёки Жон Дир дилери, мотор дистрибютори ёки теххизмат таъминотчисидан сўранг.

RG,RG34710,7543-UZ-08JUL25

Бошқа смазкалар

Трансмиссия ва гидравлика мойи



RG30204—UN—08MAR18

Ҳаво ҳарорати диапазонлари учун мойлар

Мойни алмаштиришлар орасидаги муддатда кутилган ҳаво ҳарорати диапазонига мос қайишқоқликка эга мой ишлатинг.

Қуйидаги мойларни ишлатган маъқул:

- John Deere Hy-Gard
- John Deere паст қайишқоқликдаги Hy-Gard

Бошқа мойлар ҳам ишлатилиши мумкин, бунинг учун қуйидагилардан бирига мос келиши керак:

- John Deere стандартдаги JDM J20C
- John Deere стандартдаги JDM J20D

John Deere Bio Hy-Gard II мойини биологик тарзда парчаланувчи мой талаб этилганда ишлатинг.[1]

DX,ANTI(T)-UZ-04APR22

Трансмиссия ва гидравлик смазкалардан фойдаланиш

МУҲИМ: Узатишнинг тегишли сифатини таъминлаш учун Hy-Gard ёки JDM J20C техник кўрсаткичларга мос келадиган мойдан фойдаланиш лозим.

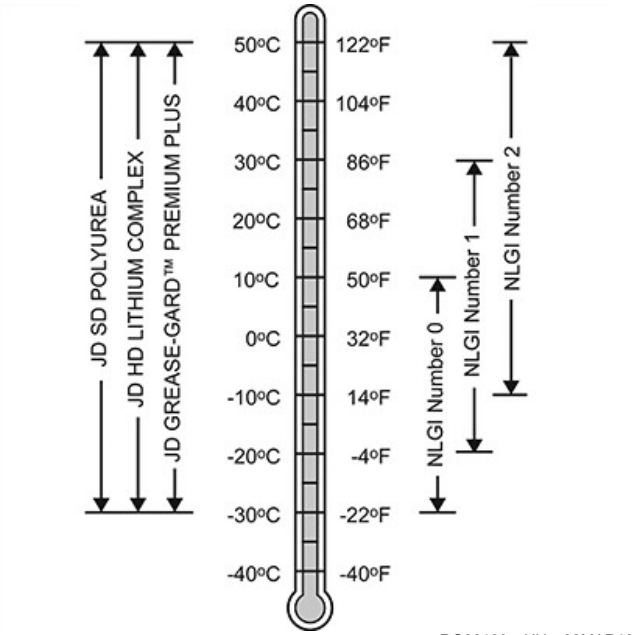
Агар Hy-Gard ёки JDM J20C техник хусусиятларига амал қилинмаса, узатмани алмаштириш сифати муаммолари ва/ёки қувват узатмаси шикастланиши юз бериши мумкин.

Трактор трансмиссияси/ўқ ва гидравлика баки заводда John Deere Hy-Gard JDM J20C мойи билан тўлдирилади.

EC82310,0000F57-UZ-29JUN22

Ўта юқори босим учун (EP) универсал смазка

МУҲИМ: Автоматлаштирилган смазка тизимлари учун турли ҳаво ҳароратини ҳисобга олиш керак.



RG30199—UN—08MAR18

Турли ҳаво ҳарорати учун мўлжалланган смазкалар

Сервислар орасидаги муддатда тахминий ҳаво ҳарорати ҳамда NLGI қуюқлик қийматларига мувофиқ мойлардан фойдаланинг.

John Deere SD Polyurea Grease смазкасини ишлатган маъқул.

Қуйидагилар ҳам тавсия этилади:

- John Deere HD Lithium Complex Grease
- John Deere Grease-Gard Premium Plus

Қуйидагиларга мос келса, бошқа смазкалар ҳам ишлатилиши мумкин:

- NLGI хизмат таснифи: GC-LB
- ISO-L-X-BDHB 2 ёки DIN KP 2 N-10 литий

[1] *CEC-L-33-T-82 синов усулига кўра, Bio Hy-Gard II 21 кун ичида 80 % минимал биологик парчаланиш талабига жавоб беради ёки ундан ошади. Bio Hy-Gard II минерал мойлар билан аралаштирилмаслиги керак, чунки бунда биологик парчаланиш хусусияти пасаяди ва тегишли тарзда чиқитга чиқариш мумкин бўлмай қолади.*

комплекс, носинтетик бирламчи мой (100 – 220 мм2/с @ 40°C)

МУҲИМ: Айрим турдаги қуюқлаштиргичлар, бирламчи мойлар ва смазкада ишлатилган қўшимчалар бошқаларига мос келмайди. Смазкаларни аралаштирмаслик лозим. Ҳар хил смазкаларни аралаштиришдан олдин смазка таъминотчиси билан маслаҳатлашинг.

DX,GREA1(T)-UZ-06APR22

Смазкани сақлаш

Фақат тоза смазкалар ишлатилганидагина машинангиз юқори самарадорликда ишлаши мумкин.

Ҳар қандай смазкани сақлаш учун тоза идишларни ишлатинг.

Смазкалар ва идишларни чанг, намлик ва бошқа ифлосланишлардан ҳимояланган жойда сақланг. Сув ва чанг йиғилмаслиги учун идишларни ётқизиб сақланг.

Идишларнинг ичидагини билиш учун ҳаммасига тегишли белгилар қўйилсин.

Барча эски идишларни ичидаги қолдиқлари билан тегишли тарзда чиқитга чиқаринг.

DX,LUBST-UZ-11APR11

Смазкаларни аралаштириш

Умуман олганда, турли бренддаги ёки турдаги мойларни аралаштирманг. Мой ишлаб чиқарувчилари маълум техник хусусиятлар ва ишлаш талабларига жавоб бериши учун мойларига қўшимча аралаштиради.

Турли мойларни аралаштириш бу қўшимчаларнинг тўғри ишлашига халақит бериши ва смазка самарадорлигини пасайтириши мумкин.

DX,LUBMIX-UZ-18MAR96

Сервис—Умумий маълумот

Сервис бўлимлари ҳақида

ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Ҳар қандай хизмат кўрсатилгандан кейин, ечиб олинган қалқонларни ёки қопқоқларни қайта ўрнатиб, капотни маҳкам ёпинг ва қулфланг.

МУҲИМ: Бу нашр сервис кўрсатишга оид батафсил қўлланма эмас. Кўрсатилган амаллар мунтазам хизмат кўрсатиш ва таъмирлашни ўз ичига олади. Хизмат кўрсатиш ҳақида батафсил маълумот олиш учун Жон Дир дилеридан техник қўлланма харид қилинг.

Тавсия қилинган сервис оралиқлари ўртача шароитлар учун мўлжалланган. Агар трактор оғир шароитларда ишлатилса, унга тез-тез сервис кўрсатилишини таъминланг.

Сервис бўлимларида сервис жараёнлари ва амалиётлари тўғрисидаги маълумотларни тақдим этади.

Ёқилғи, смазкалаш ва совиткичлар бўлимлари: Ишлатиш ва сервис учун рухсат этилган суюқликлар тўғрисида маълумот. Шунингдек, мотор мойини қайта тўлдириш каби амаллар учун тўғри сервис оралиқларини танлаш бўйича қўрсатмалар мавжуд.

Обкатка сервиси: Дастлабки 100 соат ишлатиш давомида келтириб ўтилган сервисларни бажаринг.

Сервис — Қайд жадваллари: Жадваллар тақдим этилган:

- Қандай сервис вазифалари қачон амалга оширилишини аниқланг.
- Сервис қачон амалга оширилганини қайд қилиш.

Сервис тартиби бўлимлари: Олтита бўлимда турли хил режали ва режадан ташқари сервис амалиётлари сервис турлари бўйича гуруҳлаб кўрсатилган. Сервиснинг тегишли бўлимлари ва вазифалар номлари Сервис қайди жадвалларида кўрсатилган (масалан: Алмаштириш: Мотор мойи ва фильтри). Электр бўлими ёритиш, сақлагичлар ва реле учун барча сервис маълумотларини ўз ичига олади.

Муаммоларни ҳал қилиш бўлимлари: Муаммоларни ҳал қилишнинг тартиби ва бартараф этилиши, шунингдек, CommandCenter тизимида кўрсатилиши мумкин бўлган Носозлик диагностик кодлари (DTC) билан ишлаш бўйича маълумотлар келтирилган.

RX32825,00000A5-UZ-08JUL25

Талабга мувофиқ бажариладиган сервис вазифалар

МУҲИМ: Асбоблар ёки трактор функцияси сервис зарурлигини кўрсатганда, ҳатто сервис оралиғи жадвалларида кўрсатилганидан бошқа вақтларда бўлса ҳам, сервис вазифасини бажаринг.

Баъзан, иш шароитлари режалаштирилган хизматни Сервис оралиғи жадвалларида кўрсатилганидан тезроқ бажарилишини талаб қилиши мумкин (масалан, ҳаво филтрлари). Бундай топшириқ бажарилгандан сўнг, унинг бажарилишини Зарурий сервис жадвалида қайд этинг.

RX32825,00017C6-UZ-04JAN17

Трактор мотори чиқиндиларининг ҳолатини аниқлаш

МУҲИМ: Трактор мотори турини аниқлаш учун, ушбу оператор қўлланмасининг идентификация рақамлари бўлимидаги мотор серия рақами қисмига қаранг.

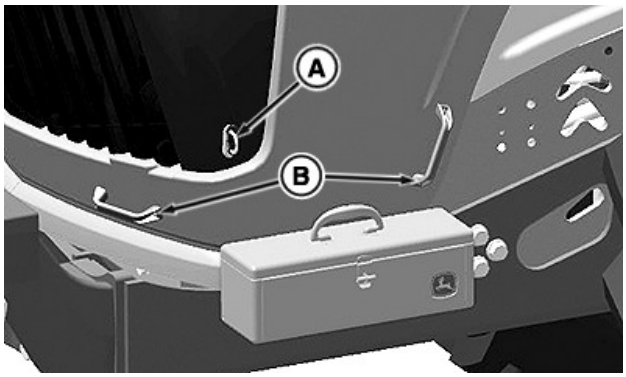
Баъзи сервис тартиблари трактор моторлари жиҳозланган чиқиндилар ускуналарига қараб фарқланади.

RX32825,0001764-UZ-14DEC16

Капотни очиш

ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Моторни ишга туширишдан олдин капотни ёпинг ва маҳкамланг.

Сурилма лўкидон (жиҳозланган бўлса)

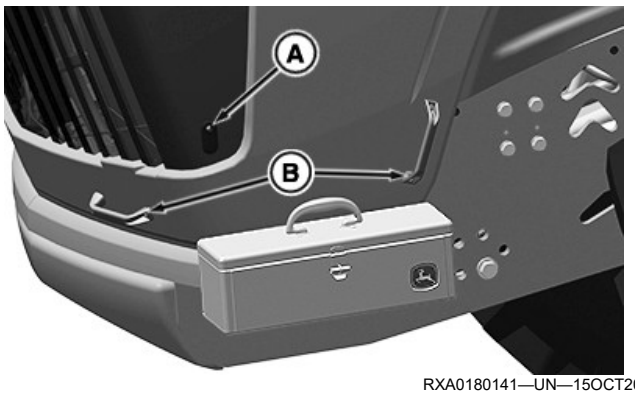


RXA0180112—UN—12OCT20

Капот фиксатори ва капот дасталари

Капот фиксаторини (A) тортинг ва капот дасталари (B) ёрдамида капотни кўтаринг.

Босиш лўкидони (жиҳозланган бўлса)

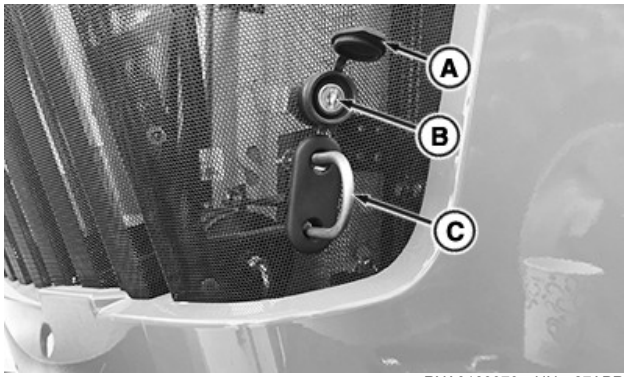


RXA0180141—UN—15OCT20

Бўшатиш тугмаси ва капот дасталари

Кичик ўтмас предмет (масалан, ручка) ёрдамида бўшатиш тугмасини (A) босинг ва капот дасталаридан (B) фойдаланиб капотни кўтаринг.

Калитли лўкидон (жиҳозланган бўлса)



RXA0163079—UN—27APR18

Қопқоқ, қулф ва капот лўкидони

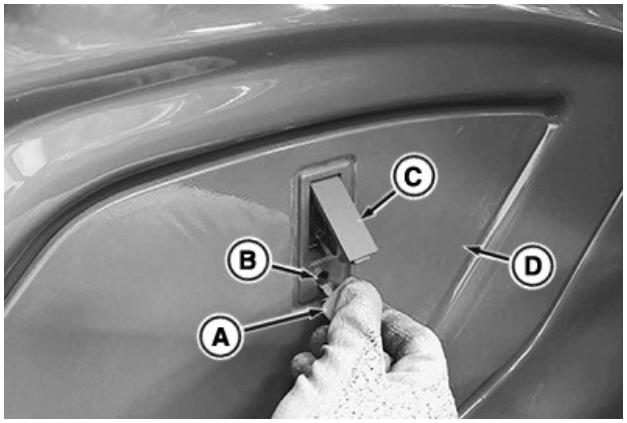
1. Қопқоқни (A) очинг ва калитни қулфга (B) киритинг.
2. Капот лўкидонини (B) очиш учун калитни соат мили йўналишида буранг.
3. Капот лўкидонини тортинг ва очиш учун капотни кўтаринг.
4. Капотни ёпинг ва капот лўкидонини қулфлаш учун калитни соат милига қарши йўналишда буранг.

chdx6jt,1713381105470-UZ-31MAY24

Моторга кириш панелини олиб қўйиш

ДИҚҚАТ: Тан жароҳати олишдан ва қурилмага шикаст етишидан эҳтиёт бўлинг:

- **Ҳеч қачон моторни қалқонлари олинган ёки капоти очиқ ҳолда ишга туширманг.**
- **Капотни ҳар доим ёпиб қўйинг ва маҳкам қотиринг.**



RXA0166820—UN—05MAR19

1. Панел қулфига (B) калитни (A) киритинг.
2. Панел қулфи (C) очилади.
3. Моторга кириш панелини (D) олиб қўйинг.

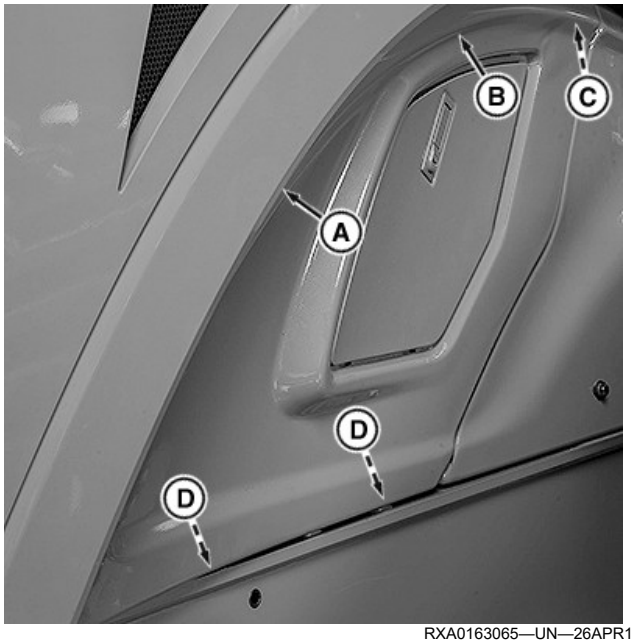
BH38674,0000D1B-UZ-21APR21

Моторни олд ён қалқонини ечиб олиш

ДИҚҚАТ: Тан жароҳати олишдан ва қурилмага шикаст етишидан эҳтиёт бўлинг:

- **Ҳеч қачон моторни қалқонлари олинган ёки капоти очиқ ҳолда ишга туширманг.**
- **Капотни ҳар доим ёпиб қўйинг ва маҳкам қотиринг.**

1. Капотни очинг. Ушбу Оператор қўлланмасидаги Капотни очиш бўлимига қаранг.



RXA0163065—UN—26APR18

2. Лўкидонни (A) итаринг.
3. Моторни ён тўсиғи (B) устки қисмини магнитдан (C) ечинг.

4. Моторнинг ён тўсиғини марказлаш штифтларидан (D) ечинг.

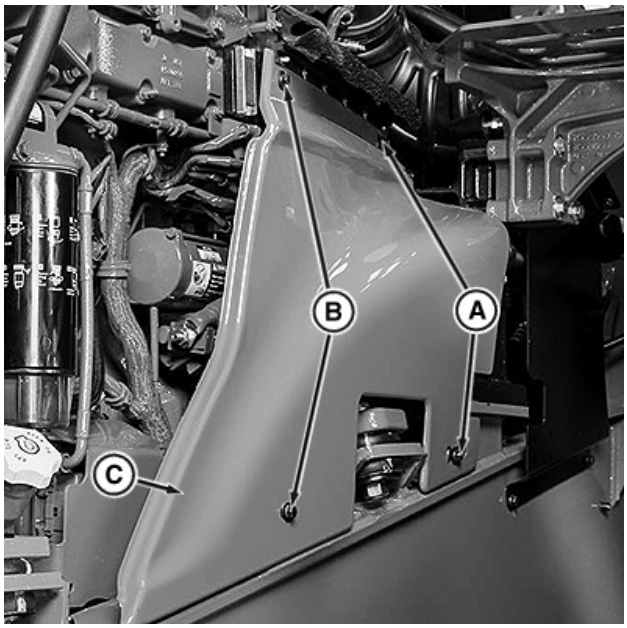
BH38674,0000D1C-UZ-22APR21

Моторнинг орқа ён тўсиғини ечиб олиш

ДИҚҚАТ: Тан жароҳати олишдан ва қурилмага шикаст етишидан эҳтиёт бўлинг:

- **Ҳеч қачон моторни қалқонлари олинган ёки капоти очиқ ҳолда ишга туширманг.**
- **Капотни ҳар доим ёпиб қўйинг ва маҳкам қотиринг.**

1. Капотни очинг. Ушбу Оператор қўлланмасидаги Капотни очиш қисмига қаранг.
2. Моторнинг олд ён тўсиғини ечиб олинг. Ушбу Оператор қўлланмасидаги Моторнинг олд ён тўсиғини ечиб олиш қисмига қаранг.

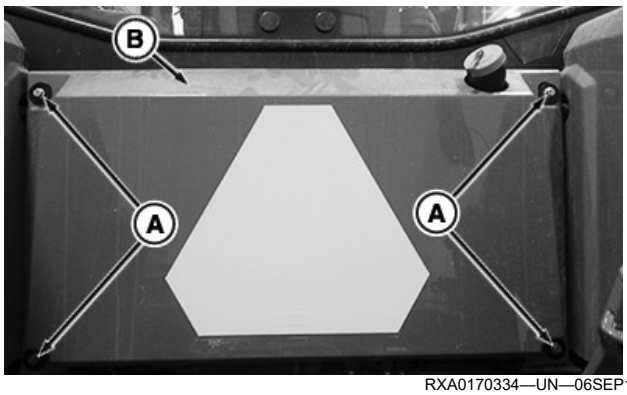


RXA0185233—UN—27AUG21

3. (A) ва (B) қалпоқчали винтларни ечинг.
4. Моторнинг орқа ён тўсиғини (B) ечиб олинг.
5. Моторнинг орқа ён тўсиғини қайта ўрнатишда болтларни (A) 37 Н·м (37 фунт/фут) ва (B) 25 Н м (18 фунт/фут) гача қотиринг.

BH38674,0000D1D-UZ-27AUG21

Кабина орқа панелни олиб ташлаш



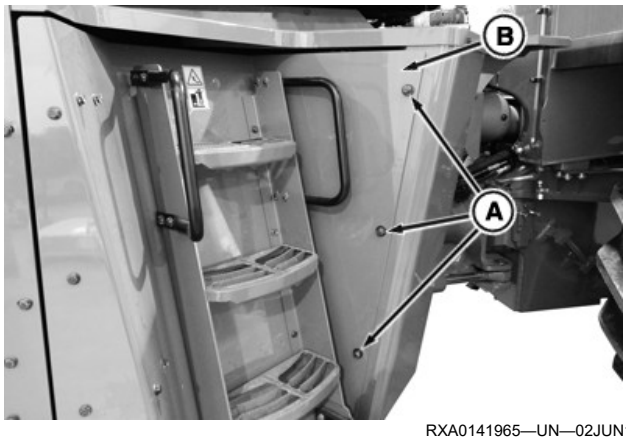
RXA0170334—UN—06SEP19

1. Тўртта кабинанинг орқа панели винтини (A) ечиб олинг.
2. Кабина орқа панелни (B) олиб ташланг.

EC82310,0000F61-UZ-21APR21

Аккумулятор бўлмасига кириш

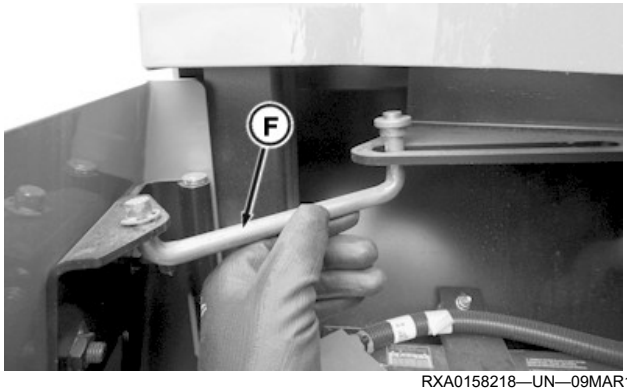
Аккумулятор бўлмасини очиш



RXA0141965—UN—02JUN14

1. Учта қалпоқчали винтни (A) ечинг.
2. Аккумулятор бўлмаси қопқоғини (B) очинг.

Аккумулятор бўлмасини ёпиш



RXA0158218—UN—09MAR17

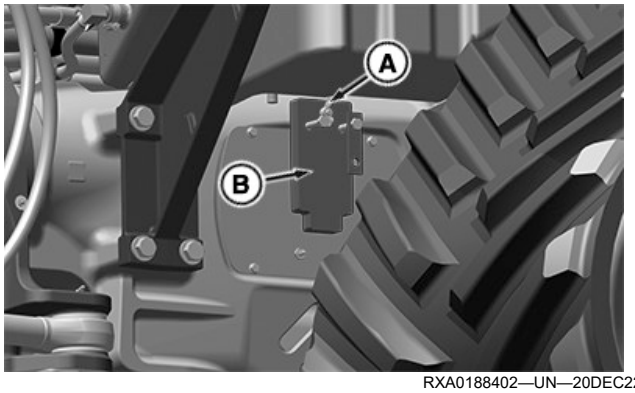
1. Аккумулятор панели лўкидонини (F) кўтаринг.

2. Аккумулятор бўлмаси қопқоғини ёпинг.
3. Учта қалпоқчали винтни қайта ўрнатинг ва қалпоқчали винтларни 73 Н м (54 фунт/фут) гача қотиринг.

EC82310,0000F5B-UZ-21APR21

Тракторни кўтариш – Кўтариш нуқталари ва тиргакни жойлаштириш

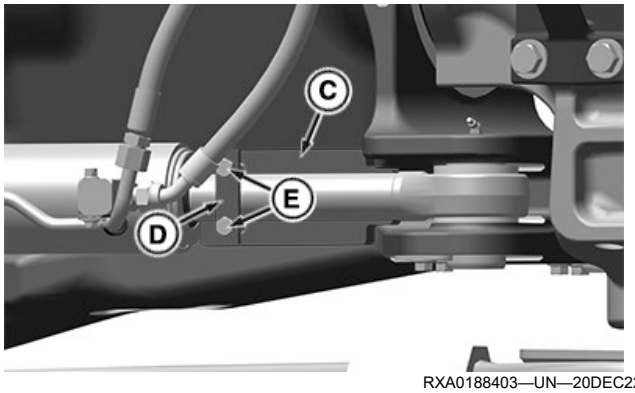
Руль фиксаторларини ўрнатиш



RXA0188402—UN—20DEC22

Руль фиксатори сақланган (чап томон)

1. Руль фиксаторини (B) сақлаш жойидан ечиб олиш учун қулоқли гайкани (A) ечиб олинг.



RXA0188403—UN—20DEC22

Руль фиксатори ўрнатилган (чап томон)

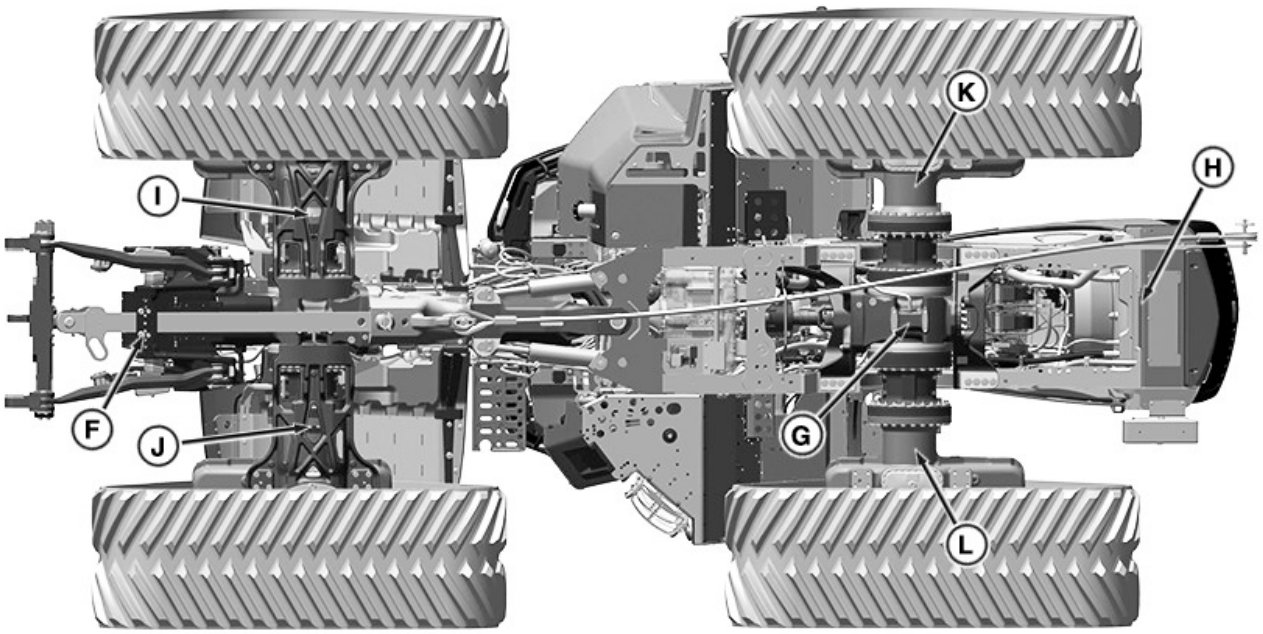
2. Цилиндр орқасига пластинани (C) жойланг.
3. Тасмани (D) цилиндр олдига жойланг.
4. Тасмани қалпоқчали винтлар (E) билан маҳкамланг.
5. Шу жараённи тракторнинг бошқа томонида хам такрорланг.

ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг:

- **Фақат тасдиқланган кўтариш мосламасидан фойдаланинг.**
- **Ўқни ечиш пайтидаги тебранишларнинг олдини олиш учун тебраниш чеклагичларини ўрнатинг.**
- **Тракторни фақат қаттиқ ва текис юзада кўтаринг. Трактордa техник ишларни давом эттиришдан олдин дастлаб уни мос келадиган таянч тиргаклар билан маҳкамланг. Кўрсатиб ўтилган John Deere махсус мосламалари ушбу мақсадда фойдаланилиши мумкин. Ушбу тиргакларни Жон Дир дилеридан олиш мумкин.**

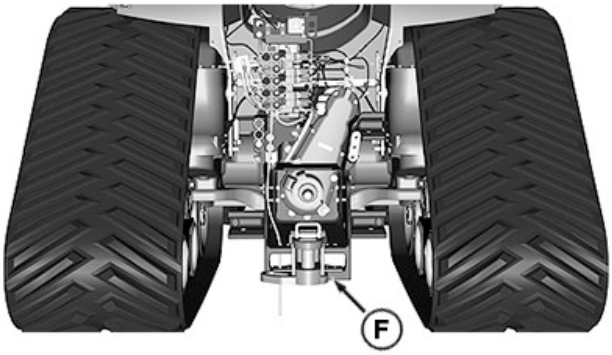
Кўтариш нуқталари

Тракторни кўтариш учун тавсия этилган кўтариш жойлари. Тегишли ва мос кўтариш ускуналаридан фойдаланинг.



RXA0188404—UN—20DEC22

Кўтариш нуқталари ([Ag] шатакка олиш рамаси остида)



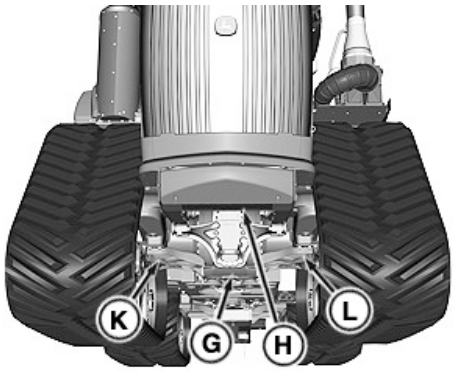
RXA0188405—UN—20DEC22

Кўтариш нуқталари (орқа шатакка олиш рамаси)



RXA0185735—UN—13OCT21

Кўтариш жойлари ёрлиғи (жиҳозланган бўлса)



RXA0188406—UN—20DEC22

Кўтариш нуқталари (олд)

F—Тракторнинг орқа қисмини кўтариш (мисол: орқа гусеницаларни олиб ташлаш ёки ростлаш учун)

G—олд дифференциал корпусининг марказини кўтаринг

⚠ ДИҚҚАТ: Ҳеч қачон тракторни олд вазнлар, олд вазн тиргаги ёки совитиш блокини тозалаш қопқоғи орқали кўтаришга уринманг.

H—Тракторнинг олд тараф учини рама тагидан кўтаринг

I— Орқа ўқнинг ўнг томонини кўтаринг (мисол: ўнг орқа гусеницани олиб ташлаш учун)

J— Орқа ўқнинг чап томонини кўтаринг (мисол: чап орқа гусеницани олиб ташлаш учун)

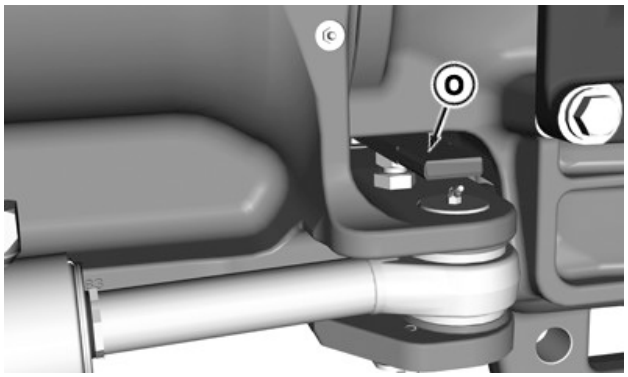
K—олд дифференциалнинг ўнг томонини кўтаринг (мисол: ўнг олд гусеницани олиб ташлаш учун)

L—олд дифференциалнинг чап тарафини кўтаринг (масалан: чап олд гусеницани олиб ташлаш учун)

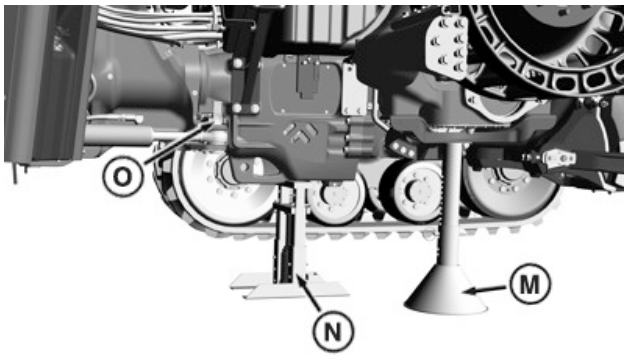
Таянч устунни жойлаштириш

1. Аккумуляторни ерга улаш кабелини узинг. Ушбу оператор қўлланмасининг Сервис — электр воситалар бўлимидаги Аккумуляторлар ва коннекторларга сервис кўрсатиш қисмига қаранг.

ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Вазнларни ўрнатиш, ўзгартириш ёки олиб ташлаш учун ҳар доим тегишли жиҳозлардан фойдаланинг. Тегишли ускуналар мавжуд бўлмаса, бу ишни Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат таъминотчисига топширинг.



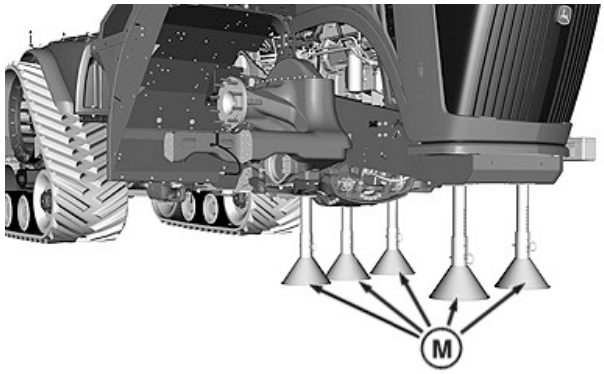
RXA0188407—UN—20DEC22



RXA0188409—UN—20DEC22

ҚАЙД: Ускунани олиш учун смазка мосламасини ечиш талаб қилиниши мумкин.

2. Рама тебранмаслиги учун DFRW254—Поршень тебраниш чеклагичларини (O) ўрнатинг.
3. Тракторнинг тишлари ва ер ўртасида тахминан 200 мм (8 in) оралиқ мавжуд бўлгунча кўтаринг.



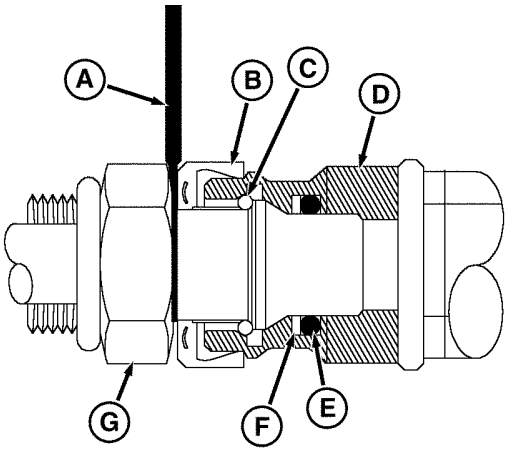
RXA0188408—UN—20DEC22

4. Ҳар бир жойлаштириш нуқтаси остида JT07211 тиргакларини (M) ўрнатинг.
5. JT05725 универсал тиргагини (N) ўрнатинг.

EC82310,0000513-UZ-15JUL25

STC (улаш мосламаси) фитингларига сервис кўрсатиш ва улаш

ДИҚҚАТ: Босим остида турганда STC (Улаш мосламаси) фитингини ажратманг. Фитингни ажратишдан олдин босимни пасайтирмаслик тан жароҳатига, ускунанинг шикастланишига ёки иккаласига ҳам олиб келиши мумкин.



RXA0080095—UN—31MAR05

STC фитинглари темир қувурларда, шланг уланишларида ишлатилади ва ҳар хил ўлчамларда бўлади. JDG1885 STC ускунаси (A) ажратувчи ҳалқани (B) стопор ҳалқа (C) ичига силжитиш учун қистирма сифатида ишлатишга мўлжалланган. Ускунани Жон Дир дилеридан харид қилинг.

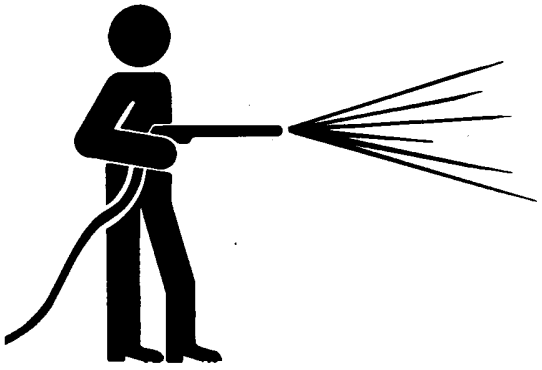
МУҲИМ: Фитингларни ажратиш учун асбобдан фойдаланманг. Асбоб билан туртки бериш фитингга ва асбобга зарар етказиши мумкин.

ҚАЙД: Ушлаб турувчи гардиш, орқа таянч гардиш (F) ёки ҳалқа (E) шикастланган бўлса, алмаштириш тўплами олиш учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг ва бу учала қисмни ҳам алмаштириб қўйинг.

1. STC воситасини ажратувчи ҳалқа ва фитинг ўртасида тўғри жойлаштиринг.
2. Шлангни ёки қувурни улагичдан ажратинг.
3. STC фитингини улашдан ва бириктиришдан олдин қуйидагиларни текширинг:
   - Кертиклар
   - Қирилган чизиқлар
   - Ясси доғлар
4. Қуйидагиларни ейилиши ёки шикастланишини текширинг:
   - Зичлагич ҳалқа
   - Қайтарувчи ҳалқа
   - Стопор ҳалқа
5. Жуфтликни текширинг:
   - Қабул қилувчи учи (D)
   - Кирувчи учи (G)
6. Бўшатиш ҳалқасини фитингни кирувчи учига ўрнатинг.
7. Фитингни икки қисмини аниқ “шиқ” этиб тақалиб киргани сезилмагунча бир-бирига тиқинг.
8. Фитинг қисмлари бир-бирига уланганига ишонч ҳосил қилиш учун шлангни тортиб кўринг.

RX32825,000175C-UZ-08JUL25

Юқори босимли ювиш мосламасидан фойдаланиш



T6642EJ—UN—18OCT88

МУҲИМ: Таркибий қисмларга зиён етишидан эҳтиёт бўлинг. Ҳар доим камайтирилган босимдан фойдаланинг ва 45—90° бурчак остида пурканг. Ҳеч қачон босимли сувни тўғридан-тўғри қуйидаги жойга пуркаманг:

- **Электрон/электр компонентлар ва коннекторлар.**
- **Подшипниклар ва гидравлик зичлагичлар.**
- **Ёқилғи пуркаш насослари.**
- **Газ чиқариш туйнуги.**
- **Мотор ҳаво олиш тизими.**
- **Суюқлик бакларининг тўлдириш тешиклари ва сапунлари.**
- **Ҳар қандай сезувчан қисмлар ва компонентлар.**

RX32825,000175D-UZ-18JUN19

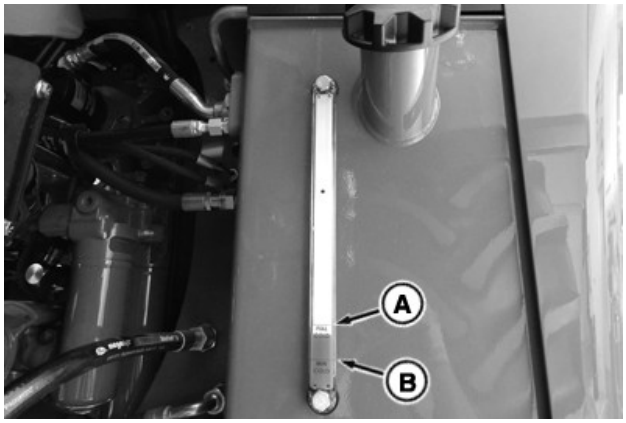
Трансмиссияни калибрлаш

Калибрлаш вақти

Қуйидаги ҳолларда трансмиссияни калибрлаш тавсия этилади:

- Соленоид ёки узатма клапани алмаштирилганда.
- Узатмани ўзгартириш сифати ёмонлашганида.
- Трансмиссия фильтрлари алмаштирилганда.
- Трансмиссия гидравлик суюқлиги алмаштирилганида.
- Трансмиссия тизимини бошқариш блоки (PTP) алмаштирилганида.
- Трансмиссия техник хизмат кўрсатиш учун ёки бошқа ҳар қандай сабабга кўра ечиб олинганида.

Калибрлашдан олдин мой миқдорини ва иситиш жараёнини текширинг.



RXA0142195—UN—10JUN14

1. Гидравлик мойи идишида мой миқдори индикаторини текширинг. Мой миқдори Full Cold (A) ва Min. Cold (B) белгилари орасида бўлиши керак.

ҚАЙД: Трансмиссия мойи ва филтри алмаштирилганидан кейин силжиш хусусиятлари ўзгарган бўлса, фақат трансмиссияни созланг.

15-чи ёки ундан юқори тезликда юргизиб келинган трактор мойини тез орада ***текширманг***.

МУҲИМ: Нотўғри мой ишлатилса, силжиш сифати ёмон ёки узатиш бузилиши мумкин, ушбу оператор қўлланмасининг, бошқа мойлаш материалларида узатиш ва гидравлик мой, бўлимига қаранг.

2. Гидравлик мойни иситиб олинг, ушбу Оператор қўлланмасининг Трансмиссияни қиздириш — Трансмиссия гидравлик тизими — Умумий маълумот бўлимига қаранг.
3. Мой 50 C (122 F) ҳароратда бўлганда, уни текис сиртга ҳайданг.

ҚАЙД: Мойни қиздириш жараёни давомида тормоз тепкисини БОСМАНГ. Агар тормоз тепкиси босилса, ўқларга қўшимча мой оқиб тушади ва мой сатҳининг нотўғри кўрсатилишига олиб келади.

4. Трансмиссия дастагини ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига ўрнатинг. Мотор тезлигини 1800 айл/дақ.га ўрнатинг ва 5 дақиқа ишлатиб қўйинг.

МУҲИМ: Мотор ўчирилган ҳолда кўриш ўлчагичида мой миқдори “Min Cold” (B) белгисидан паст бўлса, тракторни ишлатманг.

ҚАЙД: Мотор тезлигини паст холостойгача пасайтиринг, моторни ўчиринг ва мой мувозанатга келгунча 5 дақиқа кутинг.

ДИҚҚАТ: Трактор трансмиссияни калибрлашни очиқ жойларда, текис сиртда бажаринг. Жараён пайтида бошқаларни трактор ёнига қўйманг.

Тўхтаб туриш тормозининг тўғри ишлашини текширинг.

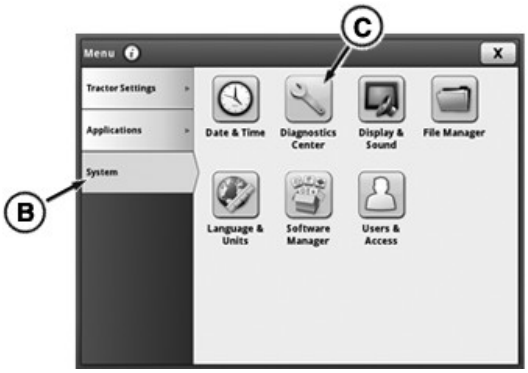
Калибрлаш пайтида оператор ўрнида қолинг. Жараён бошланганда трансмиссия-гидравлика мойи ҳароратига қараб, калибрлаш одатда 12-15 дақиқа давом этади.

МУҲИМ: Мой миқдори етарли бўлмаса, трансмиссияга жиддий зарар етказиши мумкин.

5. Efficiency Manager ўчирилганини текширинг.

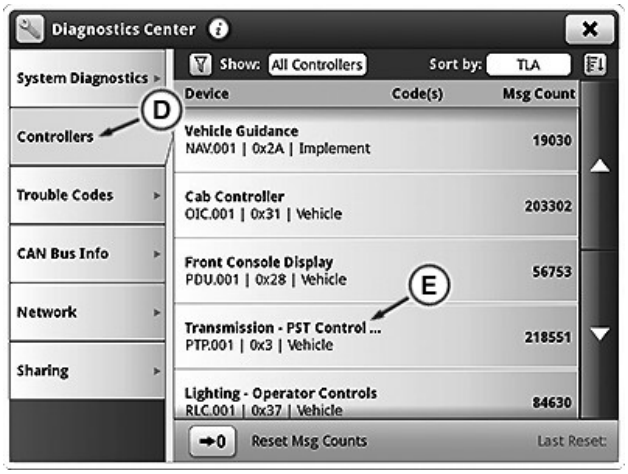


RXA0142149—UN—10JUN14



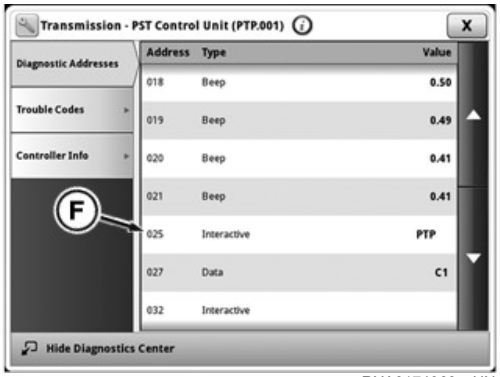
RXA0142150—UN—10JUN14

6. Меню (A) ва Тизим варағини (B) босинг.
7. Диагностика марказининг белгисини (C) танланг.



RXA0174962—UN—11FEB20

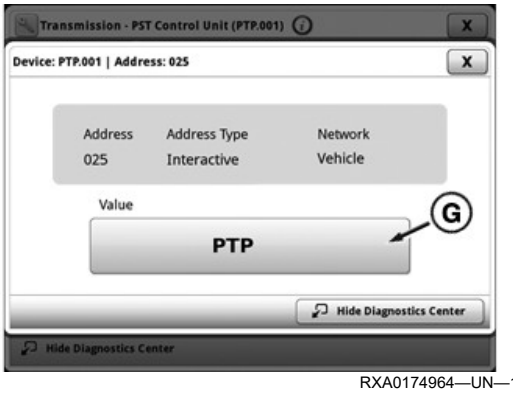
8. Контроллерлар варағини (D) танланг.
9. Рўйхатдан Transmission-PST бошқарувини (PTP.001) (E) танланг.



RXA0174963—UN—11FEB20

10. Очилган менюда 025 (F) манзилини танланг.

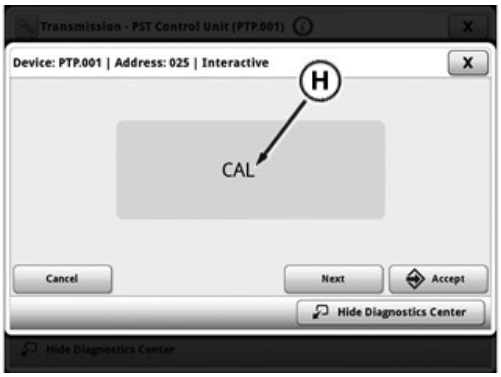
ДИҚҚАТ: Узатмани ўзгартириш дастагини ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатида қолдиринг. Узатмани ўзгартириш дастагини F ёки R га қўйиш тракторни ҳаракатга келтиради.



RXA0174964—UN—11FEB20

11. CommandCenter дисплейида PTP акс этиши лозим. PTP тугмасини (G) босинг.

МУҲИМ: Ўриндиқдан турманг. Калибрлашни давом эттириш учун ушбу босқичда оператор мавжудлигини аниқлаш керак.



RXA0174965—UN—11FEB20

12. CommandCenter экранида CAL (H) пайдо бўлганда, трансмиссия калибрлашни бошлашга тайёр бўлади.

13. Дроссел қопқоғини моторнинг тезлиги 1650 айл/дақиқагача созланг.

ДИҚҚАТ: Агар бурчакдаги дисплейда "P" кўрсатилмаса, калибрлашни давом эттирманг. Узатмани ўзгартириш дастагини ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатида қолдиринг. Дастакни F ҳолатига ўтказиш тракторнинг кутилмаганда ҳаракатланишига олиб келади. 2-босқичга қайтинг.

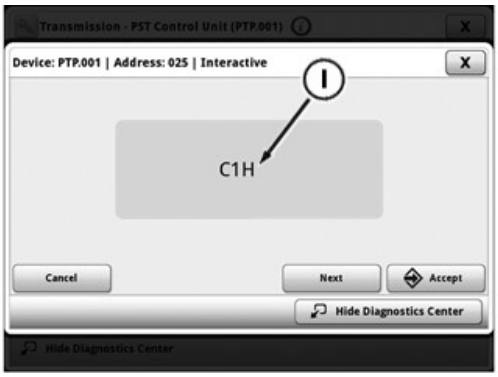
14. Узатмалар дастагини N ҳолатига ўрнатинг. Бурчак устунидаги PDU дисплейида P акс этиши керак.

15. Калибрлашни бошлаш учун узатма дастагини F ҳолатига ўрнатинг.

16. Агар CLD пайдо бўлса, трансмиссия мойининг ҳарорати 50°C (122°F) дан пастга тушади, PTP ҳарорат калибрлаш учун етарли даражада ошгунча калибрлашни тўхтатади. Мой ҳарорати (PTP 33-манзилда мавжуд) 50° C дан (122°F) бир неча даражага пастлаган бўлса, мойни қўлда қиздиринг.

ҚАЙД: Калибрлаш бошлангандан сўнг, дроссель қопқоғи ҳолатини қўлда ўзгартирманг, узатма дастагини суринг ёки муфта педалини босинг. Калибрлаш бекор қилинади.

ҚАЙД: Агар хато туфайли калибрлаш бекор қилинса (масалан: 30 сония ёки ундан кўпроқ вақт давомида мотор ёки трансмиссиянинг ҳеч қандай ҳаракати эшитилмаса), уч ҳарфли хато хабари кўрсатилади. Кодни ёзиб олинг. Агар истасангиз, калибрлашга такрор уриниш мумкин, ушбу Оператор қўлланмасининг шу бўлимидаги Трансмиссияни калибрлашни бекор қилиш қисмига қаранг.

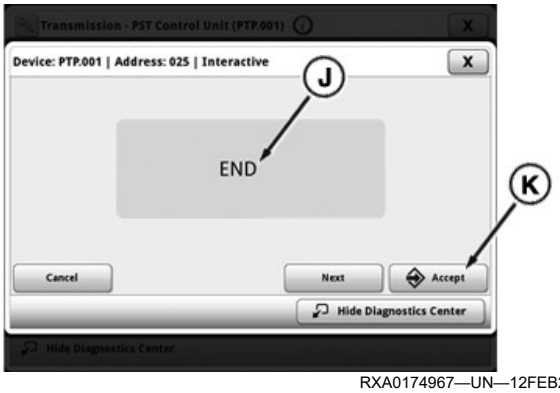


RXA0174966—UN—12FEB20

17. Калибрлаш бошланганида C1H (I) чиқади. C1H 1-муфтани ушлаб туриш калибрланаётганини билдиради. Калибрлаш давом этаётганда, C2, CR, CA, CB, CC, CL, CM ва CH муфталарини ушлаб туриш ҳисоблашлари бажарилади. Дисплей жараён давомида қайси босқич бажарилишини кўрсатади.

18. Барча тўққизта муфтани ушлаб туришни калибрлаш тугагандан сўнг, C1F калибрлашнинг

кейинги босқичи бошланганини кўрсатади. C1F 1-муфтани тўлдириш вақти калибрланаётганини билдиради. Калибрлаш давом этаётганда, C2, CR, CA, CB, CC, CL, CM ва CH муфталарини тўлдириш ҳисоблашлари бажарилади. Дисплей жараён давомида қайси босқич бажарилишини кўрсатади.



RXA0174967—UN—12FEB20

19. END (J) кўрсатилганда, калибрлаш якунланган бўлади.

ҚАЙД: Керак бўлмаган носозлик диагностик кодларини (DTCs) яратмаслик учун калибрлаш жараёнидан тўғри чиқиш тартибидан фойдаланинг.

20. Узатма дастагини F дан ТЎХТАБ ТУРИШга ўтказинг.
21. Дросселни туширинг.
22. Сақлаш ва калибрлашдан чиқиш учун Қабул қилиш тугмасини (K) босинг.

ҚАЙД: Дисплейда операторга кўрсатмалар ва юзага келган носозликлар кўрсатилади. Агар калибрлаш пайтида носозлик кўрсатилса, янги маълумотлар сақланмайди.

23. Моторни ўчиринг. PTP янги калибрлашни сақлайди.

Калибрлаш хатолари	Мазмуни	Йўл-йўриқ
CLD	Трансмиссия мойи ҳарорати 50°C (122°F)дан паст. Автоматик иситиш жараёни давом этмоқда.	Ҳеч қандай ҳаракат талаб қилинмайди. Автоматик иситиш мойни 50°C (122°F)га қадар қиздиришини кутинг. Ҳароратга эришилгандан сўнг калибрлаш автоматик равишда бошланади.
МОЙ	Автоматик иситишни бошлаш учун трансмиссия мойининг ҳарорати камида 10°C (50°F) бўлиши керак.	Гидравлик мойни қўлда 50°C (122°F)га қадар қиздиринг, ушбу бўлим бошида Калибрлаш учун қўлда иситишни қаранг.
SPD	Мотор тезлиги калибрлашни бошлаш ёки давом эттириш учун талаб этиладиган 1600-1700 айл/дақ. диапазонидан ташқарида.	Мотор тезлигини 1650 айл/дақ.га ўрнатинг.
CLU	Муфта педали ЮҚОРИДА эмас ёки калибрлаш пайтида оператор томонидан босилган.	Муфта педали тўлиқ ЮҚОРИДА эканлигига ишонч ҳосил қилинг ва калибрлаш пайтида босманг.
NOP	Калибрлаш бошланганда оператор ўз ўриндиғида эмас.	Трансмиссияни калибрлаш пайтида ўтирган ҳолда қолинг.
FLT	Трансмиссия мой фильтрлари тиқилиб қолган.	Трансмиссия фильтрларини алмаштиринг. Фильтрни алмаштиргандан сўнг қайта созланг.

SV81855,0000256-UZ-12JUL22

Трансмиссияни калибрлашни бекор қилиш

PTP калибрлашни бекор қилади ва охирги тўлиқ калибрлашдан сақланган калибрлаш қийматларига ўзгартириш киритмайди, агар:

- Тракторнинг сезиларли даражадаги ҳаракати аниқланса
- Манзил рақами оператор томонидан кўпайтирилса ёки камайтирилса
- Калибрлаш пайтида тизим муаммони аниқласа
- Узатмани алмаштириш дастаги ўчирилган бўлса
- Мотор тезлиги калибрлаш чегараларидан юқори ёки пастроқ бўлса

Агар калибрлаш бекор қилинса, узатиш тизими яна сўнгги созламаларга ўтади. Агар қайта калибрлаш зарур бўлса, янги калибрлаш жараёнини бошлаш керак. Калибрлашни тўхтаган жойидан қайта бошлаш мумкин эмас.

SV81855,0000257-UZ-20JAN15

Ёнилғи тизимини ўзгартирманг

МУҲИМ: Чиқиндилар бўйича сертификатланган моторларда от кучини ошириш ёки ёқилғи ва ҳаво етказиб беришнинг бирон бир жиҳатини завод созламалари чегарасидан ташқари ўзгартириш, чиқиндиларни АҚШ Атроф-муҳитни муҳофаза қилиш агентлиги (EPA) ёки унга тенглаштирилган агентлик томонидан тасдиқланган меъёрлардан ошишига олиб келади. Бундай қонунбузарликлар уларни содир этган шахсларга ёки компанияларга катта миқдорда жарима солинишига олиб келиши мумкин.

Қувват даражаси завод параметрларидан ўзгартирилса, трактор кафолати бекор қилинади.

Инжектор насоси ёки ёқилғи инжекторларини ўзингизча таъмирлашга уринманг. Махсус малака ва махсус асбоблар керак бўлади. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

RX32825,000175E-UZ-08JUL25

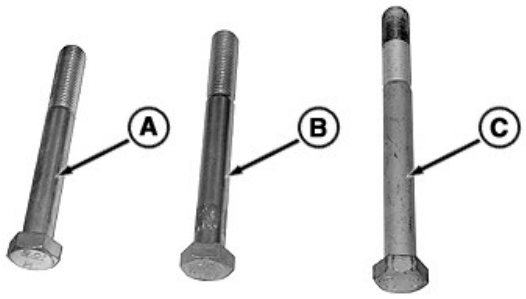
Ёнилғи тизимидан ҳавони чиқариш

Агар носозлик диагностик коди (DTC) ёнилғи тизимидаги муаммони кўрсатса ва ёнилғи тизими ва филтрлари тўғри деб топилса - ёки (ҳатто (DTC) бўлмаса ҳам) трактор тўғри ишламаса ёки ишламай қолса, ёнилғи пуркаш тизимидан ҳавони чиқариш керак бўлиши мумкин.

1. Ўт олдиргични иш ҳолатига буранг. Электр ёнилғи насоси ишга тушади ва ёнилғи тизимидаги ҳавони чиқаради.
2. Моторни қайта ёқишдан олдин насосни 30 сониядан 1 дақиқагача ишлатиб қўйинг. Муаммо ҳамон қолган бўлса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

SV81855,00001F2-UZ-08JUL25

Рух парчалари билан қопланган маҳкамлагичларни аниқлаш



RXA0073812—UN—03MAR04

Стандарт қалпоқчали винтлар (A) акс қайтарувчи кумуш рангда бўлади.

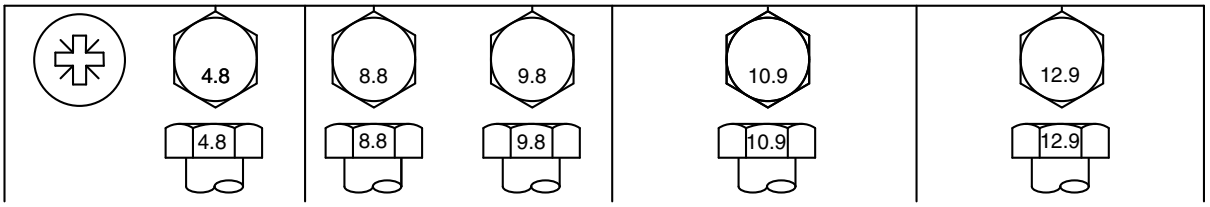
Рух қопламали қалпоқчали винтлар (B) жилоли оч кумуш ёки олтин рангда бўлади.

Рух парчалари билан қопланган қалпоқчали винтлар (C) хира кумуш, олтин ёки қора рангда бўлади.

ҚАЙД: Рух парчалари билан қопланган маҳкамлагичлар, агар бошқача кўрсатилмаган бўлса, мойлаш хусусиятларга мувофиқ тортиб қотирилади. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимида Қотириш моментлари қиймат жадвалларига қаранг.

RX32825,0001761-UZ-31OCT22

Болт ва винтларнинг метр тизимидаги айланиш моментлари



TS1742—UN—31MAY18

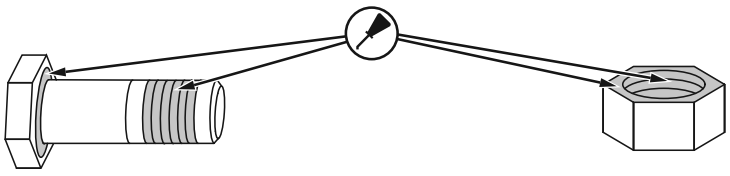
Болт ёки винт ўлчами	Синф 4.8				Синф 8.8 ёки 9.8				Синф 10.9				Синф 12.9			
	Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]		Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]		Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]		Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]	
	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм
M6	3,6	31,9	3,9	34,5	6,7	59,3	7,3	64,6	9,8	86,7	10,8	95,6	11,5	102	12,6	112

Болт ёки винт ўлчами	Синф 4.8				Синф 8.8 ёки 9.8				Синф 10.9				Синф 12.9			
	Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]		Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]		Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]		Олти ёқли каллак[a]		Фланец каллак[b]	
									N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²
M8	8,6	76,1	9,4	83,2	16,2	143	17,6	156	23,8	17,6	25,9	19,1	27,8	20,5	30,3	22,3
			N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²								
M10	16,9	150	18,4	13,6	31,9	23,5	34,7	25,6	46,8	34,5	51	37,6	55	40,6	60	44,3
	N·m	фунт/фут²														
M12	—	—	—	—	55	40,6	61	45	81	59,7	89	65,6	95	70,1	105	77,4
M14	—	—	—	—	87	64,2	96	70,8	128	94,4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99,6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Келтирилган номинал айланиш моментлари умумий фойдаланиш учун берилган, бунда ключ аниқлиги 20% бўлиши кўзда тутилган.
Муайян ҳолатда бошқа айланиш моменти ёки бошқа қотириш йўл-йўриғи берилган бўлса, бу қийматларни ИШЛАТМАНГ.
Контргайка, зангламайдиган пўлатдан қилинган маҳкамлагичлар ёки П шаклидаги болтлардаги гайкалар учун муайян ҳолатлардаги қотириш йўл-йўриқларига қаранг.

Маҳкамлагичларни шу хилдаги ёки юқорироқ синфга мансублари билан алмаштиринг. Агар юқорироқ синфдаги маҳкамлагичлар ишлатилса, уларни оригиналнинг кучигача қотиринг.

- Маҳкамловчи резьбалар тоза бўлсин.
- Қуйидаги расмда кўрсатилганидек, маҳкамлагичлар каллаги ва резьбасига озгина Ну-Gard ёки унинг муқобилини суртинг.
- Мой қўпайиб кетса, тешиклар беркилиб қолиши туфайли гидравлик блокировкалар эҳтимолини камайтириш учун мой миқдорини ҳисобга олинг.
- Резьба киритишни тўғри бошланг.

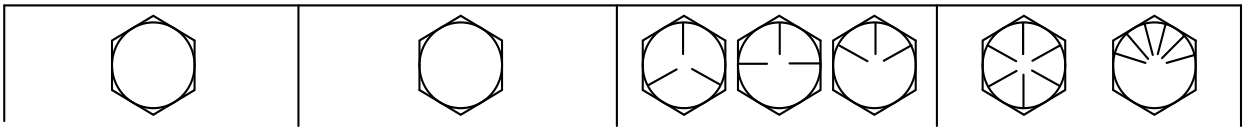


TS1741—UN—22MAY18

[a]Олти бурчакли қалпоқча устун кўрсаткичлари ISO 4014 ва ISO 4017 га, ISO 4162 олти бурчакли втулка ва ISO 4032 олти бурчакли гайкаларга тааллуқли.
[b]Олти бурчакли фланец устун кўрсаткичлари ASME B18.2.3.9M, ISO 4161, ёки EN 1665 олти бурчакли фланец маҳсулотларига тааллуқли.

DX,TORQ2(T)-UZ-09MAY22

Болт ва винтларнинг дюймдаги айланиш моментлари



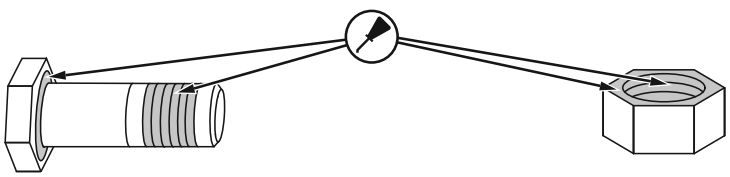
TS1671—UN—01MAY03

Болт ёки винт ўлчами	SAE нави 1[a]				SAE нави 2[b]				SAE нави 5, 5.1 ёки 5.2				SAE нави 8 ёки 8.2			
	Олти ёқли каллак[c]		Фланец каллак[d]		Олти ёқли каллак[c]		Фланец каллак[d]		Олти ёқли каллак[c]		Фланец каллак[d]		Олти ёқли каллак[c]		Фланец каллак[d]	
	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм	N·m	фунт дюйм
1/4	3,1	27,3	3,2	28,4	5,1	45,5	5,3	47,3	7,9	70,2	8,3	73,1	11,2	99,2	11,6	103
													N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²
5/16	6,1	54,1	6,5	57,7	10,2	90,2	10,9	96,2	15,7	139	16,8	149	22,2	16,4	23,7	17,5
									N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²				
3/8	10,5	93,6	11,5	102	17,6	156	19,2	170	27,3	20,1	29,7	21,9	38,5	28,4	41,9	30,9
					N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²								
7/16	16,7	148	18,4	163	27,8	20,5	30,6	22,6	43	31,7	47,3	34,9	60,6	44,7	66,8	49,3
	N·m	фунт/фут²	N·m	фунт/фут²												
1/2	25,9	19,1	28,2	20,8	43,1	31,8	47	34,7	66,6	49,1	72,8	53,7	94	69,3	103	75,8
9/16	36,7	27,1	40,5	29,9	61,1	45,1	67,5	49,8	94,6	69,8	104	77	134	98,5	148	109
5/8	51	37,6	55,9	41,2	85	62,7	93,1	68,7	131	96,9	144	106	186	137	203	150
3/4	89,5	66	98	72,3	149	110	164	121	230	170	252	186	325	240	357	263
7/8	144	106	157	116	144	106	157	116	370	273	405	299	522	385	572	422
1	216	159	236	174	216	159	236	174	556	410	609	449	785	579	860	634
1-1/8	305	225	335	247	305	225	335	247	685	505	751	554	1110	819	1218	898
1-1/4	427	315	469	346	427	315	469	346	957	706	1051	775	1552	1145	1703	1256
1-3/8	564	416	618	456	564	416	618	456	1264	932	1386	1022	2050	1512	2248	1658
1-1/2	743	548	815	601	743	548	815	601	1665	1228	1826	1347	2699	1991	2962	2185

Келтирилган номинал айланиш моментлари умумий фойдаланиш учун берилган, бунда ключ аниқлиги 20% бўлиши кўзда тутилган.
Муайян ҳолатда бошқа айланиш моменти ёки бошқа қотириш йўл-йўриғи берилган бўлса, бу қийматларни ИШЛАТМАНГ.
Контргайка, зангламайдиган пўлатдан қилинган маҳкамлагичлар ёки П шаклидаги болтлардаги гайкалар учун муайян ҳолатлардаги қотириш йўл-йўриқларига қаранг.

Маҳкамлагичларни шу хилдаги ёки юқорироқ синфга мансублари билан алмаштиринг. Агар юқорироқ синфдаги маҳкамлагичлар ишлатилса, уларни оригиналнинг кучигача қотиринг.

- Маҳкамловчи резьбалар тоза бўлсин.
- Қуйидаги расмда кўрсатилганидек, маҳкамлагичлар каллаги ва резьбасига озгина Hy-Gard ёки унинг муқобилини суртинг.
- Мой кўпайиб кетса, тешиклар беркилиб қолиши туфайли гидравлик блокировкалар эҳтимолини камайтириш учун мой миқдорини ҳисобга олинг.
- Резьба киритишни тўғри бошланг.



TS1741—UN—22MAY18

[a]Grade 1 6 дюймдан (152 мм) узун бўлган олти бурчакли қалпоқчали винтлар ва ҳар қандай бошқа турдаги болтлар ҳамда ҳар қандай узунликдаги винтларга тааллуқли.
[b]2-нав 6 дюймгача (152мм) бўлган олти бурчакли (олти бурчакли болтлар эмас) қалпоқчали винтларга тааллуқли.
[c]Олти бурчакли қалпоқча устун кўрсаткичлари ISO 4014 ва ISO 4017 га, ISO 4162 олти бурчакли втулка ва ISO 4032 олти бурчакли гайкаларга тааллуқли.
[d]Олти бурчакли фланец устун кўрсаткичлари ASME B18.2.3.9M, ISO 4161, ёки EN 1665 олти бурчакли фланец маҳсулотларига тааллуқли.

DX,TORQ1(T)-UZ-09MAY22

Обкатка сервисларини амалга ошириш

МУҲИМ: Янги ёки таъмирланган ҳўл цилиндр гильзали моторга John Deere Break-In Plus ёрдамида бошланғич обкатка сервиси оралиғи ҳалқалар ва ҳимоя қопламаларининг ўзаро бирикиш имкониятини таъминлаш учун камида 100 соат чўзилиши керак. Камида 100 соат барча янги ва таъмирланган John Deere моторларига тегишли. Максимал сервис оралиғи сизнинг моторингиз учун Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари қисмида келтирилган моторингиз учун тавсия қилинган сервис оралиғи билан бир хил бўлади. Кейинги сафар мой алмаштириш учун ушбу Оператор қўлланмасининг "Мотор мойи" бўлимидаги "Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари" қисмига қаранг.

МУҲИМ: Қувват узатмасини шикастланишдан сақланг. Тракторни дастлабки 6 соат давомида паст тезликларда (10 мил/соат (16 км/соат)дан паст) ишлатинг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Сервис — Мойлаш бўлимидаги Қуйи узатма линияси подшипниклари рукнига қаранг.

Умумий чиниқтириш

Мотор нормал ишлашга тайёр. Дастлабки 100 соат ишлаш мобайнида:

- Моторни етарлича максимал юкламага чиқармаган ҳолда оғир юкламалар остида ишлатинг.
- Моторни холостойда 5 дақиқадан ортиқ ишлатиб юборманг. Агар мотор 5 дақиқадан ортиқ сокин тезликда турадиган бўлса, моторни тўхтатинг.
- Ишлаш пайтида совитувчи суюқликнинг ҳароратини эътибор билан кузатинг.
- Моторнинг ҳаво олиш тизими шланглари ва хомутларини текширинг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Сервис — Текшириш бўлимига қаранг.
- Суюқлик оқмаётганини текширинг.
- Биринчи ҳафтада ишлаш давомида узатма ва кериб кийдириладиган ғилдирак гупчаги қалпоқчали винтларини 3 соатдан кейин, 10 соатдан кейин ва ҳар куни тарранглатинг. Оператор қўлланмасининг Сервис — Қотириш бўлимига қаранг.
- Гусеница тизимларининг обкатка тартибларига амал қилинг. Мазкур Оператор қўлланмасининг шу бўлимидаги Гусеница тизимларини обкатка қилиш қисмига қаранг.

Ҳар кунлик ёки 10 соатлик сервис

Нормал кунлик ёки 10 соатлик сервисларни амалга оширинг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Техник хизмат — Рўйхатга олиш хариталари бўлимида 10 соатлик ёки кунлик сервис қисмига қаранг.

Тракторни ишлатишнинг дастлабки 100 соати давомида, шунингдек, ушбу қўшимча хизматларни ҳам кундалик ёки ҳар 10 соатда бажариб туринг:

- Сув ажраткични бўшатинг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Сервис – текшириш бўлимидаги Сув ажраткичга қисмига қаранг.
- Совитувчи модда миқдорини текширинг. Ушбу оператор қўлланмасининг Сервис — Текшириш бўлимига қаранг.
- Шатак қисмларини (агар жиҳозланган бўлса) мойланг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Сервис — Мойлаш бўлимига қаранг.
- Гусеницалар шикастланганми йўқми текширинг. Мазкур Оператор қўлланмасининг шу бўлимидаги Гусеница тизимларини обкатка қилиш қисмига қаранг.

Сервис амалга оширилгач, тегишли сервис интервали соатлари дисплейини нолга қайта созлаб қўйинг. Мазкур Оператор қўлланмасининг CommandCenter бўлимидаги Сервис интерваллари рукнига қаранг.

Обкатка давридан кейин ушбу қўлланмада тавсия қилинган John Deere Plus-50 II ёки бошқа дизель мотор мойидан фойдаланинг.

KD34109,0001A79-UZ-06JUL22

Гусеница тизимларини обкатка қилиш

Обкатка ҳақида маълумот

МУҲИМ: Гусеницанинг нотўғри обкаткаси гусеница қисмларига зарар етказиши ёки амал қилиш муддатининг қисқаришига олиб келиши мумкин. Нотўғри обкатка натижасида етган зарар машина кафолати доирасида тўлаб берилмайди.

Гусеница тизими обкаткаси биринчи фойдаланиш мавсумида амалга оширилади. Тўғри амалга оширилган обкатка бирламчи етаклаш тортқиси ейилишини камайтиради. Обкатка пайтида, етаклаш тортқилари ва гусеницанинг кериб кийдириладиган ғилдираклари "силлиқлаш" жараёнидан ўтади, унда:

- Резина ғилдираклардан ортиқча резина гардишини тозаланади.
- Янги резинанинг ёпишқоқлигини кетказиш учун майда чанг зарралари билан резина юзаларини текислаб юборади.
- Гусеница тизимида ишқаланишдан келиб чиқадиган қизишни камайтиради.

Дастлабки обкатка

МУҲИМ: Гусеница ва гусеница тизимига зарар етишининг олдини олинг. Тракторни обкатка даври якунланмагунча узоқ масофали йўлларга қўйманг. Чиниқтириш даври якунлангандан кейин қуруқ смазка[1] ёки тупроқ иссиқлик сабабли зарар етишининг олдини олиш учун зарур.

Янги ёки тозаланган гусеница ёки бошқа ишқаланувчи қисмлар билан ишлаганда, ушбу ишлаш бўйича тавсияларга биринчи 100 соат давомида амал қилинг:

- Юмшоқ тупроқ шароитларидаги далада трактордан фойдаланинг ёки қуруқ смазка суринг[1] учун ҳар 15 дақиқада гусеница тизими.
- Тезликни ҳеч қачон соатига 24 километрдан (18 mph)[2] оширманг.
- Агар йўлда ишлашининг олди олинмаса, 30 дақиқа мунтазам ишлатманг.
- Барча кераксиз балластларнинг олдини олинг.
- Гусеница занжири тегишли равишда марказлашганлиги ва таранглатилганига ишонч ҳосил қилинг.
- Гусеница билан йўл чети бўйлаб ишлатманг.
- Тик ён қияликларга ишлатманг.

Обкаткадан сўнг

Гусеницалар мойланишини таъминланг ва Оператор қўлланмасидаги Гусеницалар—Умумий маълумот ва Ташиш бўлимларидаги тавсияларга амал қилинг.

ufh43t3,1715005253046-UZ-21MAY24

[1] Қуруқ смазка қуйидагиларни ўз ичига олиши мумкин: тупроқ, мойли лок, тўлдирувчи модда, тальк кукуни, бошқа тупроқ асосидаги смазкалар.

[2] Оператор қўлланмасида кўрсатилган максимал юк ташиш тезлигидан оширманг. 9RX 457 mm (24 in) ёки торроқ камарлар учун қўшимча чекловлар татбиқ қилиниши мумкин. Оператор қўлланмасининг Ташиш бўлимида Вазн жадвалига қаранг.

Сервис ёзув жадвали тўғрисида умумий маълумот

Сервис ёзув жадвали қуйидагиларга тақдим этилади:

- Сервис қачон амалга оширилганини қайд қилиш.
- Зарур бўлганда қўшимча сервис кўрсатиш маълумотларини ҳужжатлаштириш.

Тавсия этилган ҳужжатлар

- Мотор мойи ва фильтрни алмаштириш: Қайта тўлдириш учун қайси мой ишлатилганлигини кўрсатиш ва ҳар бир хизмат кўрсатишда сана ва иш вақтини ёзиб қўйиш.
- Заруратга кўра сервис: Доимий хизмат кўрсатиш вақт оралиқларидан ташқарида кўрсатилган хизматлар ва таъмирлашларни ёзиб қўйиш.
- Йиллик сервис: Рўйхатда келтирилган сервис вазифалари ҳар йили ёки бир неча йилда бир марта амалга оширилади. Сервис санаси ва соатларини ёзиб қўйиш.

10 соатда (кунлик) ва 50 соатда сервис вазифалари

Сервислар жадвалига 10 соатлик (кунлик) ва 50 соатлик сервис вазифаларини ёзиб қўйиш тавсия этилмайди. Хоҳишга қараб, ушбу сервисларнинг бажарилишини алоҳида дафтарга ёзиб қўйинг.

RX32825,0000022-UZ-05APR21

Сервис оралиғи жадвали

Жадваллар қайси сервис вазифалари моторнинг қайси иш соатлари ёки йилларида бажарилиши кераклигини кўрсатади. Агар сервис вазифаси йил ва соатлик интервални кўрсатса, қайси интервал биринчи содир бўлишига қаранг. Оригинал талабга кўра мосламаларга сервисни амалга оширинг.

Ҳар бир вазифа сарлавҳасининг биринчи сўзи (Масалан: ТЕКШИРИНГ ёки МОЙЛАНГ) сервисни бажарувчи шахсни ушбу Оператор қўлланмасидаги тегишли Сервис тартиби бўлимига йўналтиринг. Сервис вазифасини якунлашда бир вақтда қўшимча вазифалар мавжуд бўлмаслигини текширинг.

Сервис вазифалари бажарилганда, ушбу Оператор қўлланмасининг шу бўлимидаги Сервисни қайд этиш жадвалига ёзиб қўйинг.

Сервис қачон амалга оширилиши кераклигини аниқлаш учун мотор соат ўлчагичини ишлатинг. Ҳисоблагич мотор ишга туширилганда ишлайди ва мотор ишлаган умумий соатларни кўрсатади. Соат ўлчагичи заводда 250 соатга ўрнатилган бўлса-да, исталган ўтган вақтга қайтарилиши мумкин. Бу Оператор қўлланмасининг CommandCenter бўлимидаги Сервис интерваллари рукнига қаранг.

Сервис вазифаси	Ишлаш соатлари ёки оралиғи										
	Йил	Кераг-ича	Кунлик ёки 10	50	250	500	1000	1500	3000	5000	6000
Мотор мойи миқдорини ТЕКШИРИНГ			•								
Гидравлик тизим мойи даражасини ТЕКШИРИНГ			•								
Ёнилғи сувини ажраткични БЎШАТИНГ			•								
Гусеницадаги емирилишлар ва йиғилган чиқиндини ТЕКШИРИНГ			•								
Тортувчи ва йўналтирувчи роликлар ҳамда ўртадаги роллерларни ТЕКШИРИНГ			•								
Шарнир бармоқларини МОЙЛАНГ			[a]	•							
Руль штифтларини МОЙЛАНГ			[a]	•							
Оғир шароитга мўлжалланган кўтарма тяга штифтларини МОЙЛАНГ [Ag][b]				•							
Шланг тиргаги кронштейнини МОЙЛАНГ [Скрепер]				•							
Гусеница ротори тирқишини ТЕКШИРИНГ				•							
Етакловчи ғилдирак скрепер тирқишини ТЕКШИРИНГ				•							
Гусеница таранглигини ТЕКШИРИНГ				•							
Гусеница текислигини ТЕКШИРИНГ				•							
Шасси шарнирли уланишлари				•							

Сервис вазифаси	Ишлаш соатлари ёки оралиғи										
	Йил	Кераг-ича	Кунлик ёки 10	50	250	500	1000	1500	3000	5000	6000
бампер чеклагичларини ТЕКШИРИНГ											
Шасси ғилдираклари ва валикларини ТЕКШИРИНГ				•							
Пастки куч узатмаси подшипникларини МОЙЛАНГ			[c]		•						
Орқа тиркамани МОЙЛАНГ				[d]	•						
Ёрдамчи тормозни ТЕКШИРИНГ[e]					•						
Трансмиссия ТЎХТАБ ТУРИШ тизимини ТЕКШИРИНГ					•						
Гусеницани таранглайдиган цилиндр фитингларини МОЙЛАНГ					•						
Оғир шароитларга мўлжалланган поршенли подшипникларни МОЙЛАНГ					•						
ҚОҚ узатма валини МОЙЛАНГ [Ag][e]					•						
Мотор мойи ва фильтрини АЛМАШТИРИНГ[f]	1					•					
Ёнилғи фильтрларини АЛМАШТИРИНГ[g]						•					
Ихтиёрий ёнилғи сув ажраткичини АЛМАШТИРИНГ						•					
Мотор сув насоси оқава тешигини ТЕКШИРИНГ						•					
Моторга ҳаво киритувчи тизимни ТЕКШИРИНГ						•					
Тортувчи ғилдирак гайкалари, валик ғилдирак ва ўртадаги роллернинг қалпоқчали винтларини ҚОТИРИНГ						•					
Шатак рамаси тиргаги қалпоқчали винтларини ҚОТИРИНГ						•					
Икки нурли радар датчигини ТОЗАЛАНГ[e]							•				
Мотор совиткичининг музлаш нуқтасини ТЕКШИРИНГ	1						•				
Кабина рециркуляцион ҳаво фильтрини АЛМАШТИРИНГ	1						•				
Кабинанинг тоза ҳаво фильтрини АЛМАШТИРИНГ	1						•				
Моторнинг йирик ва майда ҳаво фильтрини АЛМАШТИРИНГ	1						•				
DEF дозалаш блоки фильтрини АЛМАШТИРИНГ[h]	3							•			
Трансмиссияни КАЛИБРЛАНГ								•			
Ёнилғи баки туйнуги фильтрини АЛМАШТИРИНГ								•			
SCV тақсимловчи клапанли фильтрни АЛМАШТИРИНГ								•			
Трансмиссия гидравлик туйнуги фильтрини АЛМАШТИРИНГ								•			
Гидравлик тизим мойи ва фильтрларини АЛМАШТИРИНГ								•			
Ёрдамчи узатма тасмаси ва тасма қисгичини ТЕКШИРИНГ								•			
Йўналтирувчи ғилдирак втулкаси ва ўрта роллердаги мой даражасини ТЕКШИРИНГ								•			
DEF баки туйнуги фильтрини АЛМАШТИРИНГ[h]								•			

Сервис вазифаси	Ишлаш соатлари ёки оралиғи										
	Йил	Кераг-ича	Кунлик ёки 10	50	250	500	1000	1500	3000	5000	6000
Ички DEF фильтрини АЛМАШТИРИНГ[h]	3								•		
Моторнинг картер сўндиргичини АЛМАШТИРИНГ[i]										•	
Мотор тормозини ТЕКШИРИНГ[i]										•	
Моторни совиткич миқдорини ТЕКШИРИНГ[j]	6										•
Шатакка олиш рамаси датчигини калибрлашни [скрепер] ТЕКШИРИНГ[i]	1										
ЭЛЕКТР сервис аккумуляторлари ва уланишлар	1										
Хавфсизлик камарларини ТЕКШИРИНГ	1										
Мотор ва газ чиқариш соҳаларида қуйқум йўқлигини ТЕКШИРИНГ		•									
Агрегат коннекторини ТОЗАЛАШ		•									

[a]Жиддий шароитда/скрепер қўлланишларида ёки ўта нам шароитларда ишлатилса, ҳар куни ёки ҳар 10 иш соатида мойланг.
[b]Агар тиркама ишлатилаётган бўлса.
[c]Жиддий шароитда/скрепер қўлланишларида ёки ўта нам шароитларда ишлатилса, ҳар куни ёки ҳар 10 соатда мойланг.
[d]Одатий смазкалаш ҳар 250 ишлаш соатида амалга оширилади. Агар ҳар куни ишлатилса, ҳар 50 иш соатида мойланг.
[e]Жиҳозланган бўлса.
[f]Ушбу Оператор қўлланмасининг Мотор мойи бўлимидаги тегишли Дизель мойи ва фильтрга сервис кўрсатиш оралиқлари мавзусидаги маълумотларга мувофиқ сервис кўрсатинг. Сервис — Ёзув жадваллари — Мотор мойи ва фильтрида ишлатилган мойни қайд қилинг
[g]Ҳар йили ёки ҳар 500 иш соатида кўрсатилганидек алмаштиринг, қайси бири биринчи содир бўлса
[h]Final Tier 4/Stage V мотори
[i]Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.
[j]Агар совитиш тизими фақат John Deere Cool-Gard II ва аралашма билан тўлдирилса, ДАСТЛАБКИ алмаштиришлар оралиғи 6 йил ёки 6000 иш соатини ташкил этади. РЕЖАЛАШТИРИЛГАН интервал (2 йил ёки 2000 иш вақти), совитиш суви воситасига қараб, 6 йил ва 6000 иш соатигача узайтирилиши мумкин. Ушбу қўлланманинг Мотор совитиш воситаси бўлимидаги Дизель мотор совитиш воситасини тўкиш интерваллари рукнига қаранг.

JL41210,0000A91-UZ-14JUL25

Сервис ёзуви жадвали

Берилган жойда сервис оралиқлари тафсилотларини ёзиб қўйинг. Кўпроқ жой талаб этилса, алоҳида дафтарча тутинг.

Сана	Соат	Қайдлар

Сана	Соат	Қайдлар

Сана	Соат	Қайдлар

Сана	Соат	Қайдлар

EC82310,0000B12-UZ-23AUG24

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакини тозалаш

ДИҚҚАТ: Кўзга тушмасин. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

Тўкилган DEF, агар қуришга қолдирилган ёки фақат латта билан артилган бўлса, ўзидан оқ қолдиқ қолдиради. Нотўғри тозаланган DEF тўкилиши SCR тизими сизиш муаммолари ташхисига халал бериши мумкин.

Бегона модда ёки суюқлик DEF бакига кириб қолса, DEF бакини бўшатинг, тозаланг ва янги DEF билан тўлдиринг.

DEF сифатига шубҳангиз бўлса, шаффоф контейнерга ундан намуна олиб қўйинг. 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. Ушбу ҳолатдаги DEFдан фойдаланманг.

1. Оқава тиқинини (агар жиҳозланган бўлса) олиб ташланг ва DEF бакидан ёмон ҳолатдаги DEFни чиқариб юборинг.

ҚАЙД: Ўрнатилган ёки олиб ташланган DEF бакни тозалаш мумкин.

2. DEF бакини янги DEF билан тозаланг.

   Моторни ишга туширишдан олдин DEF суюқлигининг кўриниши, ҳиди ва концентрацияси текширилиши керак. Батафсил маълумот учун Ёқилғи, смазкалар ва совитгичлар бўлимидаги SCR билан жиҳозланган моторлардан фойдаланишда дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) қисмига қаранг.

3. DEF бакини бўшатинг ёки суюқликни чиқариб ташланг.

ҚАЙД: DEF баки тозалангунча 2-3 босқичларни такрорланг.

4. **Аввалги версияси:** DEF дозалаш блоки фильтри ва DEF баки коллекторининг сўрувчи панжарасини алмаштиринг.

   Кейинги версияси: DEF дозалаш блоки фильтри ва DEF ички фильтрини алмаштиринг.

5. Олиб ташланса, DEF баки оқава тиқинини ўрнатинг.
6. Олиб ташланса, DEF бакини ўрнатинг.
7. DEF бакини янги DEF билан тўлдиринг.
8. DEF концентрациясини DEF рефрактометрлар, масалан JDG11594 ёки JDG11684 билан текширинг. Тўғри DEF концентрацияси 31.8—33.2%. Батафсил маълумот учун расмий дилерингизга мурожаат қилинг.
9. Агар DEF керакли даражада, тоза бўлмаса ёки ундан енгил аммиак ҳиди келмаса, расмий дилерингиз билан боғланинг.

DX,DEF,CLEANTANK-UZ-18SEP19

DEF бакининг тўлдиргич бўғзидаги фильтри

Агар DEF тўлиши секинлашса, бакнинг тўлдиргич бўғзидаги фильтрини тозаланг.

1. Трансмиссияни тўхтаб туриш ҳолатига ўтказинг ва моторни ўчиринг.



RXA0167615—UN—23APR19

2. DEF баки қопқоғини (A) очинг.



RXA0180368—UN—04NOV20

3. Фильтр тутқични (B) у очилгунча соат мили йўналишига тескари буранг, сўнгра DEF бакидан тўғри тортиб олинг.



RXA0180369—UN—04NOV20

4. Ҳар қандай қуйқумларни чиқариб ташлаш учун тўлдиргич бўғзидаги фильтрни (C) илиқ сув билан тозалаб ташланг.
5. Тескари тартибда ўрнатинг.

SV81855,000027F-UZ-31AUG21

Тракторнинг ташқариси

МУҲИМ: Мотор, унинг қисмлари ва тракторнинг ташқи қисми шикастланишига йўл қўйманг.

- **Ҳеч қачон суюқликни моторнинг ҳаво олиш жойига тўғридан-тўғри пуркаманг. Агар моторнинг ҳаво олиш жойига сув пуркалса, фильтр корпусини бўшатинг ва моторни ишга туширишдан олдин корпус ва фильтрни қуритиб қўйинг.**
- **Юқори босимли ювиш қурилмасидан фойдаланиш: ҳар доим камайтирилган босимдан фойдаланинг ва 45—90° бурчак остида пурканг. Ҳеч қачон босимли сувни тўғридан-тўғри қуйидаги жойга пуркаманг:**
  - **Электрон/электр компонентлар ва коннекторлар.**
  - **Подшипниклар ва гидравлик зичлагичлар.**
  - **Ёқилғи пуркаш насослари.**
  - **Газ чиқариш туйнуги.**
  - **Мотор ҳаво олиш туйнуги.**
  - **Суюқлик бакларининг тўлдириш тешиклари ва сапунлари.**
  - **Ҳар қандай сезувчан қисмлар ва компонентлар.**
- **Ҳеч қачон кучли совун, кимёвий ювиш воситалари ёки кислоталар, гидроксид ёки абразив моддаларни ўз ичига олган тозалаш воситаларини ишлатманг. Сотувда мавжуд бўлган кир ювиш воситаларини ҳимоя қилиш мумини олиб ташламайдиган ва бўёқларни бўяш учун қўлланилиши мумкин бўлган воситалардан фойдаланиш тавсия этилади.**
- Тракторни мунтазам равишда ювиб туринг, айниқса, гербицидлар, пестицидлар, йўл тузи ёки бошқа кимёвий моддалар таъсирида бўлса.
- Ҳеч қачон тракторни тўғридан-тўғри қуёш нури остида ювманг.
- Барча тозалаш воситаларини тезда ювиб ташланг. Ҳеч қачон уларни бўялган сиртда қуриб қолишига йўл қўйманг.
- Қолдиқларни олиб ташлаш ва бўёқ қопламасини янада ҳимоя қилиш учун вақти-вақти билан тракторни мумлаш тавсия этилади. Ҳеч қачон абразив бирикмалар бўлган мумларни ишлатманг.
- Ювиш ёки мумни тозалаш пайтида бўёқ сиртининг синган ва тирналган жойларини текширинг. Бўёғи кетиб қолган жойларга бўёқ суртинг.

Бўёқ қопламаларини яхшилашга ёрдам берадиган ва сизнинг ускунангизга мос келадиган тозалагичлар, мумлар ва тегиниш бўёқлари учун Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.

RX32825,0001777-UZ-11JUL25

Дисплейни тозалаш

МУҲИМ: Дисплейни доим ўчириб қўйиб тозаланг. Экран ишлаётган пайтида тозаланса, тугмалар босилиб кетиши мумкин.

Дисплейни тозалаш учун экранни ўчиринг ва Жон Дир шиша ёки универсал тозалагич каби аммиаксиз тозалагич пуркалган юмшоқ мато билан экранни артинг.

DX,PC,CLEAN,DISP-UZ-21OCT16

Моторни совитиш тизими

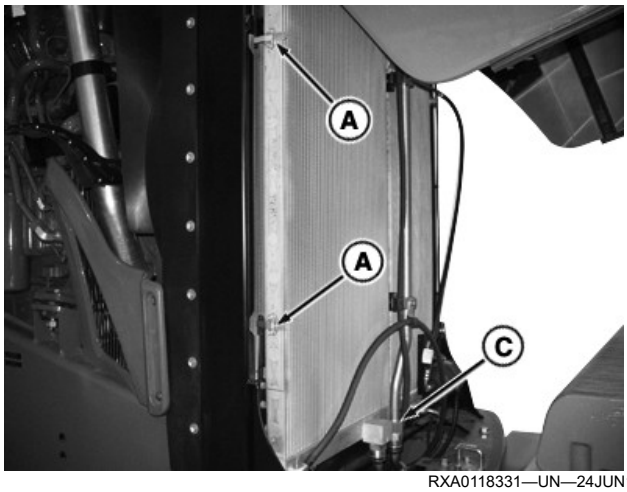
Моторни ЎЧИРИНГ.



RXA0180466—UN—19NOV20

Панжарани (A) чўтка ёки сиқилган ҳаво ёрдамида тозаланг.

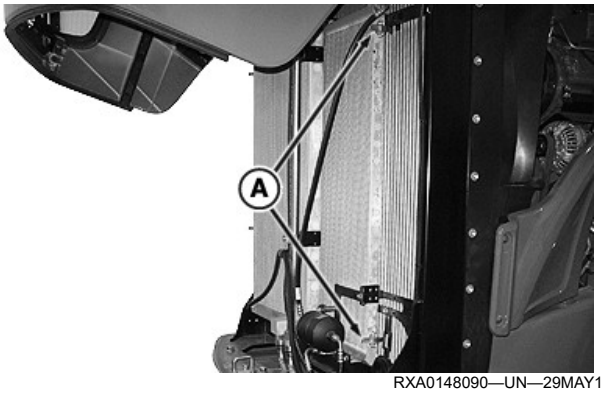
Мотор бўлмаси қалқонларидан чиқиндини тозаланг.



RXA0118331—UN—24JUN11

Мой кулери очилганда эҳтиёт бўлинг. Кулер 30° бурчак остида бўлганида резина шланг ҳаво кондиционери қувурига тегиши ва узоқ вақт тегиб турганида қувур фитингига зарар етказиши мумкин.

Капот лўкидонини бўшатинг ва капотни кўтаринг.



RXA0148090—UN—29MAY15

Конденсаторни яхшироқ тозалаш мақсадида олдинга силжитиш учун кондиционерни тутиб турадиган қисқичларни (A) чиқаринг.



RXA0118338—UN—23JUN11

Кондиционер конденсаторини (B) тозалаш учун сиқилган ҳаводан фойдаланинг.



RXA0118333—UN—23JUN11

Совитгични (D) олдинга силжитиш учун мой-ёқилғи кулерини тутиб турадиган қисқичларни (A) чиқаринг.

Радиаторни тозалаш учун сиқилган ҳаводан фойдаланинг. Радиаторнинг барча эгилган пластиналарини тўғриланг.

Кондиционер конденсатори ва мой кулерини ёпинг ҳамда тутиб турувчи қисқичларни қулфланг.

Капотни секинлик билан пастга туширинг ва капот лўкидони қулфлангунча маҳкам ёпинг.

SV81855,0000363-UZ-11FEB22

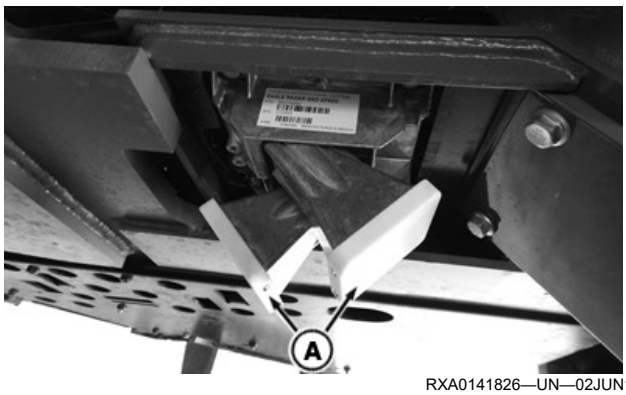
Икки нурли радар датчиги

МУҲИМ: Радар датчиги қулоқчаларида чанг ёки қолдиқлар йўқлигини текшириng, бу аниқлик кўрсаткичларига таъсир қилади.

Тўғридан-тўғри радарга қаратилган юқори босимли ювиш ускунасидан фойдаланманг.

Радар атрофидаги чанг ёки тиқилиб қолган лойни олиб ташлаш учун ўткир асбоблардан фойдаланганда, радар ва симларнинг шикастланишига йўл қўйманг.

1. Радарга шикаст етмаганини текширинг.



RXA0141826—UN—02JUN14

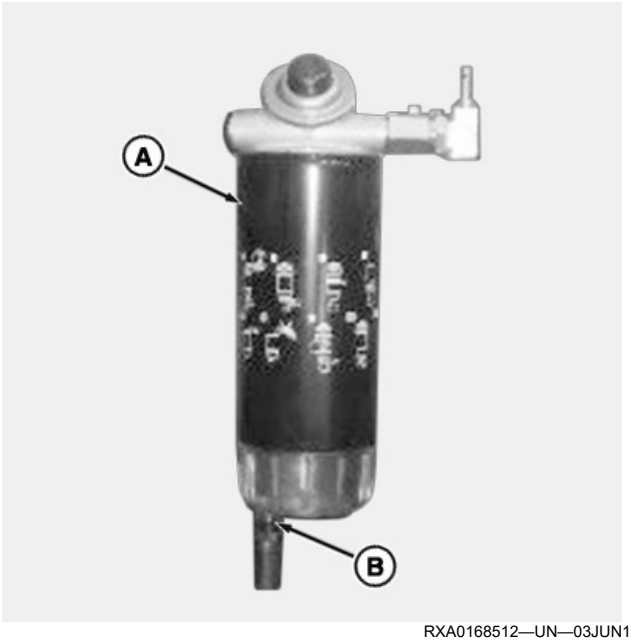
2. Радар датчиги қулоқчаларини (A) илиқ сув ва юмшоқ ювиш эритмаси билан ювиб ташланг.

3. Тоза юмшоқ мато билан қуритинг.

RX32825,000064B-UZ-19JUL17

Ихтиёрий ёқилғи сув ажраткичи

1. Машинани текис ерга қўйинг.
2. Ускунани ерга туширинг.
3. Моторни ўчиринг.



RXA0168512—UN—03JUN19

Ёқилғи ҳайдаш тугмаси қопқоғи фарқ қилиши мумкин

4. Ёқилғи фильтри ва сув ажраткич мосламасининг ташқи қисми (A) ва атрофини яхшилаб тозаланг.
5. Оқава шланги остига мос идишни жойлаштиринг.
6. Оқава клапанини (B) очинг.
7. Сув ва чўкиндилар тегишли идишга тушсин.
8. Оқава клапанини ёпинг.
9. Ишлатилиб чиқарилган маҳсулотни тегишлича йўқ қилинг.
10. Ёқилғи тизимидан ҳавони чиқариб юборинг. Ушбу оператор қўлланмасининг “Сервис — Умумий маълумот” бўлимидаги “Ёқилғи тизимидан ҳавони чиқариш” қисмига қаранг.

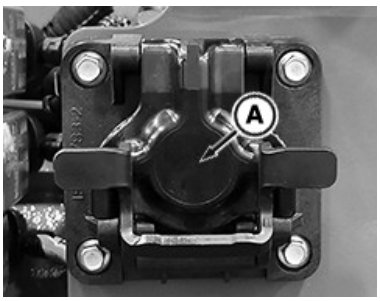
EC82310,0000982-UZ-21APR21

Агрегат коннектори

МУҲИМ: Чанг ёки қолдиқ тўпланиши учун агрегат коннектори ва агрегат ethernet коннекторини (жиҳозланган бўлса) кўздан кечиринг. Баъзи ишлатиш шароитларида сервис тез-тез талаб қилиниши мумкин.

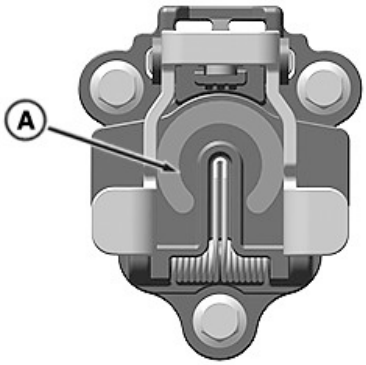
Агрегат коннекторига зарар етишига йўл қўйманг. Агрегат коннекторини тозалаш учун сиқилган ҳаво ёки босимли сувдан фойдаланманг.

1. Агрегат коннекторини жойлаштиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Аксессуарлар бўлимидаги Агрегат коннектори ёки Агрегат Ethernet коннектори рукнига қаранг.



RXA0169781—UN—30JUL19

Агрегат коннектори



RXA0188727—UN—03MAR23

Агрегат Ethernet коннектори

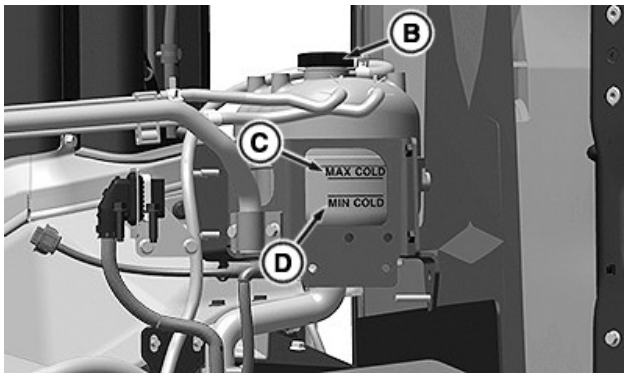
2. Агрегат коннектори қопқоғини (A) очинг.
3. Агрегат коннекторини John Deere Электрон контакт тозалагичи билан тозаланг.

JL41210,0000ABB-UZ-23MAY23

Моторни совитиш моддаси миқдори

Совитиш моддаси миқдори электрон тарзда назорат қилинади. Совиткич миқдори паст бўлганда CommandCenter тизимида носозлик диагностик коди чиқади.

1. Капотни очинг. Капотни очинг, бу Оператор қўлланмасининг Сервис — Умумий маълумот бўлимидаги Капотни очиш рукнига қаранг.



RXA0180388—UN—06NOV20

2. Ҳавосизлантириш баки ёнидаги совитиш моддаси миқдорини текширинг. Совитиш моддаси миқдори МИН СОВУҚ (D) чизиғи даражасида бўлиши керак. Агар миқдори кам бўлса, сизиб чиқиш белгиларини текширинг. Керак бўлса, таъмирланг.

МУҲИМ: Мотор иссиқ пайтда ҳавосизлантириш баки қопқоғини (B) очманг. Бунинг оқибатида совитувчи тизимга ҳаво киради.

ҚАЙД: Агар совитиш моддаси миқдори кам бўлса, аммо ташқарига сизиш аломатлари кузатилмаса, ички сизиш бўлаётган бўлиши мумкин. Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

3. Мотор совишини кутинг. Ҳавосизлантириш баки қопқоғини (B) ечиб олинг ва ушбу оператор қўлланмасининг Мотор совитиш моддаси қисмида кўрсатилган совитиш моддасини қўшинг. MAX COLD чизиғидан (C) оширманг. Ҳавосизлантириш баки қопқоғини жойига ўрнатинг.
4. Капотни туширинг ва ёпинг.

SV81855,00001C6-UZ-11JUL25

Совиткичнинг музлаш нуқтаси

МУҲИМ: Совитгич тизимини текширинг ва ҳар 1000 соат ёки ҳар йили - қайси биринчи келишига қараб совитиш кондиционерини қуйинг.

1. Капотни очинг. Капотни очинг, бу Оператор қўлланмасининг Сервис — Умумий маълумот бўлимидаги Капотни очиш рукнига қаранг.

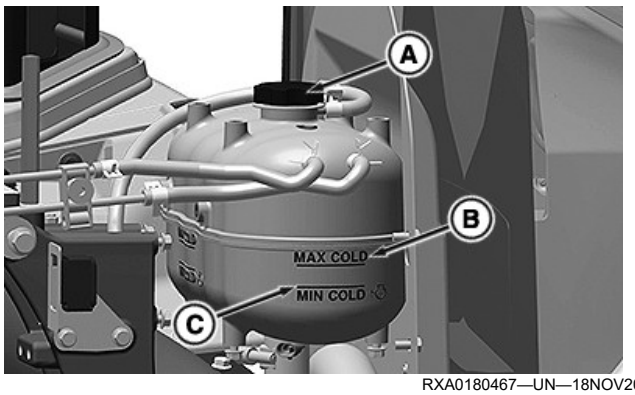
ДИҚҚАТ: Босим остидаги совитиш тизимидан отилиб чиққан суюқлик жиддий куйдириши мумкин.

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

Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Тўлдириш қопқоғини мотор қизиган пайтда очманг. Моторни тўхтатинг ва мотор совигунича кутинг.

МУҲИМ: Мотор иссиқ пайтда ҳавосизлантириш баки қопқоғини очманг. Бунинг оқибатида совитувчи тизимга ҳаво киради.

ҚАЙД: Қопқоқ олинганда совитувчи модда билан тўлмаган бўлиши керак. Бакка қараганда агар совитувчи модда баки камида ярмигача тўла бўлса, қўшимча совитувчи моддани қўшманг.



RXA0180467—UN—18NOV20

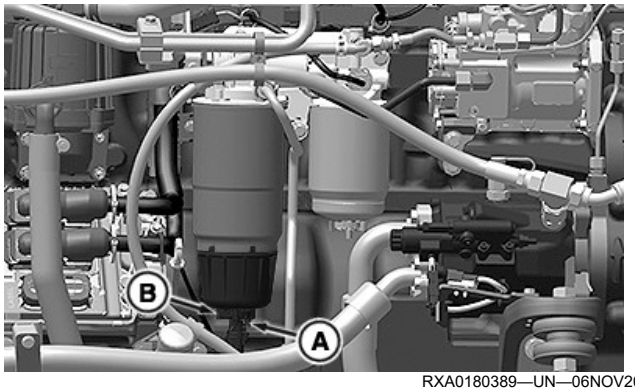
A—Қопқоқ
B—Максимал совуқ чизиғи
C—Минимал совуқ чизиғи

2. Босимни чиқариб юбориш учун қопқоқни (A) секин-аста очинг. Қопқоқни (B) олиб қўйинг.
3. Совитиш моддасини синанг. Аниқроқ синов қурилмаси Жон Дир дилерида мавжуд, ушбу оператор қўлланмасининг Мотор совитгич бўлимидаги, Совутиш суюқлигининг музлаш нуқтасини синаш қисмига қаранг.
4. Бак қопқоғи қистирмасининг зичлигини кўздан кечиринг. Кўриниб турувчи тирналган жойлар ёки сизиб чиқиш йўллари кўринмаслиги керак. Агар муаммо кузатилса, қопқоқни алмаштиринг.
5. Ҳавосизлантириш баки қопқоғини ўрнатинг ва капотни туширинг.

EC82310,0000F50-UZ-11JUL25

Ёқилғи сув ажраткич

МУҲИМ: Сув ёқилғи тизимига зарар етказиши мумкин. Агар ортиқча сув топилса, идишлардаги ёқилғини тўкиб ташлаш талаб қилиниши мумкин. Ёқилғи бакининг тиндиргичи учун ушбу қўлланманинг бу бўлимига қаранг.



RXA0180389—UN—06NOV20

13.6 Л Мотор ёнилғи фильтри

Ёнилғи сув ажратгичидан ташқари, ёқилғи тизимидан сувни ёқилғи фильтрлари орқали чиқариш ҳам мумкин. Ёқилғи фильтрлардан сувни чиқариш учун бўшатиш клапанини гайкасини (A) буранг. Баъзи фильтрларда, тилчалар (B) кўриниб туради ва бўшатиш клапани очилганда тушиб кетади. Сувни тўкиш учун клапан гайкасини соатга тескари буранг.

Ихтиёрий ёқилғи/сув ажраткичи

1. Моторни ўчиринг.



RXA0189038—UN—05JUL23

2. Ёқилғи бакини беркитиш клапанини (A) ёпинг.
3. Ёқилғи сув ажраткичдан сувни бўшатиш учун оқава клапанни (B) очинг.
4. Оқава клапанни ёпинг ва ёқилғини ўчириш клапанини қайта очинг.

chdx6jt,1712343530502-UZ-30APR24

Мотор ва газ чиқариш бўлмалари

МУҲИМ: Мотор бўлмаси ичида ҳосил қолдиқларининг тўпланиши мотор ва совитиш тизимининг самарадорлигини камайтириши мумкин. Агар трактор чиқинди йиғилишига олиб келиши мумкин бўлган дала шароитида ишлаган бўлса, мотор бўлмасини текширинг ва керак бўлганда тозаланг.

Босимли сувни электроника/электр қисмларга ёки симларга, подшипникларга ва гидравлик зичлагичлар, ёқилғи қуйиш насослари, моторнинг ҳаво олиш қувурига ёки бошқа нозик қисмларга ва компонентларга йўналтириш қисмларни ишдан чиқариши мумкин. Босимни пасайтиринг ва 45-90 даража бурчак остида пурканг. Ушбу оператор қўлланмасининг Сервис — Тозалаш бўлимида Тракторнинг ташқариси қисмига қаранг.

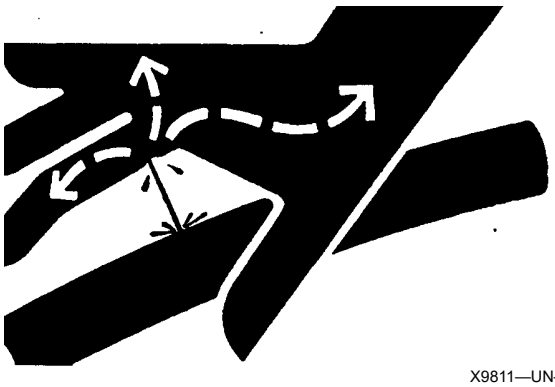
Электрон/электр компонентларга ёки улагичларга босим остида ҳавони йўналтириш статик электр тўпланиши ва қурилманинг носозлигига олиб келиши мумкин.

Ишлаб турган ёки иссиқ пуркаш насоси иссиқлигида ҳеч қачон буғда тозаламанг ёки устига сув сепманг. Насос тиқилиб қолиши мумкин.

1. Моторни ўчириб, совишини кутинг.
2. Моторнинг олд ён тўсиғини ечиб олинг. Ушбу оператор қўлланмасининг Сервис — Умумий маълумот бўлимидаги Моторнинг олд томондаги ён тўсиқни олиб ташлаш қисмига қаранг.
3. Мотор ва газ чиқариш бўлмаларидаги экин ёки чиқиндиларни, айниқса, турбонаддув, чиқинди газ коллектори ва ишланган газни қайта ишлаш тизимининг атрофидан олиб ташланг.
4. Мотор атрофидаги барча ҳимоя тўсиқларини қайта ўрнатинг.
5. Капотни ёпиб, қулфланг.

TS36762,000012C-UZ-05APR21

Кондиционер тизими



X9811—UN—23AUG88

⚠ ДИҚҚАТ: Бўлиши мумкин бўлган жароҳатдан сақланинг. Нотўғри сервис натижасида совитиш моддаси кўз ва терини жароҳатлаши ёки куйдириши мумкин.

МУҲИМ: Кондиционер тизимида R-134a совитгич ишлатилиши керак. Сервис махсус мослама ва жараёнларни талаб қилади. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

ҚАЙД: Компрессор вали зичлагичидан бироз мой оқиши меъёрий ҳолат саналади.

Кондиционер тизими совитмаса ёки узуқ-юлуқ совитса, қуйидагиларни текширинг:

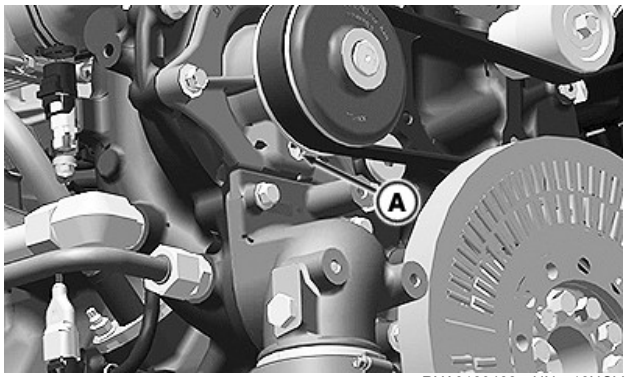
- Тизим тўғри ишлаяптими ёки йўқми тасдиқланг. CommandCenter тизимидаги HVAC саҳифасига киринг. Вентилятор тезлигини энг юқори ва ҳароратни энг паст ҳолатга қўйинг. Ушбу оператор қўлланмасининг HVAC бўлимидаги HVAC созламалари - Вентилятор тезлиги қисмига қаранг. Моторни 2000 айл/дақ да ишлатинг. Совуқ ҳаво йўқлигига ишонч ҳосил қилиш учун ҳаво тешикларини текширинг.
- Кабина ҳаво фильтрларини текширинг ва тозаланг. Керак бўлса, фильтрларни алмаштиринг. Ушбу Оператор қўлланмасидаги Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимидаги Кабина фильтрлари қисмига қаранг.
- Панжара ва радиаторни тозаланг. Ушбу оператор қўлланмасининг Сервис — Тозалаш бўлимидаги Моторни совитиш тизими қисмига қаранг.
- Совуқ ҳаво оқими учун ҳаво тешикларини текширинг.

Муаммо ҳамон бўлса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

TS36762,000012D-UZ-07JUL25

Мотор сув насоси оқава тешиги

1. Олд моторнинг ён тўсиғини олиб ташланг, ушбу оператор қўлланмасининг “Сервис — Умумий маълумот” бўлимидаги “Олд моторнинг ён тўсиғини олиб ташлаш” қисмига қаранг.



RXA0180468—UN—18NOV20

2. Сув насоси остидаги оқава тешигидан (A) мой ёки совитгич оқмаётганини текширинг (шикастланган олд зичлагични билдиради). Сизиш аниқланса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
3. Моторнинг олд ён қалқонини ўрнатинг, капотни ёпинг ва қулфланг.

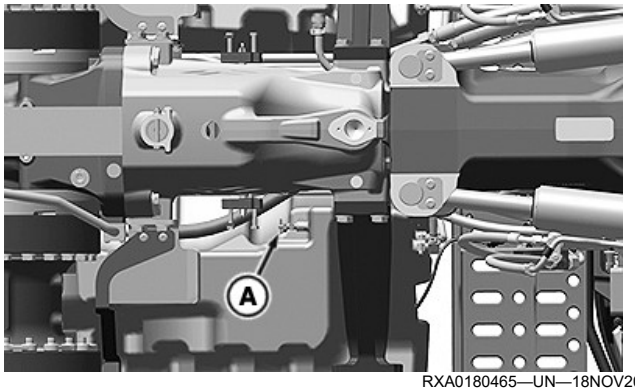
TO84419,00001CE-UZ-11JUL25

Ёқилғи баки тиндиргичи

ҚАЙД: Ёқилғи фильтрлари тез-тез алмаштирилса ёки ёқилғи идишида сув бўлса, ёқилғи бакини бўшатинг. Баъзи шароитларда сервис тез-тез талаб қилиниши мумкин.

1. Оқава учталиги тагига идиш қўйинг.

МУҲИМ: Учталик улагич очилганда ёки ёпилаётганда оқава фитингини калит билан ушлаб туринг, акс ҳолда бакнинг резьбасига зарар етиши мумкин.



RXA0180465—UN—18NOV20

2. Учталик улагични (A) қўл билан буранг. Ёқилғи ва сув қолдиқларини охиригача тозаланг.

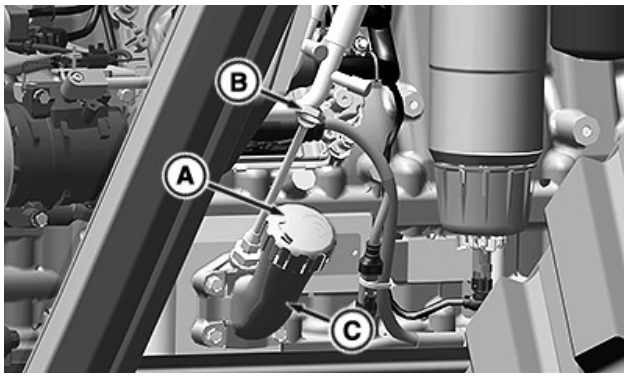
3. Учталик улагични қўл билан бураб ёпинг.

JL41210,0000AA0-UZ-23NOV20

Мотор мойи миқдори

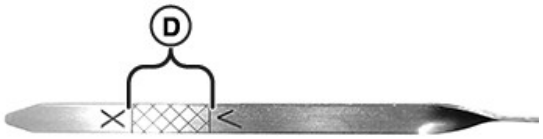
1. Тракторни текис ерга тўхтатиб қўйинг.
2. Олд томон моторга кириш панелини очинг, ушбу оператор қўлланмасидаги Сервис – Умумий маълумот бўлимидаги Моторга кириш панелини очиш қисмига қаранг.

ҚАЙД: Агар трактор бир неча соат ёки туни билан текис ерга тўхтатилса, максимал ишончлилик учун моторни ишга туширишдан олдин мой миқдори текширилиши керак.



RXA0188273—UN—10OCT22

3. Шчупни (B) ечиб олинг ва мой миқдорини трактор текис ерда бўлганида текширинг.



RXA0185140—UN—20AUG21

ҚАЙД: Мой миқдори шчупдаги штрихланган ҳудудда (D) бўлса, ТЎЛА ҳисобланади.

4. Шчупдаги мой миқдорини текширинг. Агар мой қўшилса, қуйидаги ҳаракатларни бажаринг:
   - Қуйиш қопқоғини (A) олиб ташланг.
   - Тўлдириш бўғзи (C) орқали мой қуйинг.

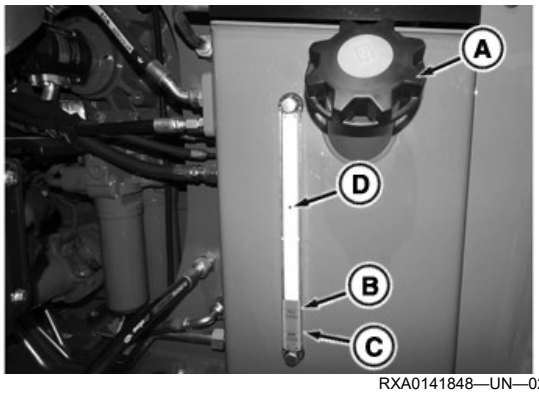
ҚАЙД: Ушбу Оператор қўлланмасининг Мотор мойи бўлимидаги Дизель мотор мойи рукнига қаранг.

5. Қуйиш қопқоғини ёпинг ва мотор панелини ёпинг.

RX32825,000062F-UZ-16NOV22

Гидравлик тизимда мой миқдори

МУҲИМ: Нотўғри мой ишлатилса, ўтказиш сифати ёмонлашиши ёки трансмиссияга зарар етиши мумкин, ушбу оператор қўлланмасининг Бошқа смазкалар бўлимидаги Трансмиссия ва гидравлик мой қисмига қаранг.



RXA0141848—UN—02JUN14

Мой даражаси мотор ўчирилган ҳолда кўриш ўлчагичида MIN COLD белгиси (C) дан паст бўлса, тракторни ишга туширманг.

Агар гидравлик резервуарда мой тўкиб ташланса, ўлчаш мосламаси белгиларидан фойдаланиб, унинг ҳажмини ҳисобланг ва трансмиссия тўлдириш найчасига қўшинг.

Гидравлик мой резервуари тизимнинг барча гидравлик мой сиғимига эга эмас. Трансмиссия ва олд ва орқа ўқларда қўшимча тизим мойи мавжуд. Иложи бўлса, куннинг биринчи бошланишидан олдин мой даражасини текширинг. Атроф-муҳит ҳарорати 7 C (45 F) ва ундан юқори бўлиши керак.

Юқори ҳажмда мой ўтказилишини талаб қиладиган агрегатлар ва қўллашлар учун (масалан: катта ҳаво сепадиган машиналар ёки 3 та скрепер) гидравлик резервуарни юқори ҳажмли олиб кетиш мойи белгисигача (D) тўлдириш мумкин. Қўшимча сиғим MIN COLD (C) дан 58,5 л (15.4 gal) юқори.

1. Ишга туширишдан олдин ҳар куни трактор ва агрегатларда оқиш мавжудлигини текширинг.
2. Тракторни текис ерга тўхтатиб қўйинг, агрегатни тўлиқ ерга туширинг.
3. Трансмиссия дастагини PARK (тўхтаб туриш) ҳолатига қўйинг.
4. Моторни ишга туширинг ва мотор тезлигини 1200 айл/дақ.га созланг.
5. Моторни беш дақиқа ишлатиб қўйинг.

6. Моторни ўчиринг ва мой даражаси барқарорлашгунча беш дақиқа кутинг.

МУҲИМ: Ифлосланган ёки ҳаддан ташқари қизиб кетган мой трансмиссия-гидравлик тизим қисмларига зарар етказиши мумкин. Мой:

- **Сутсимон бўлса, унинг таркибида сув бўлиши мумкин. Мойни дарҳол алмаштиринг.**
- **Рангсиз ёки куюнди ҳидлиси ҳаддан ташқари қизиб кетган бўлиши мумкин. Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.**

7. Гидравлик резервуар мой миқдорини кўриш ойнаси орқали текширинг. Ўлчов мосламасидаги мойнинг сутли кўпикли эмаслигини текширинг.

ҚАЙД: Трактор ва гидравлик тизим ҳарорати ошгани сайин бакдаги мой даражаси кўтарилади.

Бакдаги мой даражаси бириктирилган агрегат билан алмашинадиган мой ҳажмига қараб ўзгариб туради. Мой даражасининг пастлиги гидравлик босимнинг пасайишига олиб келадиган бўлса, STOP мотор чироғи ёнади.

8. Гидравлик резервуар қопқоғини (A) очинг. Куйган мой ҳидини текширинг.
9. Агар резервуардаги мой даражаси FULL COLD (B) ва MIN COLD (C) белгилари ўртасида бўлса, тракторни нормал ишлатиш мумкин. MIN COLD ва FULL COLD белгилари ўртасидаги фарқ тахминан 11,4 л (3 гал) ни ташкил қилади.
10. Агар мой даражаси MIN COLD белгисидан паст бўлса, мой миқдорлари резервуар, трансмиссия ва ўқ қисмлври орасида тенглашишини таъминланг. Трансмиссия гидравлик мойни иситиб олинг, (ушбу Оператор қўлланмасининг Трансмиссияни қиздириш — Трансмиссия гидравлик тизими — Умумий маълумот бўлимига қаранг) мой ҳарорати > 50 C (125 F) ва 2100 айлана дақиқада моторни беш дақиқа юргазинг. Моторни тўхтатинг ва у беш дақиқа дам олишига имкон беринг. Гидравлик бакдаги миқдорини текширинг. Агар MIN COLD белгисидан паст бўлса, гидравлик мой резервуарига мой қўшинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис — Алмаштириш бўлимидаги Гидравлик тизими мойи қисмига қаранг.

RX32825,000184B-UZ-03JUN25

Гусеница тўғрилиги

МУҲИМ: Гусеницани мой, солидол ёки бошқа бензини бор кимёвий моддаларда ишлатишдан сақланинг. Ушбу материалларнинг трактерга хизмат кўрсатиш пайтида гусеницаларга тўкилишидан эҳтиёт бўлинг.

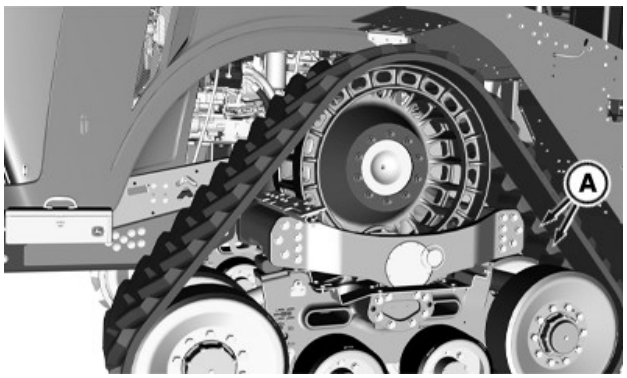
Ҳар қандай рамка соҳасида қолдиқлар йиғилишининг олдини олинг. Керак бўлса, тозаланг.

ҚАЙД: Трактор янгилигида, гусеница тўғрилиги заводда олдиндан ўрнатилган бўлади. Тўғрилаш фақат дастлабки бузилиш тугагандан сўнг ростланиши керак.

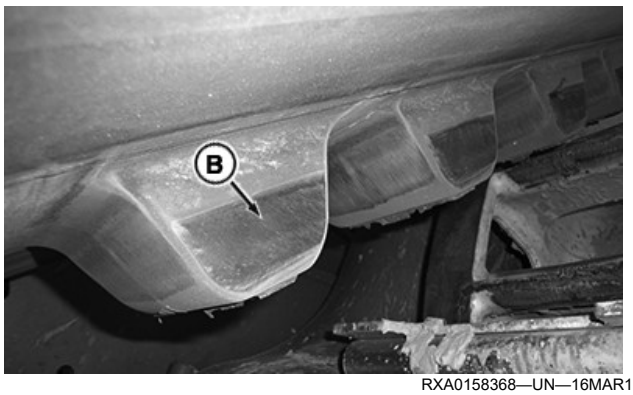
Дастлабки обкатка ва тўғрилаш тугагандан сўнг, тўлиқ обкатка жараёни биринчи тўлиқ иш мавсумида содир бўлади. Шу вақт ичида тракторни қуйидаги шароитларда ишлатинг:

• Иложи борича юмшоқ тупроқда.

• Юқори тезликдаги ташиш ҳолатларида имкон қадар камроқ - айниқса, агрегатни тортаётганда.



RXA0158367—UN—16MAR17



RXA0158368—UN—16MAR17

1. Етаклаш тортқиларининг (A) ён томондан емирилишини кўздан кечиринг. Етаклаш тортқиларининг ички ва ташқи томонлардан емирилишини таққосланг. Ҳатто мунтазам иш шароитида ҳам, етаклаш тортқичи расмда кўрсатилгандек (B) ейилади, айниқса, ишлаб мосланиш томонида нишабликда ишлаганда.

Тўғрилашни фақат етаклаш тортқисининг икки томони ўртасидаги емирилишида сезиларли фарқ бўлсагина амалга оширинг.

2. Агар етаклаш тортқиси емирилишида сезиларли фарқлар қайд этилса, 3-босқичга ўтинг.

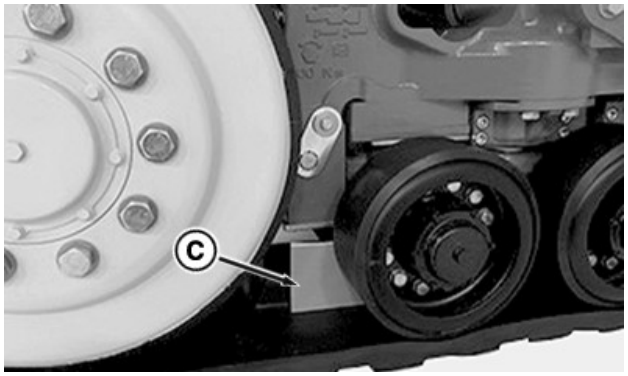
МУҲИМ: Иш пайтида гусеницалар одатда бир томондан иккинчи томонга силжийди, шунинг учун баъзи етаклаш тортқиси томони билан алоқа нормал ҳолатда бўлади. Тўғри текислаш учун гусеницани марказлаштириш шарт эмас. Агар гусеница сирпаниш текширувидан ўтса, гусеницани текислаш тўғри бўлади.

3. 77 мм (3 дюйм) дан 204 мм (8 дюйм) гача бўлган гусеницани текислашни назорат қилиш мосламасини (шайба) қуйидагидан тайёрланг:

   • 3.2 мм (1/8 дюйм) қалин металл (кенг гусеница).

   • 4.8 мм (3/16 дюйм) қалин металл (энсиз гусеница).

4. Тракторни 45 м (150 фут) текис ерда бошқаринг. Йўл қопламаси ўйдим-чуқур бўлганлиги сабабли одатда тўғри келмайди.
5. Ҳаракатланаётганда, нейтрал ҳолатга ўтинг ва тракторни тўхташ жойига тормозсиз ёки рулсиз киритинг.
6. Тракторни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйинг ва двигателни ўчиринг.



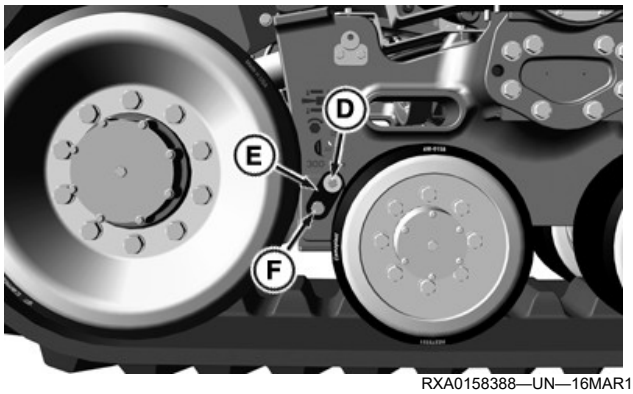
RXA0158393—UN—20MAR17

7. Тайёрланган қистирмани олдинги ўрта ғилдирак ва етаклаш тортқиси (C) орасига жойлаштиринг. Қистирма гусеницанинг ички юзасига эркин жойлашиши керак.
8. Ташқи олдинги ўрта ғилдиракчаларда тирқишни текширишни такрорланг.

ҚАЙД: Ҳар қандай созлашни амалга оширишдан олдин барча гусеницаларнинг йиғимида гусеница тўғрилигини текширишни амалга оширинг.

9. Агар гусеница тўғриланган бўлса, лекин етаклаш тортқиси томонининг емирилиши ишлаб мосланишдан кейин камаймаса ёки яқинда тезлашган бўлса, Жон Дир дилери ёки техник хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.
10. Агар қистирма етаклаш тортқисининг иккала томонига эркин ўтирса ва етаклаш тортқиси олдинги ўрта ғилдиракчага тегмаса - ҳатто ички томондан ташқи томонга тенг равишда масофада марказлаштирилмаган бўлса ҳам, тўғрилашни созлаш талаб қилинмайди. 18-қадамга ўтинг.

    Агар қистирма бир томонга тўғри келмаса, гусеницанинг тўғрилигини созланг. 11-қадамга ўтинг.

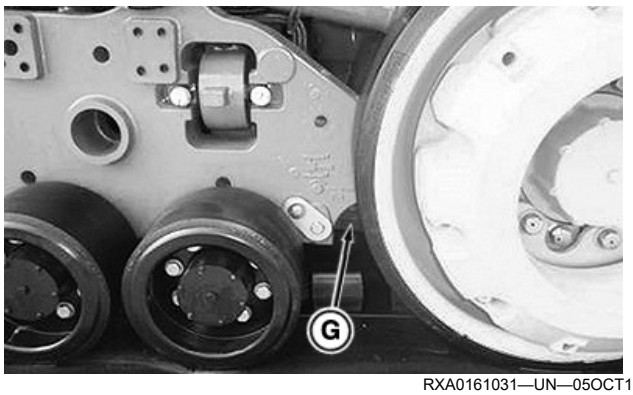


RXA0158388—UN—16MAR17

11. Қулфлаш пластинаси прокладкаси ва болтларини (D) ечиб олинг ва пластиналарни (E) созлаш учун гусеницаларни ички ва ташқи томондан қулфланг.
12. Гусеницани узоқлаштирмоқчи бўлган томонда, ростлаш болтини (F) бўшатинг.

МУҲИМ: Нотўғри ўрнатиб ёки тортиб қўйиб, махсус қалпоқчали винтларини шикастлаб қўйманг. Тўғри қотириш учун ток билан ишламайдиган қўл асбобларидан ва сиқувчи "шиқ" этиб овоз чиқарувчи ёки динамометрик гайка калитидангина фойдаланинг.

МУҲИМ: Ростлаш болтига ҳаддан ортиқ куч ишлатманг. Гусеница рамаси қуймасининг шикастланишига ҳаддан ташқари айланиш моменти сабаб бўлиши мумкин.



RXA0161031—UN—05OCT17

Ростлаш дастаги (G) максимал ён ҳолатида созланганлигини текширинг.

- Агар дастак қуймага урилаётган бўлса, қуйма бўйича диаграммага қаранг. Тўғрилаш болтларини биринчи марказлаштирувчи дастакка ўрнатинг. Кейин гусеницани шассида чап томонга силжитиш учун битта бурилишни амалга оширинг.
- Агар дастакни ҳаракатига қолдиқлар тўпланиши тўсқинлик қилса, тозаланг.

ҚАЙД: Битта айланиш тавсия этилган қадам саналади. Якуний созлаш сифатида ярим бурилишдан фойдаланиш мумкин. Битта бурилишдан кўпроқ созлашлар кутилмаган тўғрилаш натижаларига олиб келиши мумкин.

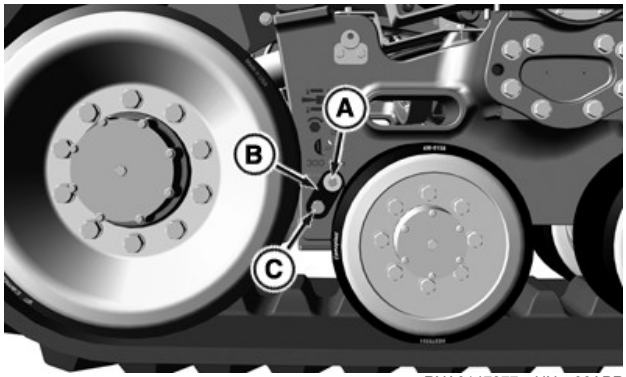
13. Ростлаш болтини қарама-қарши томондан 300 Нм (221 фунт/фут) гача қотиринг.
14. 12-босқичда бўшатилган ростлаш болтини 300 Нм (221 фунт/фут) гача қотиринг.

МУҲИМ: Нотўғри тўғрилаш ва гусеница ҳамда гусеница таркибий қисмларининг шикаст етишини олдини олинг. Ҳеч қачон битта бурилишдан каттароқ созламага ростламанг. Бу гусеницаларни тўғрилашда кутилмаган ҳолатларга сабаб бўлиши мумкин.

ҚАЙД: Бир айлана бураш тавсия этилган ростлаш қадами саналади. Якуний созлаш сифатида ярим бурашдан фойдаланиш мумкин.

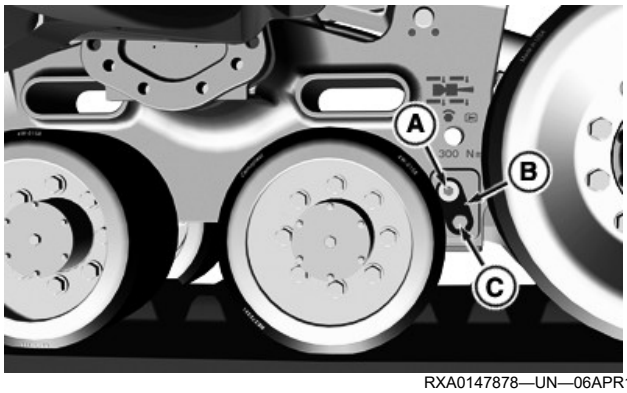
15. Кўп ҳолатларда, фақат битта созламани бажариш керак. Гусеница янги созламада барқарорлашишига маълум вақт кетиши учун кейинги режалаштирилган ростлаш текширувидан олдин гусеница ишлаши керак.

ҚАЙД: Мавжуд индекс қадамларини икки баравар ошириш учун қулфлаш пластиналари тескари йўналтириш мумкин. Қулфлаш пластинаси кейинги мавжуд кўрсаткич ҳолатига ўтиш учун махсус қалпоқчали винтдаги айланиш моментини бироз ошириш керак бўлади.



RXA0147877—UN—06APR15

Ташқи гусеница рамаси



RXA0147878—UN—06APR15

Ички гусеница рамаси

16. Қулфлаш пластиналарини (B) прокладкаси ва болти билан (A) ўрнатинг. Болтни 130 Нм (95 фунт/фут) гача қотиринг.
17. Ички ва ташқи ростлаш болтлари (C) ҳар бир гусеница рамасида маҳкамланганлигини текширинг.
18. Агар гусеница тўғриланган бўлса, лекин етаклаш тортқиси томонининг емирилиши ишлаб мосланишдан кейин камаймаган ёки яқинда тезлашган бўлса, Жон Дир дилери ёки техник хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.

TS36762,0000346-UZ-14JUL25

Гусеница таранглиги

ДИҚҚАТ: Босим остида чиқаётган суюқлик терига кириб, жиддий шикаст етказиши мумкин.

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

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

Фавқулодда ҳолат юз берганда дарҳол шифокорга учрашинг. Терига кирган ҳар қандай суюқлик жарроҳлик йўли билан бир неча соат ичида олиб ташланиши керак, акс ҳолда гангрена пайдо бўлиши мумкин. Бунақа жароҳатни тушунмайдиган шифокорлар тушунадиганига юбориши лозим. Бундай маълумот Deere & Company тиббий департаментида бор, манзили Молин, Иллинойс штати, АҚШ.

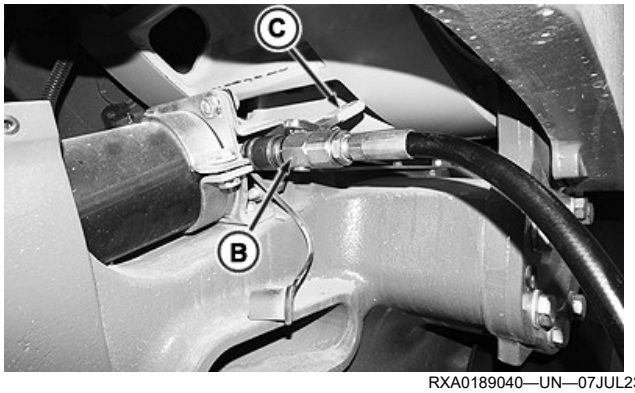
ДИҚҚАТ: Шахсий жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Шлангни иккала учини бириктирганда таранглаш тўплами клапани ёпиқ ҳолатда бўлиши керак.

МУҲИМ: Ёт моддалар гидравлик тизимга зиён етказиши мумкин. Гидравлик муфталарни қолдиқлардан холи сақланг.

МУҲИМ: Гусеницани таранглаш энг яхши тарзда резервуардаги гидравлик мой 38°Ц (100°Ф) дан кам бўлганда ва гусеницани таранглаш таркибий қисмлари энг камида 4.5°Ц (40°Ф) бўлганда амалга оширилади.

John Deere дилерингиздан олган гусеницани таранглаш/бўшатиш шланг тўпламидан фойдаланинг.

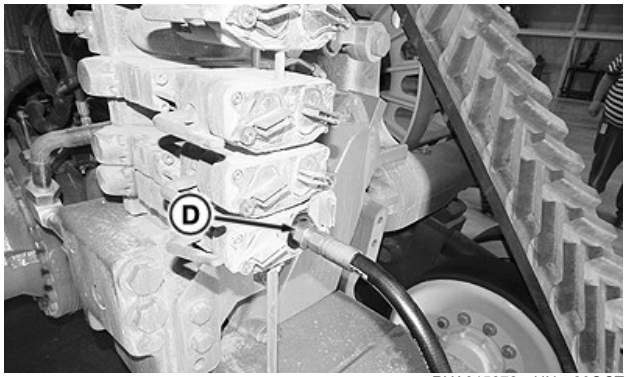
Гусеницани таранглаш



RXA0189040—UN—07JUL23

Гусеницани таранглаш/бўшатиш шланги

1. Таранглаш цилиндр идишидан қопқоқни олиб ташланг ва таранглаш шлангининг бириктиргичини (B) уланг.



RXA015272—UN—20OCT15

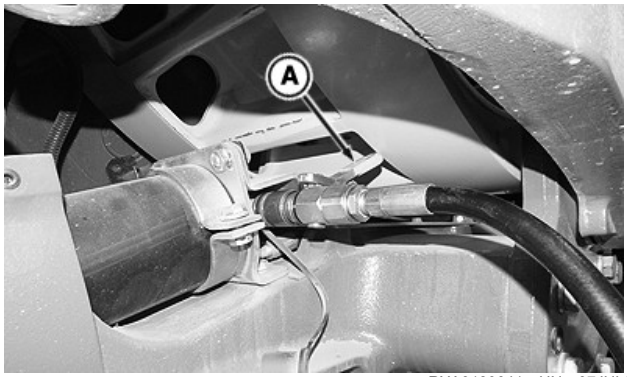
2. Шланг клапани дастаси (C) ёпиқ ҳолда, тортиш шлангининг бошқа учини юқори SCV муфтасининг (D) узайтирилган қисмига ўрнатинг.
3. Кабинага киринг.
4. Моторни ўт олдиринг.



RXA0168447—UN—30MAY19

SCV навигация панелидаги ёрлиқ тугмаси

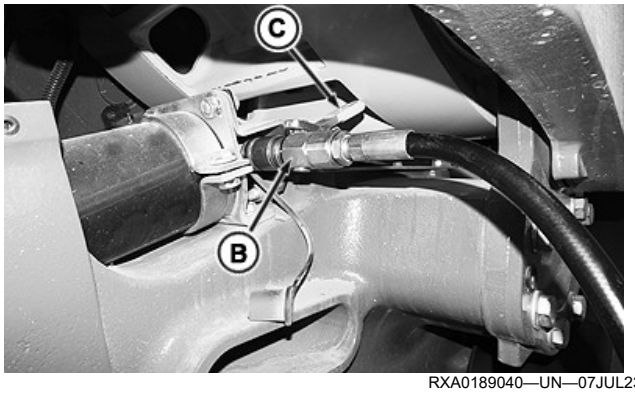
5. Навигация панелидаги SCV ёрлиқ тугмасини босинг.
6. SCV асосий саҳифасидаги мос SCV ни белгиланг. Бу Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапани бўлимидаги SCV созламалари рукнига қаранг.
7. Вақт панелини танланг.
8. Вақтни узлуксиз этиб созланг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапани бўлимидаги SCV созламалари—Вақт ростламаси қисмига қаранг.
9. Оқим панелини танланг.
10. Оқим созламасини 5.00 гача созланг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапанлари бўлимидаги SCV созламалари—Сарфни ростлаш қисмига қаранг.
11. SCV бошқарув дастагини фиксатор ҳолатига қайтариб тортиш учун SCV ни кенгайтиринг.
12. Трактордан чиқинг.



RXA0189041—UN—07JUL23

13. Гусеница таранглиги шланги клапанининг дастасини (A) очинг.
14. Гусеницанинг 3 дақиқа давомида таранглашишин кутиб туринг.
15. Шланг клапанини тутқичини ёпинг.
16. SCV насосини сузиш ҳолатига ўтказилиб, таранглатиш шлангидаги босимни чиқариб юборинг.
17. SCV дастагини нейтрал ҳолатига қайтаринг.
18. Моторни тўхтатинг.
19. Гусеницанинг таранглик шлангини таранглик цилиндри уясидан узинг.
20. Жараён пайтида тўкилган ёки сизиб чиққан мойни тозаланг.

Гусеницани бўшатиш

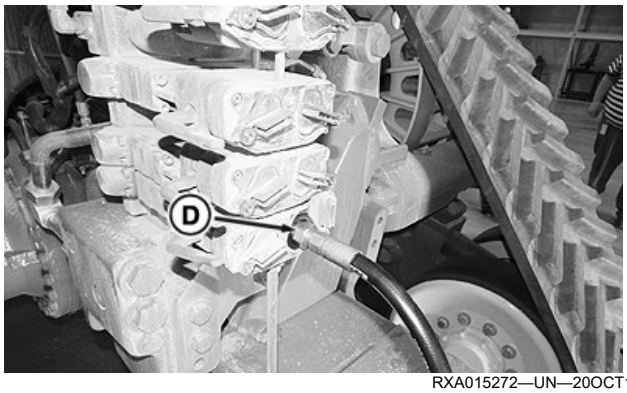


RXA0189040—UN—07JUL23

Гусеницани таранглаш/бўшатиш шланги

ҚАЙД: Гусеница рамаси ва таранглик штангаси орасидаги қолдиқ гусеница камарини ечиб олиш ва ўрнатишни қийинлаштиради ва цилиндр қайтиши ва тўлиқ таранглик бўшатилишининг олдини олади. Қолдиқлар гусеница камарининг таранглигини бўшатишдан олдин ечиб олиниши керак.

1. Гусеница рамаси ва таранглик штангаси орасидаги ҳудуддан қолдиқларни олиб ташланг.
2. Қопқоқни таранглик цилиндри уясидан ечиб олинг.
3. Гусеница таранглигининг шланг клапани тутқичини (C) ёпинг.
4. Гусеница таранглиги шланги муфтасини (B) бириктиринг.



RXA015272—UN—20OCT15

SCV I Муфта

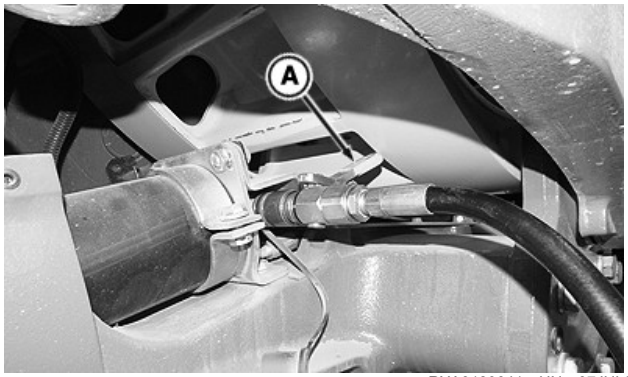
5. Таранглашувчи шлангнинг бошқа учини резурвуарнинг (D) юқори SCV узайтирилган томонига ўрнатинг.
6. Кабинага киринг.
7. Моторни ўт олдиринг.



RXA0168447—UN—30MAY19

SCV навигация панелидаги ёрлиқ тугмаси

8. Навигация панелидаги SCV ёрлиқ тугмасини босинг.
9. SCV асосий саҳифасидаги мос SCV ни белгиланг. Бу Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапани бўлимидаги SCV созламалари рукнига қаранг.
10. Вақт панелини танланг.
11. Вақтни узлуксиз этиб созланг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапани бўлимидаги SCV созламалари—Вақт ростламаси қисмига қаранг.
12. Оқим варағини танланг.
13. Оқим созламасини 5.00 гача созланг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапанлари бўлимидаги SCV созламалари—Сарфни ростлаш қисмига қаранг.
14. SCV бошқарув дастасини олдинга итариш орқали SCV ни фиксация ҳолатига қайтаринг.
15. Трактордан чиқинг.



RXA0189041—UN—07JUL23

16. Гусеница таранглиги шлангидаги шланг клапани тутқичини (A) очинг.
17. Гусеница қайта тарангланиши учун 3 дақиқа кутинг.
18. Гусеница таранглигининг шланг клапани дастасини ёпинг.
19. SCV дастагини нейтрал ҳолатига қайтаринг.
20. Моторни тўхтатинг.
21. Таранглик шлангини таранглик цилиндри уясидан узинг.
22. Жараён пайтида тўкилган ёки сизиб чиққан мойни тозаланг.

ufh43t3,1713549865206-UZ-29APR24

Гусеницада чиқинди ва ахлат тўпланиши

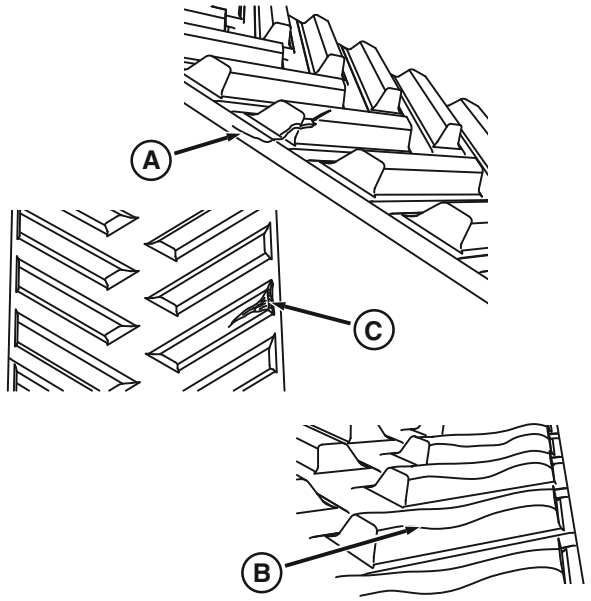
Гусеница ейилиши

ДИҚҚАТ: Ишқаланиш кучайганда чиқиндилар тўпланиши ёнғин келтириб чиқариши мумкин. Гусеница ва трактор рамаси ўртасидаги чиқинди йиғилиш нуқталаридан қолдиқларни тозаланг. Йиғилиб қолган чиқиндини олиб ташланг.

МУҲИМ: Тракторга мой, солидол ёки бошқа бензини бор кимёвий моддаларни ишлатишдан сақланинг. Ушбу материалларнинг техник хизмат пайтида гусеница ва ғилдиракларга тўкилишидан эҳтиёт бўлинг.

Гидравлик қисмларга зиён етишидан эҳтиёт бўлинг. Тарангловчи цилиндр ва гидравлик қувурларни улашда эҳтиёт бўлинг.

Гусеницаларнинг ичидан ёки ташқарисидан кўмилган ўткир нарсаларни олиб ташланг.



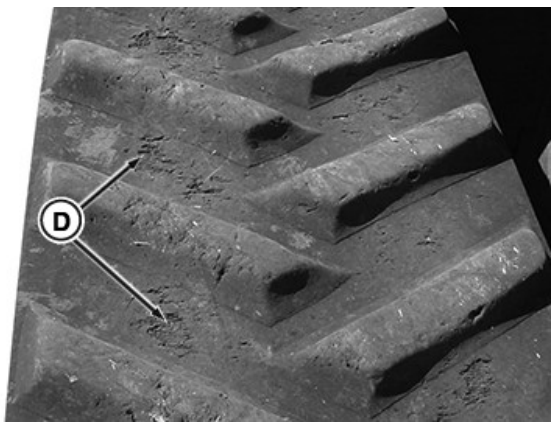
RXA0147257—UN—17JUN15

Асосий операцион муаммолар учун гусеницани текширинг. Ишлаш давомида гусеницаларда ёрилиш (А), нотекис емирилиш (Б) ҳамда парчаланиш ёки майдаланишни (С) кўриш одатий ҳолдир.

Гусеницанинг ичида очилиб қолган кабеллар бор-йўқлигини текширинг. Агар бирон бир камчиликни кўрсангиз, симни гусеницанинг юзаси билан бир текисда кесиб ташланг. Унда Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

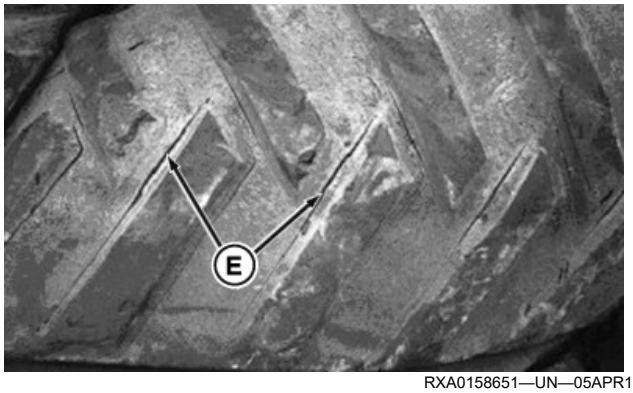
Гусеницанинг йиртилган ёки йўқолган протекторларини текширинг. Агар протектор бузилган бўлса ва протекторнинг бир қисми бўш бўлса, гусеница каркасига кўпроқ зарар етказмаслик учун бўшашган қисмни кесиб олинг.

Гусеницанинг ички ғилдирак изи ва етаклаш тортқиларининг ҳолатини текширинг. Охирги текширувдан кейин эскириш хусусиятлари ўзгарганлиги ва гусеницаларнинг тўғрилигини текшириш керакми ёки йўқми эътибор беринг. Агар бирон бир етакловчи ёки етаклаш тортқиси бўш ёки йўқолган бўлса, Жон Дир дилерига ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.



RXA0158650—UN—05APR17

Протектор орасида ҳимояланмаган қатламларни (D) текширинг. Хизмат кўрсатиш муддатининг ўртасидан охиригача протекторлар орасидаги баъзи очиқ қатламларни кўриш одатий ҳолдир. Агар гусеница каркаслари қисмлари йиртилган, бўшашган ёки йўқолган бўлса, Жон Дир дилерига ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.



RXA0158651—UN—05APR17

Эгилиш ёриқларини (E) текширинг. Гусеницанинг бутун хизмат даврида эгилиш ёриқлари пайдо бўлишини кўриш одатий ҳолдир.

Гусеницада чиқинди тўпланиши

МУҲИМ: Гусеница ва ғилдиракларга мой, солидол ёки бошқа бензини бор кимёвий моддаларда ишлатишдан сақланинг. Нефть асосидаги кимёвий моддаларга доимий таъсирланиш резина юзаларини шикастлаши мумкин.

Ишқаланиш кучайганда чиқиндилар тўпланиши ёнғин келтириб чиқариши мумкин. Гусеница ва трактор рамаси ўртасидаги чиқинди йиғилиш нуқталаридан қолдиқларни тозаланг.

Шассини кўздан кечириш ва техник хизмат

1. Каркас реакцион дасталарининг юқори қисмидан ҳар қандай қолдиқ ёки материал йиғилишини олиб ташланг. Йиғилмалар етакловчи ғилдиракларни емириши ва уларнинг қувватини гусеницага ўтказиш қобилиятини пасайтириши мумкин.
2. Етакловчи ғилдираклар ва олд етакланувчи ғилдираклар орасида материал йиғилмасини текширинг. Йиғилмалар йўналтирувчи пойнакларни эзиши ва гусеницанинг ишдан чиқиш эҳтимолини ошириши мумкин. Агар йўналтирувчи пойна учида шикастланиш кўринса, бу материал йиғилма сабабли бўлиши мумкин.
3. Болт шакли ёки тўғин атрофида етакловчи ғилдирак ва валиклар орасидаги кўринувчи ёриқларни кўздан кечиринг. Агар кўринса, тузатиш ёки алмаштириш бўйича энг яхши тавсия учун Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат таъминотчиси билан маслаҳатлашинг.
4. Гусеница камари, валик ғилдираклари ёки ўрта роликлардаги кесилган тошлар, михлар ёки бошқа ўткир жисмларни олиб ташланг.

TS36762,000034E-UZ-14JUL25

Шасси

ДИҚҚАТ: Ёнғин чиқиш эҳтимолининг олдини олинг. Ишқаланиш кучайганда чиқиндилар тўпланиши ёнғин келтириб чиқариши мумкин. Гусеница ва трактор рамаси ўртасидаги чиқинди йиғилиш нуқталаридан қолдиқларни тозаланг.

МУҲИМ: Тракторга мой, солидол ёки бошқа бензини бор кимёвий моддаларни ишлатишдан сақланинг. Ушбу материалларнинг техник хизмат пайтида гусеница ва ғилдиракларга тўкилишидан эҳтиёт бўлинг. Агар қарама-қарши ғилдиракда сезиларли емирилиш кўринса, ўрта ғилдиракчалар тўпламини алмаштиринг.

МУҲИМ: Эскирган валик ғилдираклари ёки ўрта валикли ғилдиракларини бир хил ўқда янги ғилдираклар билан жуфтлаштирманг. Қарама-қарши томоннинг ўрта ғилдиракчаси ҳаддан ташқари юкланиши мумкин. Ёки айлананинг турли шкивли ғилдиракларида гусеницани тўғри текислаш қийинлашиши мумкин.

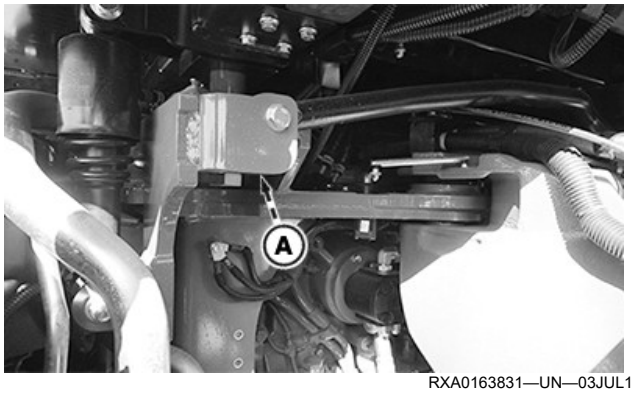
1. Каркас реакцион дасталарининг юқори қисмидан ҳар қандай қолдиқ ёки материал йиғилишини олиб ташланг. Йиғилмалар етакловчи ғилдиракларни емириши ва уларнинг қувватини гусеницага ўтказиш қобилиятини пасайтириши мумкин.

2. Етакловчи ғилдираклар ва олд етакланувчи ғилдираклар орасида материал йиғилмасини текширинг. Йиғилмалар йўналтирувчи пойнакларни эзиши ва гусеницанинг ишдан чиқиш эҳтимолини ошириши мумкин. Агар етаклаш тортқиси учида шикастланиш кўринса, бу материал йиғилма сабабли бўлиши мумкин.

3. Тишли ғилдиракчанинг ичида, етаклаш тортқиси уланган тишли чўнтакларида ёки тишли ғилдиракнинг ташқи юзасида материалнинг йиғилганини текширинг. Гусеница ва етаклаш тортқилари шикастланишига йўл қўймаслик учун чўнтаклардаги ёки ташқи юзадаги ҳар қандай йиғилмани олиб ташланг. Агар тишли ғилдиракда материалнинг кўпайиши қайд этилса, агар керак бўлса скреперни созланг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис—Текшириш бўлимидаги Узатма ғилдирак скрепер тирқиши қисмига қаранг.

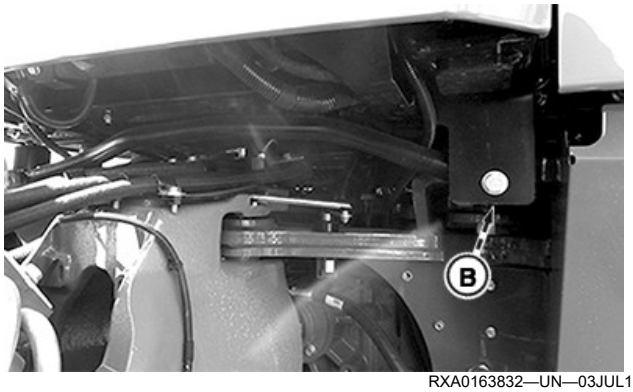
TS36762,0000348-UZ-05DEC23

Кабина амортизация втулкалари



RXA0163831—UN—03JUL18

Кабина чап орти ва пастки қисми



RXA0163832—UN—03JUL18

Кабина ўнг орти ва пастки қисми



RXA0157989—UN—06MAR17

Кабина эшиги чап томони пастки қисми

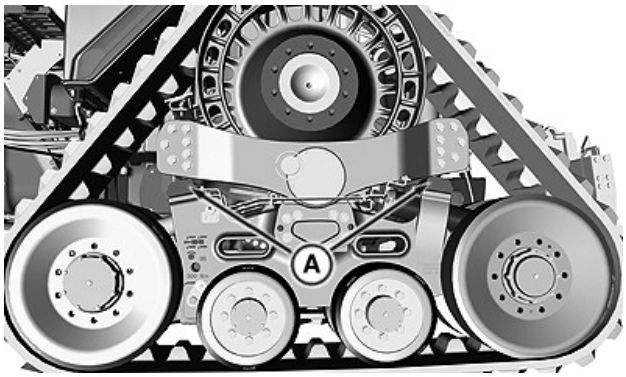
Втулкаларни текширинг: Чап томон (A), ўнг томон (B), ва чап томон кабина эшиги пастида (C) шикастланган ёки йўқолган резина учун. Агар резина шикастланган бўлса, втулканинг тўлиқ йиғимини алмаштиринг.

BH38674,0000D55-UZ-22AUG18

Шасси шарнирли уланишлари бампер чеклагичлари

Шарнирли уланиш бампери чеклагичи:

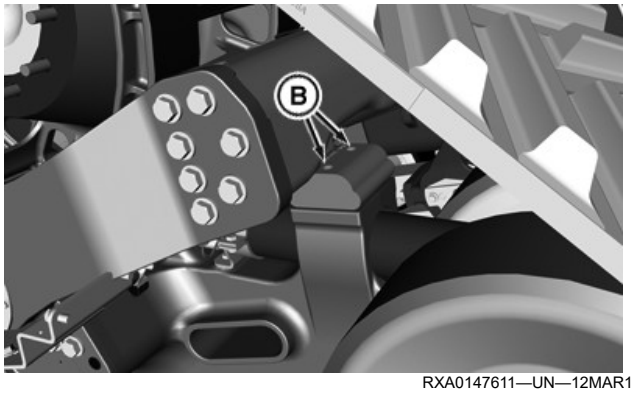
1. Бамперларни кўздан кечириш учун тракторни текис ерга тўхтатиб қўйинг.



RXA0147610—UN—12MAR15

2. Ҳар бир шарнир уланиши бампер чеклагичини (A) шикастланиши, ҳаддан ортиқ ейилиши ёки эгилган ёки деформацияланганлигини кўздан кечиринг.
3. Бампер шикастланиши, парчаланиши ёки ёрилиши мумкин. Агар бирор бир шикастланиш бўлса, бамперни алмаштиринг.

Шарнирли уланишлари бампер чеклагичини алмаштириш:



RXA0147611—UN—12MAR15

1. Қалпоқчали винтларни (B) ечинг.
2. Янги бамперли чеклагични ўрнатинг.
3. Қалпоқчали винтларни 10 Н м (7 фунт/фут) гача қотиринг.

SV81855,00003A4-UZ-21FEB18

Узатма, ўрта роликлар ва валик ғилдираклари

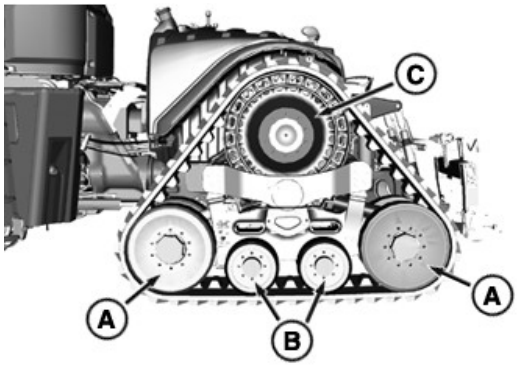
ДИҚҚАТ: Ишқаланиш кучайганда чиқиндилар тўпланиши ёнғин келтириб чиқариши мумкин. Гусеница ва трактор рамаси ўртасидаги чиқинди йиғилиш нуқталаридан қолдиқларни тозаланг, Сервис текшируви - Чиқинди тўпланишларини олиб ташлашга қаранг.

МУҲИМ: Трактерга мой, солидол ёки бошқа бензини бор кимёвий моддаларни ишлатишдан сақланинг. Ушбу материалларнинг техник хизмат пайтида гусеница ва ғилдиракларга тўкилишидан эҳтиёт бўлинг.

Ўқ ғилдирагининг қарама-қарши томонида қоплама қалинлигида сезиларли фарқ бўлса, ўрта роликлар тўпламларини алмаштиринг.

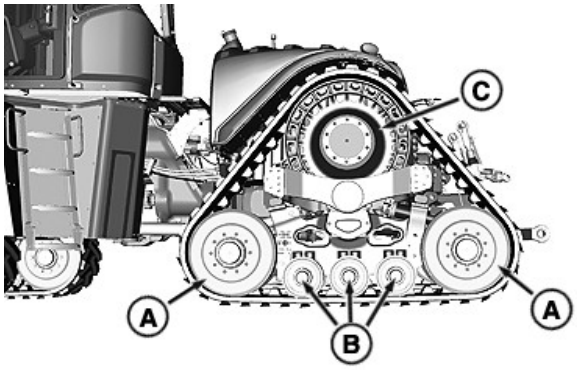
Эскирган валик ғилдираклари ёки ўрта ролик ғилдиракларини бир хил ўқда янги ғилдираклар билан жуфтлаштирманг. Нотекис емирилган ўрта роликлар ҳаддан ташқари юкланиши ва қарама-қарши ўрта роликларни шикастлаши мумкин. Нотекис емирилган узатма ёки валик ғилдираклари гусеницани тўғрилашга салбий таъсир қилиши мумкин.

Гидравлик қисмларга зиён етишидан эҳтиёт бўлинг. Таранглovчи цилиндр ва гидравлик қувурларни улашда эҳтиёт бўлинг.



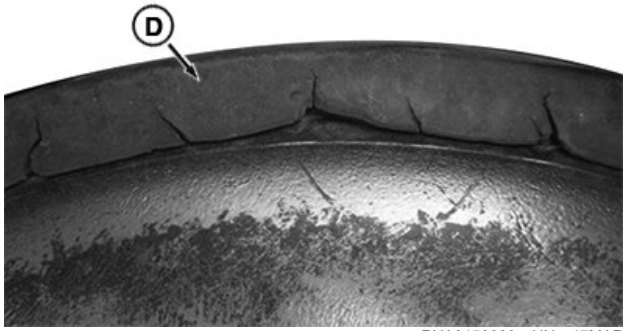
RXA0147242—UN—11FEB15

Кенг гусеница



RXA0148370—UN—12JUN15

Тор гусеница



RXA0158389—UN—17MAR17

Валик (A) ва ўрта роликлардаги (B) резина қопламанинг шикастланиши, парчаланиши ёки ёрилишини текширинг. Ғилдиракларнинг қирраларида одатда резина ейилиши кузатилади. Қирранинг сезиларли равишда ейилиши (D) кўриниб турса ҳам, ғилдирак мақсадга мувофиқ ишлашда давом этади.

Кўплаб кичик кертиклар ва бўлаклар, резинаси ейилган кичик қисмлар ва қирралардан резина ажралиб қолиши резинадаги одатий ейилиш белгилари саналади.

Резина ғилдиракларда тиқилиб қолган тошлар, михлар ёки бошқа ўткир предметлар йўқлигини текширинг. Бор бўлса олиб ташланг. Агар жойида қолса, кесилган предметлар гусеницанинг ичига зарар етказиши мумкин.

Ғилдирак болтларининг бўшашганлигини текширинг. Ғилдираклар жуда юқори кучланишли юкламада бўлади ва агар улар тўғри тортилмаган бўлса, болтлар бўшашиши мумкин, ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис — Қотириш бўлимидаги Ўрта ролик ва узатма ва валик ғилдираги маҳкамлагичлари қисмига қаранг.

Етакловчи ғилдирак юзида ҳосил бўлган ҳар қандай материални текширинг ва олиб ташланг (C). Чўнтаклардаги ва ҳайдовчи шиналари орасидаги ҳар қандай материалларни олиб ташланг. Шасси рамаси ичидаги ортиқча материални олиб ташланг.

Валик ва ўрта роликларда ишлаш бўйича муаммолар йўқлигини текширинг. Ишлаш давомида валик ва ўрта роликлар қирраларида бироз ейилиш одатий ҳолдир. Ғилдиракларни алмаштиринг, агар:

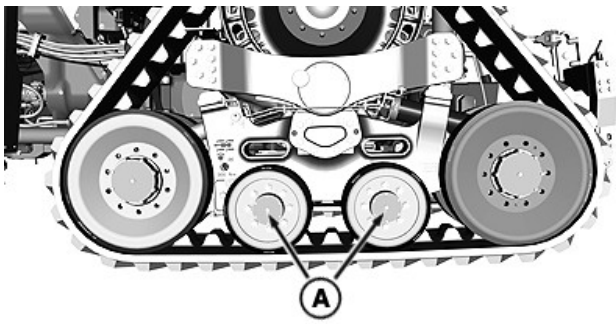
- Қопламанинг 1/3 қисмидан кўпроғи ғилдирак бўйлаб йўқолган бўлса.
- Қопламанинг йўқолишининг ҳар қандай соҳаси бутун ғилдирак кенглиги бўйлаб кенгайса.
- Қоплама қалинлигининг етишмаслиги ғилдиракнинг ташқи юзасида ифлосланиш пайдо бўлишига олиб келади.
- Ғилдиракнинг бурилиш тўхтаганлигини кўрсатиши мумкин бўлган ҳар қандай текис доғлар кўринади.

KT81203,0000969-UZ-22APR21

Ўрта роликлар ва валик ғилдираги втулкасидаги мой миқдори

Ўрта роликлар

1. Тракторни текис ерга тўхтатиб қўйинг.
2. Тракторни ўчиринг ва трансмиссияни ТЎХТАБ ТУРИШГА қўйинг.

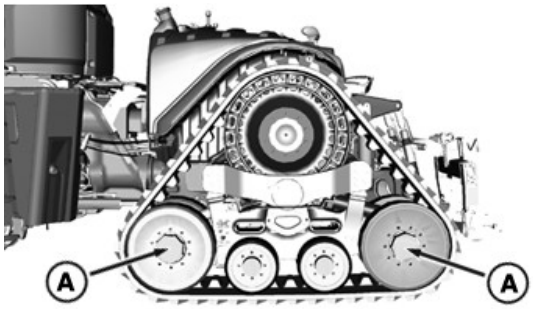


RXA0147253—UN—13FEB15

3. Олд ва орқа ўқлардаги ҳар бир ўрта роликда мойни тўлдириш тиқинини (A) ечиб олинг.
4. Мой миқдорини текширинг.
5. Мой даражаси тиқин тешигининг пастки қисмидан паст бўлса, тиқин тешигининг пастки қисмигача John Deere Hy-Gard мойи ёки эквиваленти билан тўлдиринг, бу Оператор қўлланмаси бошқа мойлаш материаллари бўлимининг Трансмиссия ва гидравлик мой қисмига қаранг.
6. Тиқинларни қайта ўрнатинг ва 34 Н•м (24 фунт фут) айланиш моментигача қотиринг.
7. Жараённи тракторнинг қарама-қарши томонида такрорланг.

Оралиқ ғилдирак втулкаси

1. Тракторни текис ерга тўхтатиб қўйинг.
2. Тракторни ўчиринг ва трансмиссияни ТЎХТАБ ТУРИШГА қўйинг.

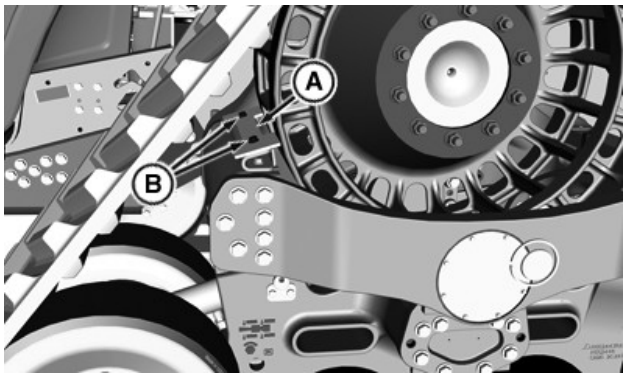


RXA0147254—UN—12FEB15

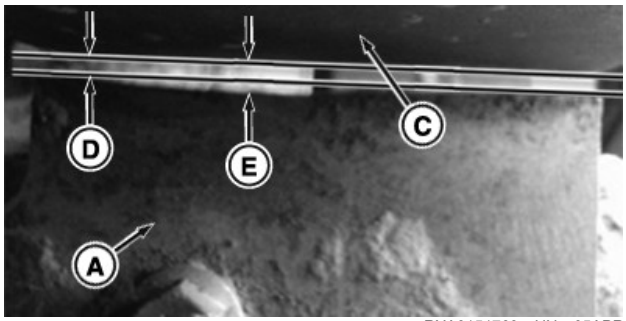
3. Олд ва орқа ўқлардаги ҳар бир валик ғилдираги втулкасида мойни тўлдириш тиқинини (A) ечиб олинг.
4. Мой миқдорини текширинг.
5. Мой даражаси тиқин тешигининг пастки қисмидан паст бўлса, тиқин тешигининг пастки қисмигача John Deere Hy-Gard мойи ёки эквиваленти билан тўлдиринг, бу Оператор қўлланмаси бошқа мойлаш материаллари бўлимининг Трансмиссия ва гидравлик мой қисмига қаранг.
6. Тиқинларни қайта ўрнатинг ва 34 Н•м (24 фунт фут) айланиш моментигача қотиринг.
7. Жараённи тракторнинг қарама-қарши томонида такрорланг.

SV81855,0000371-UZ-11JUL22

Етакловчи ғилдирак скрепер тирқиши



RXA0147612—UN—12MAR15



RXA0151763—UN—05APR16

Етакловчи ғилдиракдан қолдиқларни тозалаш ва гусеница ички таркибий қисмлари ва етаклаш тортқиларининг шикастланишини олдини олиш учун ҳар бир етакловчи ғилдирак (C) скреперга эга (A).

1. Скрепер қирраси ва етакловчи ғилдирак юзи орасидаги тирқишини ўлчанг. Минимал тирқиш 3 мм (1/8 дюйм) (D) ва максимал тирқиш 5 мм (3/16 дюйм) (E).

   Скреперни ростлаш учун:

2. Қалпоқчали винтларни (B) бўшатинг.
3. Скреперни етакловчи ғилдирак юзидан 3 мм (1/8 дюйм) масофада жойлаштиринг ва 7-босқичга ўтинг. Агар скрепер қиррасининг ҳар қандай қисми 5 мм (3/16 дюйм) тирқишдан ошса, 4-босқичга ўтинг.

4. Қалпоқчали винтларни ечинг.
5. Скрепер хизмат кўрсатиш вариантини танланг:
   - Скреперning қиррасини скрепер томонига перпендикуляр равишда силлиқланг.
   - Скреперни учидан учигача айлантиринг.
   - Скреперни алмаштиринг.
6. Скреперни 3 мм (1/8 дюйм) тирқиш оралиғида жойлаштиринг.
7. Қалпоқчали винтларни 120 Н м (88 фунт/кв.фут) гача қотиринг.

SV81855,00003A3-UZ-26OCT17

Ёрдамчи тормоз

1. Тракторни нишабликда тўхтатинг. Трактор нейтралга қўйилганида трактор пастки осон ғилдираши учун қиялик етарлича тикка бўлиши керак.



RXA0158409—UN—28MAR17

2. e18 учун, трансмиссияни алмаштириш ричагини (A) нейтрал ҳолатга қўйинг.



RXA0143603—UN—23JUL14

3. Ёрдамчи тормозни (B) ёқинг.

   Агар ёрдамчи тормоз ёқилганида трактор жойида турмаса, John Deere дилерига ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.

SV81855,00002D3-UZ-14JUL25

Трансмиссия ТЎХТАБ ТУРИШ тизими

⚠ ДИҚҚАТ: Тан жароҳати, тракторга ёки мулкка шикаст етишидан сақланинг:

- **Синовдан аввал тракторнинг атрофи одамлардан ҳоли эканини текширинг.**
- **Агар трансмиссия ТЎХТАБ ТУРИШ тизими тўғри ишламаса, зудлик билан таъмирланг. Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.**

1. Тракторни унинг олд томонини нишабликнинг паст томонига қаратиб 20-30% нишабликка қўйинг.
2. Трансмиссияни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига ўтказинг.

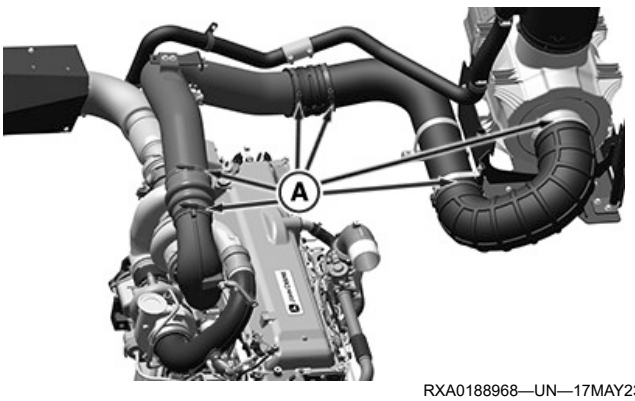
   Трансмиссиядаги ТЎХТАБ ТУРИШ ўрнини текшириш учун бу Оператор қўлланмасининг тегишли Трансмиссия бўлимидаги Трансмиссияни алмаштириш рукнига қаранг.
3. Трактор нишабликда ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатидаги трансмиссия билан турғун ҳолатда турмаса, трансмиссияни зудлик билан таъмирланг. Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

EC82310,0000BA6-UZ-07JUL25

Мотор ҳаво олиш тизими — Tier 2/Stage II мотор

1. Капотни очинг, ушбу оператор қўлланмасининг Сервис – Умумий маълумот бўлимидаги Капотни очиш қисмига қаранг.
2. Мотор томондаги олд ва орқа қалқонни ечиб олинг, ушбу қўлланманинг Сервис—Умумий маълумотлар бўлимларидаги Моторнинг олд ён қалқонини ечиб олиш ва Моторнинг орқа ён қалқонини ечиб олиш пунктига қаранг.

МУҲИМ: Бўшаган ҳаво олиш қисқичлари билан ишлаётган моторда чанг тизимга кириб, моторга зарар етказиши мумкин.



RXA0188968—UN—17MAY23

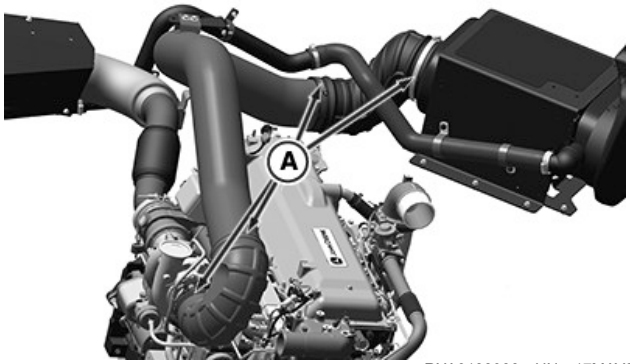
3. Ҳаво олиш тизими хомутлари (A) ёки қалпоқчали винтлари бўшлигини текширинг.
4. Ҳаво олиш тизими қисқичларини 10 Н м (7 фунт/фут) гача қотиринг.

kd34109,1684164080564-UZ-30MAY23

Мотор ҳаво олиш тизими – Якуний Tier 4/Stage V ёки Tier 3/Stage IIIa мотори

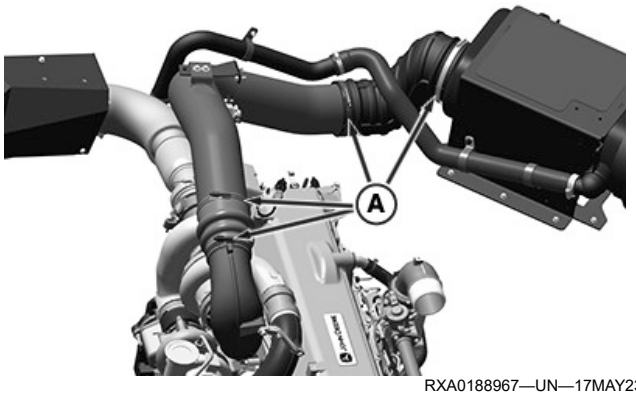
1. Капотни очинг, ушбу оператор қўлланмасининг Сервис – Умумий маълумот бўлимидаги Капотни очиш қисмига қаранг.
2. Мотор томондаги олд ва орқа қалқонни ечиб олинг, ушбу қўлланманинг Сервис—Умумий маълумотлар бўлимларидаги Моторнинг олд ён қалқонини ечиб олиш ва Моторнинг орқа ён қалқонини ечиб олиш пунктига қаранг.

МУҲИМ: Бўшаган ҳаво олиш қисқичлари билан ишлаётган моторда чанг тизимга кириб, моторга зарар етказиши мумкин.



RXA0188966—UN—17MAY23

Бир босқичли турбо мотор



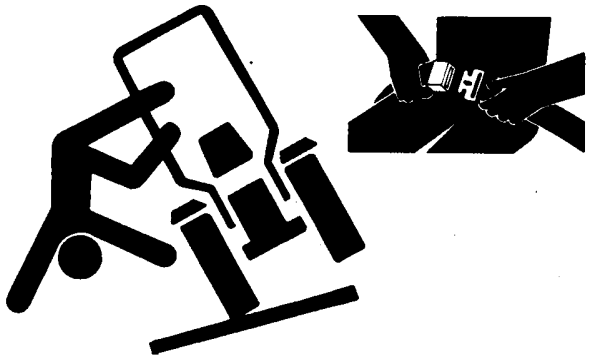
RXA0188967—UN—17MAY23

Икки босқичли турбо мотор

3. Ҳаво олиш тизими хомутлари (A) ёки қалпоқчали винтлари бўшлигини текширинг.
4. Ҳаво олиш тизими қисқичларини 10 Н м (7 lb ft) гача қотиринг.

SV81855,0000283-UZ-30MAY23

Хавфсизлик камарлари



TS205—UN—23AUG88

ДИҚҚАТ: Агар хавфсизлик камар тизими, шу жумладан, маҳкамлагичлар, қисқичлар, камар ёки тортиш мосламаларида қандайдир эскирганлик, масалан, кесиклар, ейилиш, ҳаддан ташқари ёки ноодатий ейилиш, рангининг ўчиши каби белгилари бўлса, бутун хавфсизлик камар тизимини янгиланг. Камар тизимини фақат машинангиз учун тасдиқланган эҳтиёт қисмлари билан алмаштиринг.



RXA0174320—UN—28JAN20

Хавфсизлик камарларини (A) ва ўрнатиш мосламаларини кўздан кечиринг. Хавфсизлик камарларини алмаштириш зарур бўлса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

TS36762,0000146-UZ-07JUL25

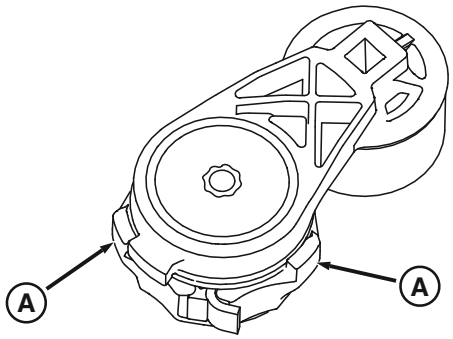
Моторнинг ёрдамчи узатма камари ва узатма камари таранглаткичи

ҚАЙД: Вентилятор камари таранглаткичи фақат Tier 2/Stage II ёки Tier 3/Stage IIIA моторида ишлатилади.

Шкив ва чанг тўсиғига пружинали таранглаткичдан алоҳида сервис кўрсатилиши мумкин. Пружинали таранглаткичга бир бутун жамланма сифатида сервис кўрсатилади.

Аниқлик учун генератор ва бошқа қисмлар кўрсатилмаган. Ремен таранглаткич мосламаси синов пайтида трактордa қолади.

1. Олд томондаги мотор ён тўсиқларини олиб ташланг. Ушбу оператор қўлланмасининг Сервис — Умумий маълумот бўлимидаги Моторнинг олд томондаги ён тўсиқларини олиб ташлаш қисмига қаранг.

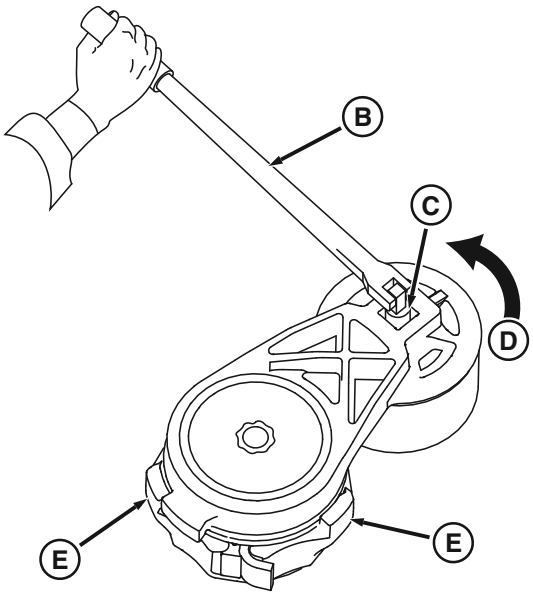


RXA0162898—UN—18APR18

2. Ремен таранглаткич мосламасини текширинг. Таранглаткични алмаштиринг, агар:
   - Пружинали чеклагич (A) ёрилган ёки йўқ бўлса.
   - Таранглаткич мосламасининг ҳар қандай қисми ёрилган ёки синган бўлса.

   Агар таранглаткич алмаштирилмаса, 3-босқичга ўтинг.

   Агар таранглаткич алмаштирилиши керак бўлса, алмаштиринг, кейин 9-босқичга ўтинг.



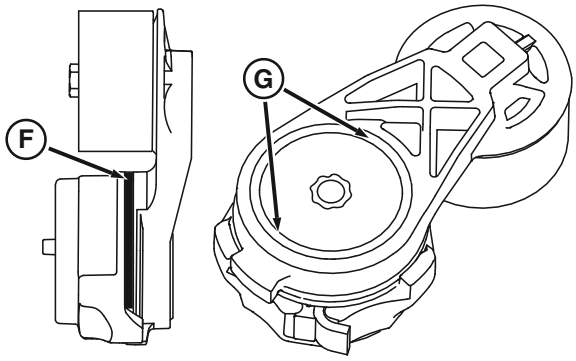
RXA0162899—UN—18APR18

3. Ремен ўрнатилган ҳолда, 1/2 дюймли узатма тўсиғини ёки ричагни (B) ременнинг қисқич дастагининг квадрат тешигига (C) жойлаштиринг.
4. Ременнинг кучланишини камайтириш учун таранглаткич дастагини (D) буранг. Таранглаткични охиригача буранг.
5. Агар ремен эркин дастак чеклагичларига (E) келмаса, ременни алмаштиринг. Ременнинг хизмат кўрсатиш жойлари учун 13-босқичга қаранг. Ременни алмаштиргандан сўнг, 5-босқичга ўтинг.
6. Ремен таранглиги бўшатилганда, шкивда ременнинг из (ейилиш) белгисини текширинг. Агар кузатув белгиси 6.4 мм (1/4 дюйм) ёки камарга нисбатан кенгроқ бўлса, таранглаткич мосламасини ўзгартиринг. Агар таранглаткич мосламаси:

   Алмаштирилмаса, 7-босқичга ўтинг.

   Алмаштирилса, алмаштиринг ва 9-босқичга ўтинг.
7. Камарни олиб ташланг. Ременнинг хизмат кўрсатиш жойлари учун 14-босқичга қаранг.

МУҲИМ: Шкив ва пружина корпуси орасига тиқманг.



RXA0162900—UN—18APR18

8. Таранглаткич дастасини секинлик билан 1/2 дюймли узатма хаповиги ёки тўсиш панели ёрдамида айлантиринг. Таранглаткични алмаштиринг, агар:
   - Даста чеклагичлар (E) орасида бир текис айланмаса.
   - Даста ва пружина корпуси (F) ёки даста ва қалпоқ охири (G) орасида металл билан металл бир-бирига тегса.

   Агар таранглаткич алмаштирилмаса, 9-босқичга ўтинг.

   Агар таранглаткич алмаштирилиши керак бўлса, алмаштиринг, кейин 14-босқичга ўтинг.
9. Агар таранглаткич мосламасини алмаштириш керак бўлса, ремендаги таранглиқни бўшатинг ва ременни ечиб олинг (агар бажарилмаган бўлса).
10. Таранглаткич шарнири қалпоқчали винтини ечинг.
11. Таранглаткич мосламасини алмаштиринг.
12. Бурама қулф ва Loctite 242 зичлагични таянч қалпоқчали винтга ишлатинг.
13. Қалпоқчали винтни ўрнатинг ва уни 70 Н м (51 фунт/фут) гача қотиринг.
14. Ременни ўрнатинг. Моторнинг турига қараб, ушбу оператор қўлланмасининг Сервис – Алмаштириш бўлимига қаранг:

    Вентилятор камари – бу Оператор қўлланмасидаги Tier 2/Stage II ёки Tier 3/Stage IIIA мотор.

    Моторнинг ёрдамчи узатма камари

ДИҚҚАТ: Моторни ҳеч қачон ён тўсиқлар ўрнатилмасдан ва қопқоқни маҳкам ёпиқ ва маҳкамланмаган ҳолда ишга туширманг.

15. Олд томондаги мотор ён тўсиқларини ўрнатинг.
16. Капотни ёпиб, қулфланг.

RX32825,000066F-UZ-24JUN22

Мотор клапани тирқиши

ҚАЙД: Тракторингиз қайси мотор билан жиҳозланганини билиш учун ушбу Оператор қўлланмасининг "Идентификация рақамлари" бўлимидаги "Мотор серия рақами" қисмига қаранг.

Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

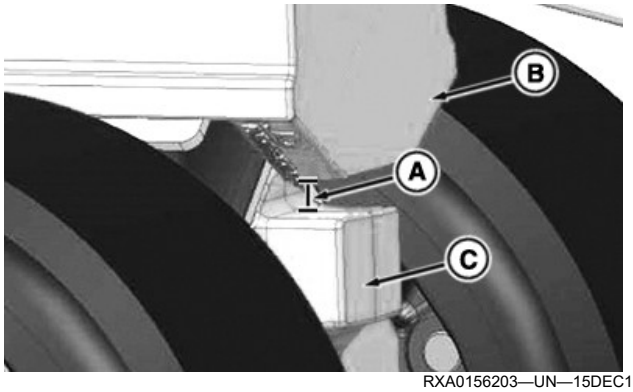
TS36762,0000148-UZ-29MAY25

Осма тизим ўрнатиш тирқиши (тор гусеница)

1. Агрегатларни ечиб олинг.

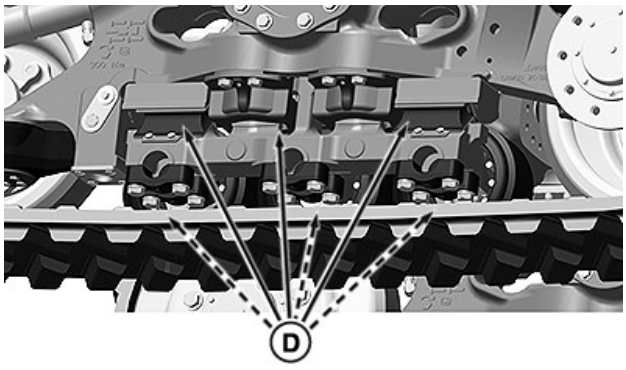
ДИҚҚАТ: Маҳаллий қоидаларга мувофиқ кимёвий моддаларни йўқ қилинг.

2. Пуркагич бакларнинг таркибини тўкиб ташланг.
3. Тракторни текис ерга тўхтатиб қўйинг. Тракторни тўхтатинг ва калитни чиқариб олинг.



RXA0156203—UN—15DEC16

4. Барча тўртта шассининг олд ва орқа томонида V-блокли вертикал чеклагич (B) ва нурли вертикал чеклагич (C) орасидаги оралиқни (A) ўлчанг.



RXA0156204—UN—03OCT17

Ўрта роликлар кўрсатиш мақсадида ечиб олинган.

5. Агар шасси қисмидаги ўлчов оралиғи 6 мм (.25 дюйм) дан кам бўлса, ушбу шасси қисмидаги олтита осма мосламани (D)нинг ўрнини

алмаштиринг. Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

KT81203,00009A1-UZ-14JUL25

Олд узатма вали ҳолати (FDH) датчик тизими



RXA0162182—UN—15FEB18

FDH датчик тизими олд узатма валининг айланаётганда тўғри ишлашини назорат қилади. Агар муаммо юзага келса, датчик Моторни тўхтатинг (A) ёки Сервис огоҳлантириши (B) чироғини, овозли огоҳлантиришни ишга туширади ва CommandCenter тизимида диагностик коди кўрсатилади.

1. Агар Моторни тўхтатинг огоҳлантириши пайдо бўлса, тракторни дарҳол хавфсиз жойда тўхтатинг.
2. Агар Сервис огоҳлантириши пайдо бўлса, FDH тизими сервисни талаб қилади ва ўчириб қўйилиши мумкин. FDH тизимига имкон қадар тезроқ сервис кўрсатинг.
3. Код билан кўрсатилган муаммони тўлиқ аниқлаш ва тузатиш учун John Deere дилерига ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.

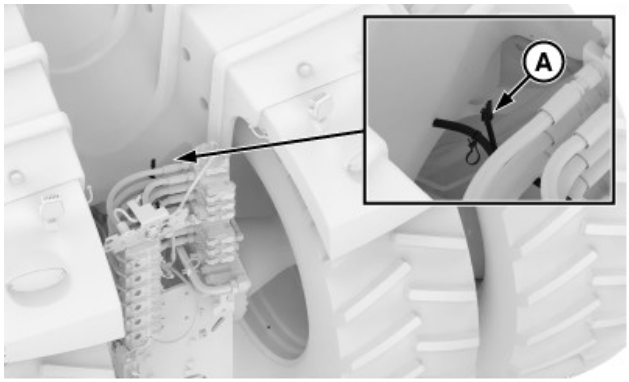
BH38674,0000CB8-UZ-11JUL25

Шатакка олиш рамаси датчигини калибрлаш (скрепер)

ҚАЙД: Фақат AutoLoad билан жиҳозланган тракторлар учун процедурани бажариш талаб этилади.

Калибрлаш учун шатакка олиш рамаси датчигининг калибрлаш вилкаси керак. Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

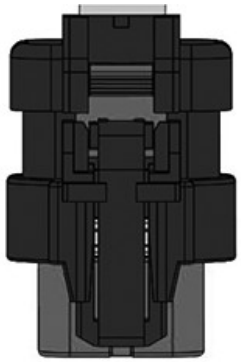
1. Скреперни тўлиқ юкланг.
2. Скреперни ердан юқорига кўтаринг.
3. Тракторни тўхтатинг.
4. Трансмиссияни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйинг.
5. Моторни ўчиринг.



RX1405634—UN—23MAY25

Тортиш датчиги жгути уланиши

6. Тортиш жгути датчиги уланишидан чанг қопқоғини (A) ечиб олинг. Тортиш жгути датчигининг уланиши SCV орқа тўпламининг ортида жойлашган.



RXA0185234—UN—27AUG21

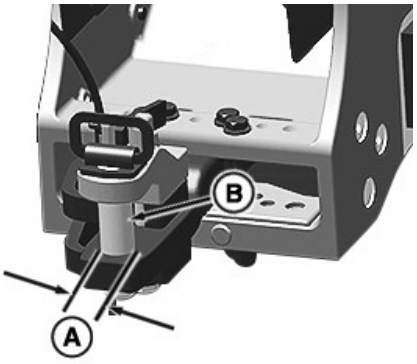
Тезлик датчигини калибрлаш штекери (RE257836)

7. Тортиш датчиги калибрлаш штекерини тортувчи жгут датчиги коннекторига ўрнатинг.
8. Моторни ёқинг ва камида 15 сония кутинг.
9. Моторни ўчиринг. Датчикни калибрлаш якунланди.
10. Тортиш датчиги калибрлаш штекерини ечинг ва сақлаб қўйинг.
11. Чангдан ҳимояловчи қопқоқни (A) алмаштиринг.

EC82310,00009A1-UZ-06JUN25

Шатакка олиш рамаси ейилиши

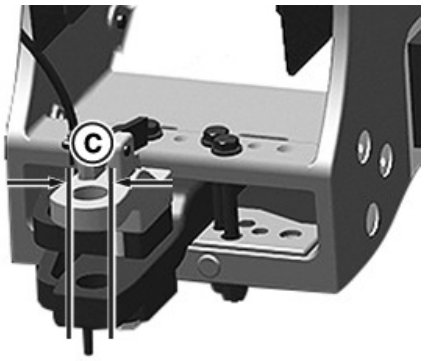
ДИҚҚАТ: Ускунанинг шикастланишидан сақланинг. Ейилиш чегарасидан ошиб кетган қисмларни янги деталлар билан алмаштиринг.



RXA0179145—UN—20AUG20

1. Штифт (B) диаметрини (A) текширинг.

Шатак штифти характеристикаси		
Шатакка олиш рамаси тоифаси	Ўлчов мм (дюйм)	
	Номинал диаметри	Ейилиш чегараси ёки минимум диаметри
4	50.80 (1.50)	47.60 (1.87)
5	70.00 (2.75)	65.60 (2.58)



RXA0179146—UN—20AUG20

2. Штифт ресивер тешигининг юқори ва пастки қисмидаги диаметрини (C) текширинг.

Юқори ва паст кириш тешиклари турлари		
Шатакка олиш рамаси тоифаси	Номинал диаметри	
	Ўлчов[a] мм (дюйм)	Ейилиш чегараси ёки максимал рухсат этилган диаметр[b]
4	52.80 (2.07)	55.40 (2.18)
5	72.75 (2.86)	76.30 (3.00)

[a] *Ҳаракат йўналиши бўйича ўлчанган.*
[b] *Овал*

EC82310,0000F7A-UZ-18JAN22

Мотор тормози

Мотор билан тормозлаш тизими транспортни секинлаштиришда ишчи тормозларга ёрдам беради. Мотор билан тормозлаш ҳақида кўпроқ маълумот учун ушбу Оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Мотор созламалари—Кенгайтирилган қисмига қаранг.

Мотор тормозига хизмат ҳақида маълумот учун CTM167819 компоненти техник қўлланмаси, 02 Таъмир ва ростлашлар/020 Цилиндр каллаги ва клапанни таъмирлаш ва ростлаш/Мотор тормози клапан коромислоси зазорини ростлашга қаранг ёки Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.

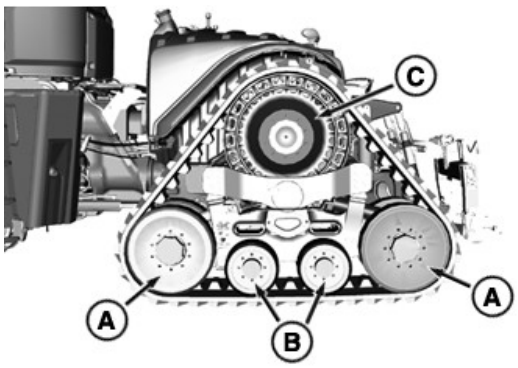
JL41210,0000A93-UZ-15JUL25

Ўрта ролик, узатма ва оралиқ ғилдирак маҳкамлагичлари

МУҲИМ: Трактор га мой, солидол ёки бошқа бензини бор кимёвий моддаларни ишлатишдан сақланинг. Ушбу материалларнинг техник хизмат пайтида гусеница ва ғилдиракларга тўкилишидан эҳтиёт бўлинг.

Агар трактор бўш қалпоқчали винтлар билан ишлатилса, улар ейилиши ва уларни алмаштириш керак бўлиши мумкин.

Гусеница қалпоқчали винтларини 3 соат ишлагандан сўнг ва биринчи ишлаш ҳафтасида ҳар куни ёки ҳар 10 соатда қайта қотиринг.



RXA0147242—UN—11FEB15

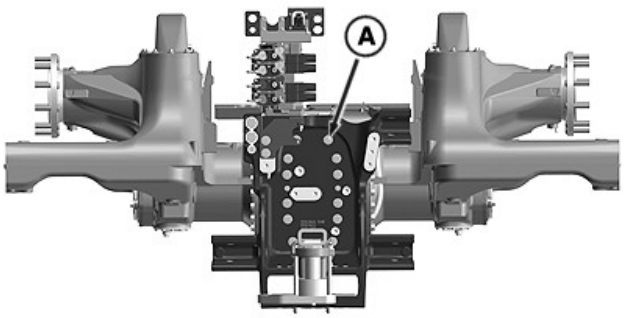
Текширинг ва қалпоқчали винтларни белгиланган даражада қотиринг.

Айланиш моменти — Характеристика

Олд оралиқ ғилдирак (A)	1070 N·m (789 lb/ft)
Ўрта ролик (B)	450 N·m (332 lb/ft)
Ўрта ролик (B) (тор)	320 N·m (236 lb/ft)
Етакловчи ғилдирак (C)	490 Н·м (361 lb/ft)

KT81203,0000968-UZ-02JUN22

Шатакка олиш рамаси тиргаги қалпоқчали винтлари



RXA0150415—UN—05NOV15

Кучайтирилган тиркама рамаси тиргаги

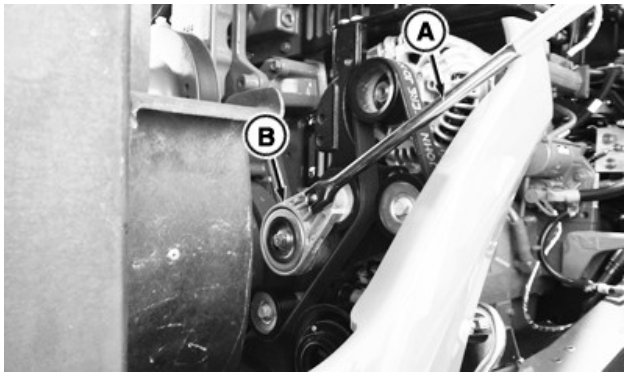
Стабилизатор қалпоқчали винтлари ва шатакка олиш рамаси тиргаги қалпоқли винтларини (A) кўздан кечиринг ва 490 Н•м (361 фунт/фут) гача қотиринг.

SV81855,00003FB-UZ-12MAR20

Вентилятор ремени—Tier 2/Stage II ёки Tier 3/Stage IIIA моторлари

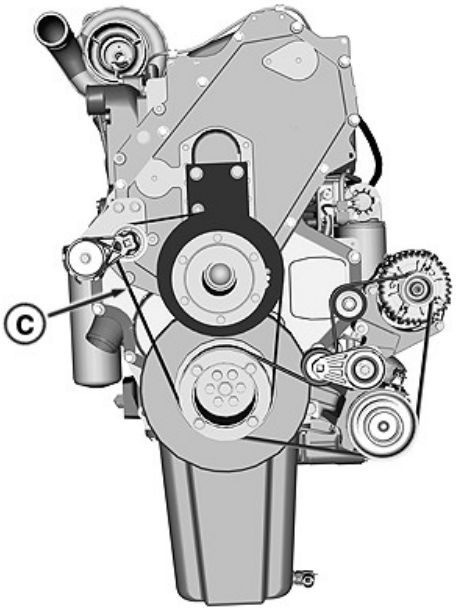
МУҲИМ: Вентилятор узатма ремени ростланиши талаб этилмайдиган автоматик таранглаткич билан жиҳозланган. Таранглаткични мунтазам кўздан кечириб туриш лозим. Ушбу оператор қўлланмасининг “1500 соатда сервис” қисмидаги “Вентилятор ремени таранглаткичи” қисмига қаранг.

1. Олд моторнинг ён тўсиғини олиб ташланг, ушбу оператор қўлланмасининг “Сервис — Умумий маълумот” бўлимидаги “Олд моторнинг ён тўсиғини олиб ташлаш” қисмига қаранг.



RXA0163070—UN—26APR18

2. Ремендаги таранглиқни ремен таранглаткичидаги (B) 1/2 дюймли узатма маҳкамлагичи ёки ричаг (A) ёрдамида бўшатинг.
3. Ричаг билан босим бераётган пайтда ременни таранглаткич шкивидан чиқариб олинг.



RXA0163071—UN—26APR18

4. Таранглиқни бўшатинг ва ременни (C) тўлиқ ечиб олинг.
5. Таранглаткич шкивидан бошқа барча шкивларга янги ремен ўрнатинг. Ременни тўғри ўрнатиш учун вентилятор ремен схемаси диаграммасига қаранг.
6. Ричак ёрдамида таранглаткич шкивидаги таранглиқни бўшатинг ва ременни шкив устига ўтказинг.
7. Ричакдаги кучланишни секин-аста бўшатинг.
8. Моторнинг олд ён қалқонини ўрнатинг, капотни ёпинг ва қулфланг.

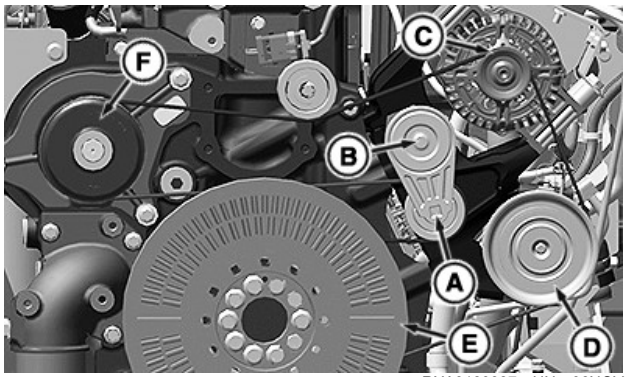
SV81855,000039D-UZ-14FEB22

Моторнинг ёрдамчи узатма камари

1. Олд мотор ён қалқонини олиб ташланг, ушбу оператор қўлланмасининг "Сервис - Умумий" бўлимидаги "Олд мотор ён қалқонини олиб ташлаш" қисмига қаранг.

МУҲИМ: Ечиб олиш пайтида ремен таранглигини сақланг.

ҚАЙД: Вентилятор ременини олиб ташлаш ва ўрнатиш учун ёрдамчи керак бўлади.



RXA0180387—UN—06NOV20

1/2 дюймли каллакли ключ

2. 1/2 дюймли каллакли ключни таранглаткич ричагидаги (B) квадрат тешикка (A) киритинг.
3. Узатма ременида таранглиқни бўшатиш учун ключ дастагини пастга босинг.
4. Генератор шкивидан (C) қўшимча камарни ечиб олишда ёрдамчи керак бўлади.
5. Валик кондиционери шкиви (D), тирсакли вал шкиви (E) ва сув насосдан (F) камарни ечиб олинг.
6. Эски камарни ташлаб юборинг.
7. Тирсакли вал шкивига янги камар, сув насоси, валикни, сўнгра кондиционер шкивини ўрнатинг.
8. Генератор шкивига камарни ўрнатинг.
9. 1/2 дюймли каллакли ключни ечиб олиб, янги ременда таранглиқни тикланг.

10. Олд мотор ён қалқонини ўрнатинг ва капотни ёпинг.

BH38674,0000CC0-UZ-08FEB22

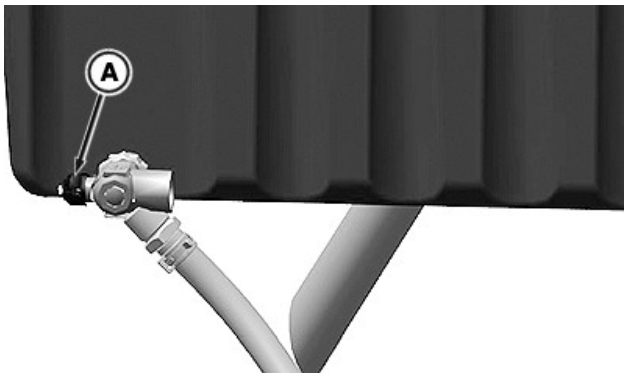
Мотор мойи ва фильтри

МУҲИМ: Олтингугурт миқдори 0,10% дан ошмаслиги керак. Олтингугурт миқдори 0,10% дан кам бўлгани афзал. Мой алмаштириш оралиқлари ҳақида батафсил маълумот учун “Ёқилғи, смазкалар ва совитгич” бўлимига қаранг.

ҚАЙД: Break-In Plus қуйилган янги ёки қайта ишлаб чиқарилган ҳўл гильзали моторнинг дастлабки обкатка сервис оралиғи ҳалқалар ва гильзаларнинг сирт билан уйғунлигини таъминлаш учун камида 100 соат бўлиши керак. Барча янги ёки таъмирланган моторларга нисбатан камида 100 соат амал қилади. Максимал сервис оралиғи сизнинг моторингиз учун Мотор мойи ва фильтрига сервис оралиғида кўрсатилган моторингиз учун тавсия этилган хизмат оралиғи билан бир хил. Тракторингиз қайси мотор билан жиҳозланганини билиш учун ушбу Оператор қўлланмасининг "Идентификация рақамлари" бўлимидаги "Мотор серия рақами" қисмига қаранг.

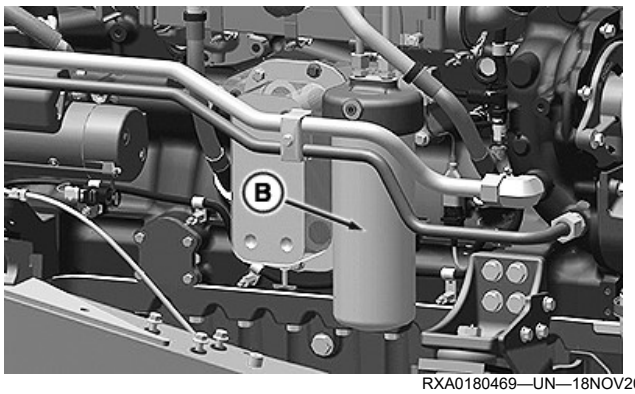
Кейинги сафар мой алмаштириш учун ушбу Оператор қўлланмасининг "Мотор мойи" бўлимидаги сизнинг моторингиз учун "Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари" қисмига қаранг.

1. Мойни қиздириш учун моторни тахминан 5 дақиқа ишлатинг.
2. Моторни тўхтатинг.



RXA0185138—UN—19AUG21

3. Мойни чиқариш учун картернинг оқава қранини (A) буранг. 75,7 л (20,0 гал) ва уланган клапан шлангли тўғридан-тўғри оқим учун мос идишлардан фойдаланинг.
4. Мой чиқариб юборилганидан кейин кранни маҳкамланг.
5. Олд моторнинг ён тўсиғини олиб ташланг, ушбу оператор қўлланмасининг “Сервис — Умумий маълумот” бўлимидаги “Олд моторнинг ён тўсиғини олиб ташлаш” қисмига қаранг.



RXA0180469—UN—18NOV20

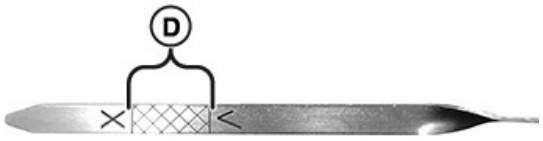
6. Фильтрни (B) ва эски зичлагич ҳалқани ечиб олинг. Фильтр ўрнатиладиган жойни қуруқ мато билан тозаланг.
7. Зичлагич ҳалқага оз миқдорда мой суртинг ва янги фильтрни ўрнатинг.
8. Фильтр элементини қўлда маҳкамланг, сўнгра қистирмага текканидан кейин фильтр элементини 1/2-3/4 айланишга буранг. Фильтр калити керак бўлади. Қаттиқ қотириб юборманг.



RXA0185248—UN—30AUG21

9. Мотор мойи қуйиш қопқоғини (C) ечиб олинг ва найчадан фойдаланган ҳолда картерни тўлдиринг. Ушбу қўлланманинг "Мотор мойи" бўлимида кўрсатилганидек қайишқоқлиги мавсумга мос мойдан фойдаланинг. Картер сиғими ҳақида ушбу оператор қўлланмасининг “Характеристикалар” бўлимидаги “Сиғимлар” қисмига қаранг.
10. Моторни ишга туширинг ва икки дақиқа ишлатиб қўйинг. Кейин моторни тўхтатинг ва мой сизиб чиқмаётганини текширинг.

ҚАЙД: Мотор мойининг миқдорини кўрсатувчи индикатор - бу “хавфсиз” зонали “чизиқлар кесишган” майдонга эга шчупдир. Мой миқдорининг шчупнинг чизиқлар кесишган зонасининг исталган қисмида жойлашуви ТЎЛГАН деб ҳисобланади.



RXA0185140—UN—20AUG21

11. Мой миқдори чизиқлар кесишган (D) “Хавфсиз” зонада эканлигига ишонч ҳосил қилиш учун мой миқдорини мой ўлчагич ёрдамида қайта текширинг.
12. Олд мотор ён қалқонини қайта ўрнатинг ва капотни ёпинг.

RX32825,0000648-UZ-08FEB22

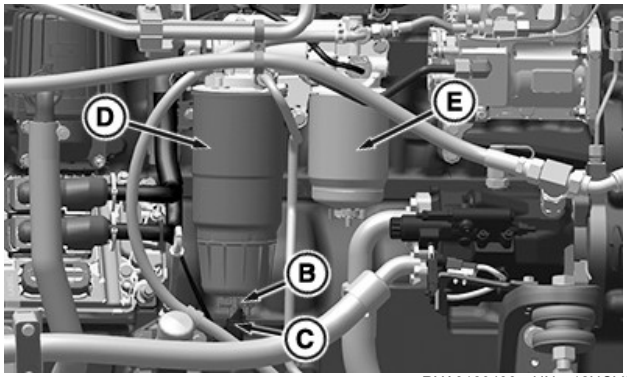
Ёнилғи фильтрлари

1. Моторга кириш панелини олиб ташланг, ушбу оператор қўлланмасининг “Сервис — Умумий” бўлимидаги “Моторга кириш панелини ечиб олиш” қисмига қаранг.

МУҲИМ: Авария сигнали чалинган пайтида ҳар доим ёқилғи фильтри элементларини алмаштиринг ва носозлик диагностик кодлари тиқилиб қолган ёқилғи фильтрларини (паст ёқилғи босимли) кўрсатади. Агар сигнал бўлмаса, 500 соат ишлагандан кейин фильтрларни алмаштиринг.

2. Ёқилғи фильтри/сув ажраткич мосламасининг ташқи қисмини ва атрофини яхшилаб тозаланг.

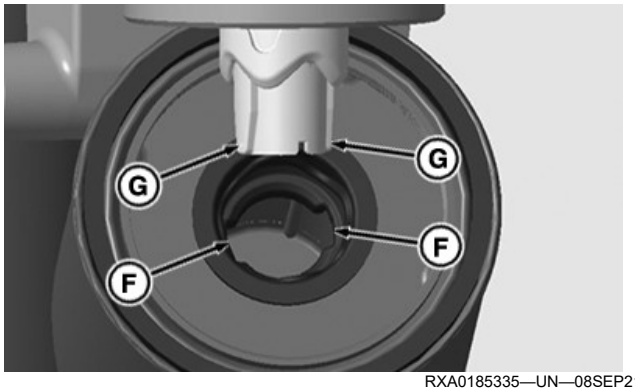
ҚАЙД: Мос идишга оқишига ёрдам бериш учун ёқилғи фильтрининг тубига 6 фут, 5/16 дюйм ёқилғи шлангини ўрнатиш тавсия этилади.



RXA0180430—UN—12NOV20

3. Ажраткичнинг қуйи қисмидаги оқава клапанини (A) очиб, йирик фильтрдан сув ва чиқиндиларни мос контейнерга сиздиринг.
4. Оқава материални маҳаллий қонунлар ва қарорларга мувофиқ йўқ қилинг.
5. Йирик ёқилғи фильтридан ёқилғида сув бор датчиги коннекторини (B) ажратинг.
6. Йирик (C) ва майда фильтрни (D), шунингдек қистирмаларни тозаланг ва йўқ қилинг.

МУҲИМ: Ёқилғи фильтрини ёқилғи билан ТЎЛДИРМАНГ.



RXA0185335—UN—08SEP21

7. Йирик ёқилғи фильтрининг қистирмасини ёқилғи билан смазкаланг ва канистрни асосга ўрнатинг. Ёқилғи фильтри уяларини (F) ёқилғи фильтридаги ёқилғи фильтри коллектори четлари (G) билан текисланг. Зичлагич асосга теккандан кейин 1/2 айлана қотиринг.
8. Йирик ёқилғи фильтри сув ажраткичининг қистирмасини ёқилғи билан смазкаланг ва фильтр корпусига ўрнатинг. Қистирма асосга теккандан кейин тўлиқ 1/2 айлана қотиринг.
9. Майда ёқилғи фильтри учун қистирмани ёқилғи билан смазкаланг ва фильтрни асосга ўрнатинг. Ёқилғи фильтри уяларини (F) ёқилғи фильтридаги ёқилғи фильтри коллектори четлари (G) билан текисланг. Зичлагич асосга теккандан кейин 1/2 айлана қотиринг.

10. Ёқилғида сув бор ажраткич датчиги жгутини уланг.
11. Моторга кириш панелини ўрнатинг.

МУҲИМ: Ёқилғи фильтрларини олдиндан тўлдиришга кетадиган вақтни таъминлаш учун моторни ишга туширишдан олдин калит 3 дақиқа ишлаш ҳолатига бураб қўйилиши керак. Калитни 60 сония, уч марта ишлаш ҳолатига буринг. Ҳар бир калит циклида тўлдириш насоси 60 сония ёниқ қолади. Ёнилғи тизими ўз-ўзидан ҳавони чиқариб юборади.

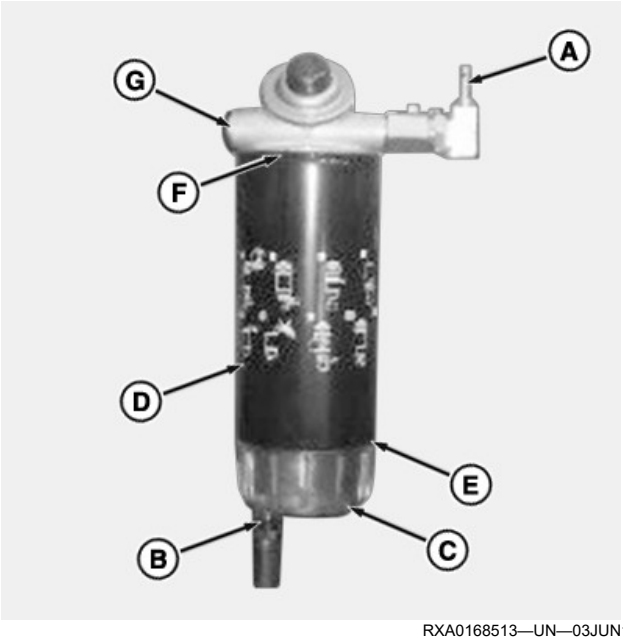
3 дақиқа ўтмасдан моторни ишга туширишга уринманг, акс ҳолда ёқилғи тизимида ҳаво тиқилиши кузатилиши мумкин.

12. Моторни ишга тушириб, юқори холостойда 2 дақиқа ишлатиб қўйинг.

RX32825,000064D-UZ-08FEB22

Ихтиёрий ёқилғи сув ажраткичи фильтр элементи (жиҳозланган бўлса)

1. Машинани текис ерга қўйинг.
2. Ускунани ерга туширинг.
3. Моторни ўчиринг.



RXA0168513—UN—03JUN19

Ёқилғи ҳайдаш тугмаси қопқоғи фарқ қилиши мумкин

4. Ёқилғи беркитиш клапанини (A) ёпинг.
5. Ёқилғи тизимига чанг ва чиқиндилар кирмаслиги учун ёқилғи фильтри мосламаси ва унинг атрофини яхшилаб тозаланг.

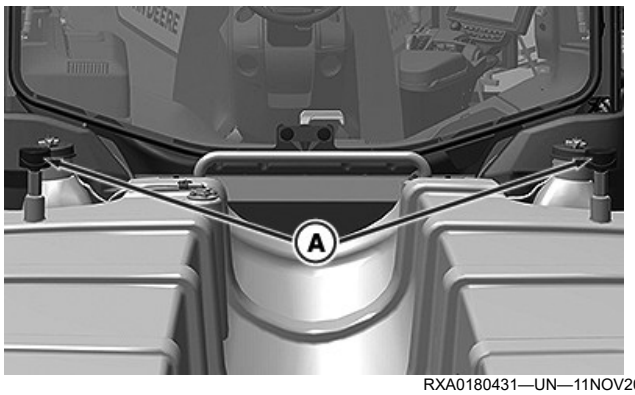
ДИҚҚАТ: Фильтрдаги ёқилғи юқори босим остида бўлади. Фильтрни олишдан олдин босимни камайтириш учун ёқилғи фильтри корпусининг қуйи қисмидаги оқава клапанини очинг.

ҚАЙД: Суюқликни мос идишга йиғинг ва иш берувчи ва давлат йўриқномаларига мувофиқ йўқ қилинг.

6. Ёқилғи оқава қувурини фильтр корпуси қуйи қиймидаги фильтр оқава клапанига (B) уланг.
7. Фильтр оқава клапанини очинг.
8. Ёқилғини тўлиқ бўшатинг.
9. Оқава клапанини ёпинг.
10. Фильтр элементидан сув ажраткич стаканини ечиб олинг ва сақлаб қўйинг.
11. Фильтр элементини (D) чиқариб, ташлаб юборинг.
12. Сув ажраткич стаканини сиқилган ҳаво билан тозаланг.
13. Фильтр корпуси ва фильтр қутисидаги зичлаш сиртларини кўздан кечиринг. Керак бўлса, тозаланг.
14. Сув ажраткич стаканига янги зичлагич (E) жойлаштиринг.
15. Зичлагичга тоза дизель ёқилғиси суртинг.
16. Янги фильтр элементига сув ажраткич стаканини ўрнатинг. Зичлагич фильтр элементига теккандан сўнг сув ажраткич стаканини 1/2 айлана бураб қотиринг.
17. Янги фильтр элементи зичлагичини (F) тоза дизель ёқилғиси билан смазкаланг.
18. Фильтр элементи мосламасини фильтр корпусига (G) ўрнатинг.
19. Зичлагич фильтр корпусига теккандан кейин фильтр элементини 1/2-3/4 айлана қотиринг.
20. Ёқилғи беркитиш клапанини очинг.
21. Ёнилғи тизимидан ҳавони чиқариб юборинг. Ушбу оператор қўлланмасининг Сервис — Умумий маълумот бўлимидаги Ёқилғи тизимидан ҳавони чиқариш қисмига қаранг.

EC82310,0000983-UZ-12APR23

Ёқилғи баки вентиляция фильтрлари



RXA0180431—UN—11NOV20

Ёқилғи баки вентиляция фильтрлари (A) чап ва ўнг ёқилғи бакларининг юқори олд қисмида бўлади.

1. Ёқилғи баки вентиляция фильтрини ечиб олишдан олдин унинг атрофини тозаланг.
2. Бак туйнук фильтрни олиб ташланг ва алмаштиринг.
3. Шу жараённи қолган ёқилғи баки туйнуги фильтри учун хам такрорланг.

RW29387,00001A5-UZ-21APR21

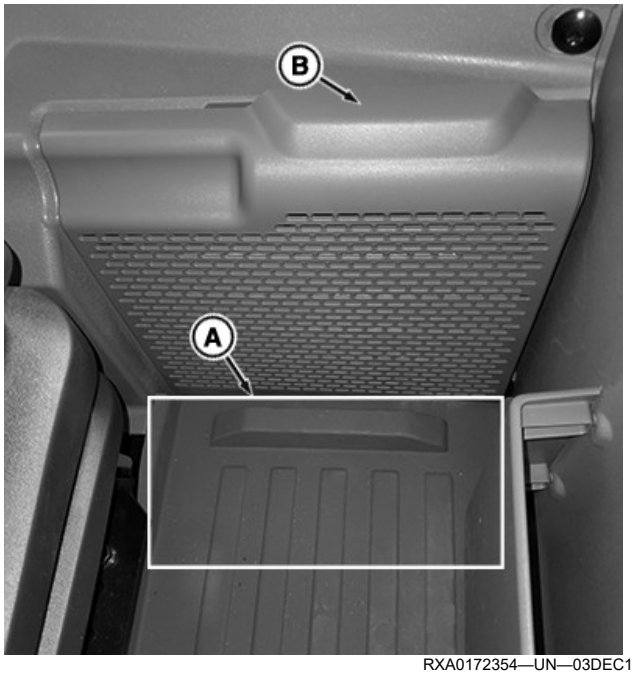
Кабина фильтрлари

Кабинанинг рециркуляция ҳаво фильтри

ДИҚҚАТ: Жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. Кабинадаги ҳаво рециркуляцион фильтри зарарли кимёвий моддаларни фильтрлашга мўлжалланмаган. Қишлоқ хўжалиги кимёвий моддаларидан фойдаланишдан олдин қуйида жойлашган барча огоҳлантиришлар ва кўрсатмаларни кўриб, танишиб чиқинг:

- **Агрегатнинг Оператор қўлланмаси.**
- **Кимёвий материаллар хавфсизлиги маълумотлари варақлари (MSDS).**

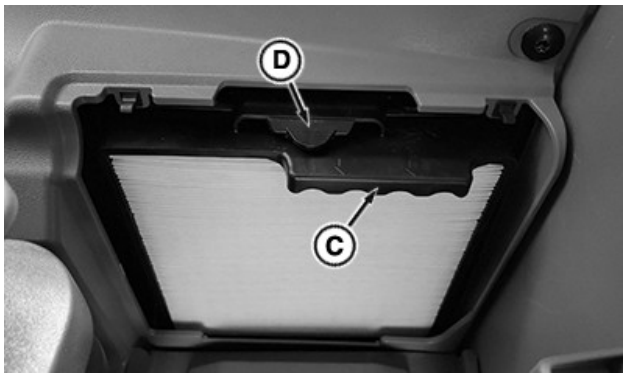
МУҲИМ: Кабинанинг ҳаво рециркуляция тизимига шикастланишнинг олдини олинг:



RXA0172354—UN—03DEC19

- **Енгил вазн материални кабина рециркуляция ҳаво олиш қопламасини тортиш учун кабина ҳаво рециркуляция тизими етарлича сўришни яратади. Кабина рециркуляцион ҳаво олиш қисмининг (A) олдидаги соҳани енгил вазнли материалдан холи сақланг. Буни амалга оширмаслик HVAC унумдорлиги пасайишига сабаб бўлиши мумкин.**
- **Алмаштириш оралиғи иш шароитларига қараб фарқ қилиши мумкин. Одатда сервис қайси бири аввал келганига қараб 1000 соатда ёки ҳар йили амалга оширилади.**

1. HVAC вентиляторини ўчиринг.
2. Орқа кабина деворининг пастки чап томонида оператор ўриндиғининг орқасида кабина рециркуляция ҳаво олиш қувурини топинг.
3. Дастакни (B) ушлаб, ҳаво олиш қопламасини олдинга ва юқорига тортиб, кабина рециркуляция ҳаво олиш қопламасини олинг.



RXA0172355—UN—19NOV19

4. Тилчани (D) босиб, ҳаво фильтрини олдинга босинг ҳаво фильтри дастагини (C) ушлаб, кабина ҳаво фильтрини олиб ташланг.
5. Янги кабинанинг рециркуляция ҳаво фильтрини қўйинг.
6. Кабина ҳаво рециркуляцион фильтри қопламасини алмаштиринг.

Кабинанинг тоза ҳаво фильтри

ДИҚҚАТ: Кабина ҳаво фильтрлари зарарли кимёвий моддаларни фильтрлаш учун мўлжалланмаган. Қишлоқ хўжалиги кимёвий моддаларидан фойдаланганда, агрегат қўлланмасидаги кўрсатмаларга ва кимёвий модда ишлаб чиқарувчининг кўрсатмаларига риоя қилинг.

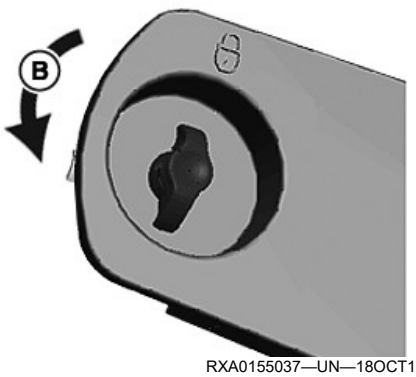
МУҲИМ: Алмаштириш оралиғи иш шароитларига қараб фарқ қилиши мумкин. Одатда сервис қайси бири аввал келганига қараб 1000 соатда ёки ҳар йили амалга оширилади.



RXA0099137—UN—19SEP08

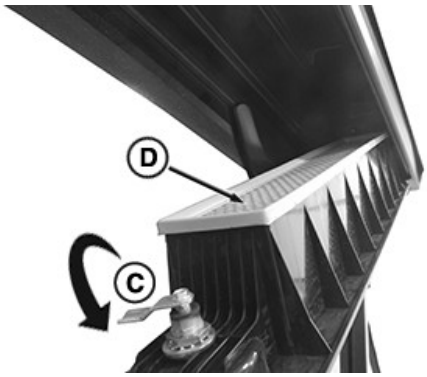
1. Қопламани (A) тиранг.

ҚАЙД: Фильтр қопламаси қулфининг уч ҳолати мавжуд; очиқ, бекитилган ва қулфланган. Бекитилган ҳолатда қоплама қулфланмаган бўлади.



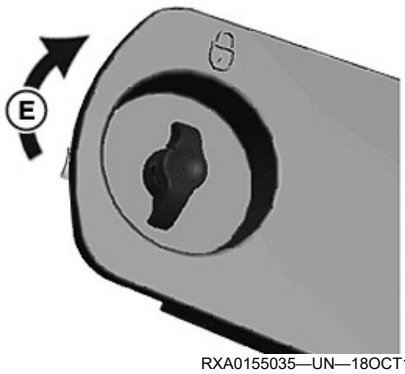
RXA0155037—UN—18OCT16

2. Қопламани очиш учун мурватни соат милига қарши (B) тўлиқ буранг.



RXA0172403—UN—22NOV19

3. Қопламани пастга (C) силкитинг.
4. Эски ҳаво тозалаш фильтрини (D) ечиб олинг ва ташлаб юборинг.
5. Фильтр қопқоғининг ички ва ташқи томонларини тоза мато билан артиб олинг.
6. Янги фильтрни ўрнатинг.



RXA0155035—UN—18OCT16

7. Қопламани ёпинг ва маҳкамлаш учун мурватни соат мили бўйлаб (E) тўлиқ буранг.

TS36762,000014F-UZ-05MAY22

Моторнинг бирламчи ва иккиламчи ҳаво фильтрлари—Final Tier 4/Stage V ёки Tier 3/Stage IIIa мотор

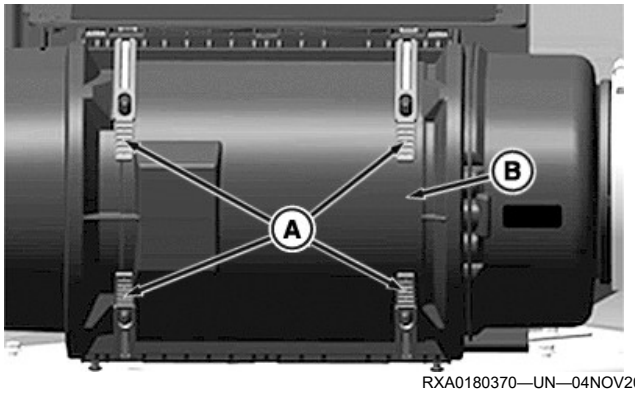
МУҲИМ: Моторнинг ҳаво фильтрини чеклаш тўғрисида огоҳлантириш сигнали ёқилганда, моторнинг самарадорлиги пасаяди. Моторнинг ҳаво фильтрига дарҳол хизмат кўрсатинг.

Сервис интервали иш шароитларига қараб фарқ қилиши мумкин. Ҳар иккинчи марта йирик фильтр алмаштирилганида, майда фильтрни алмаштиринг.

1. Фильтрларни ва қабул қилувчи зичлагичларни

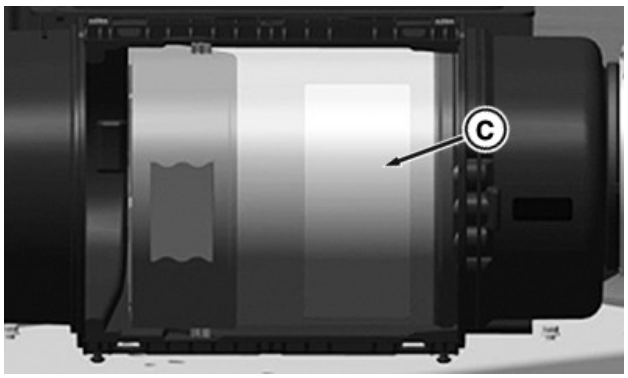
текширинг. Агар зичлагичда зазор ёки зарарланиш аниқланса, фильтрни алмаштиринг.

2. Агар диагностик носозлик коди ёниқ қолса, моторнинг йирик ҳаво фильтрини алмаштиринг.



RXA0180370—UN—04NOV20

3. Тасмаларни (A) бўшатинг ва ҳаво фильтри қопламасини (B) ечиб олинг.



RXA0180371—UN—04NOV20

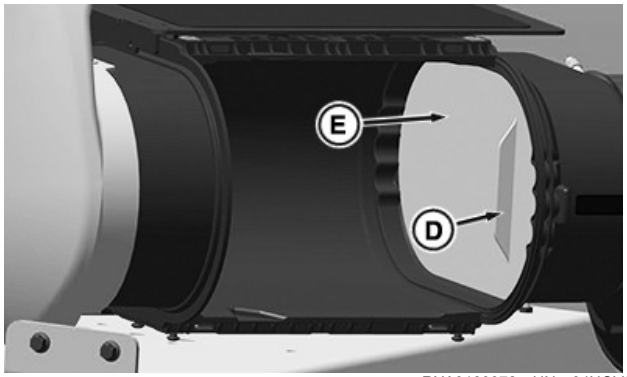
4. Йирик фильтрни (C) фильтр корпусидан ечиб олинг.

МУҲИМ: Моторнинг ҳаво фильтрларини тозалашга уринманг.

5. Фильтрни шикастланганлиги ёки бурмаланганлигини текширинг. Бундай ҳолатлар ортиқча фойдаланиш ёки сувга текканлигини кўрсатиши мумкин. Агар муаммо аниқланса, фильтрни алмаштиринг.

МУҲИМ: Ҳар иккинчи марта йирик фильтр алмаштирилганида, майда фильтрни алмаштиринг.

Ҳаво олиш тизимига чанг тушмаслиги учун дарҳол янги майда фильтрни ўрнатинг.



RXA0180372—UN—04NOV20

6. Майда фильтрни (E) ечиб олиш учун тилчани (D) тортинг.
7. Фильтр шикастланмаганини текширинг. Заруратга қараб алмаштиринг.

ҚАЙД: Фильтр корпусининг ички юзасидаги жуда оз миқдордаги чанг қопламаси бўлиши одатий ҳол. Агар катта миқдордаги чиқинди ёки катта миқдордаги чанг ёки ифлосланиш бўлса, фильтрларни, фильтр корпусини ва ҳаво олиш тизимидаги сизишларни текширинг.



RXA0180373—UN—04NOV20

8. Қолдиқ ва чиқиндиларни фильтр корпусидан (F) тозаланг. Сув билан намланган матодан фойдаланинг.

МУҲИМ: Майда фильтр тилчасининг нотўғри ўрнатилиши моторнинг шикастланишига олиб келиши мумкин.

9. Майда ёқилғи фильтрини алмаштиринг.
10. Фильтрни корпусига тўғри ўрнатиш учун фильтрни орқага қайтариб суринг.
11. Йирик фильтрини ўрнатинг.
12. Ҳаво фильтри қопқоғини ўрнатинг ва қопқоқ тасмаларини маҳкамланг.

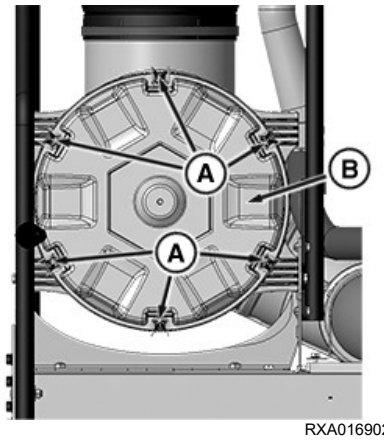
kd34109,1688416018516-UZ-03JUL23

Моторнинг йирик ва майда ҳаво фильтрлари—Tier 2/Stage II мотор

МУҲИМ: Моторнинг ҳаво филтрини чеклаш тўғрисида огоҳлантириш DTC сигнали ёқилганда, моторнинг самарадорлиги пасаяди. Моторнинг ҳавосўргич тизими ва фильтрларини зудлик билан текширинг. Жараёнга амал қилинг, шикастлангандагина фильтрни алмаштиринг.

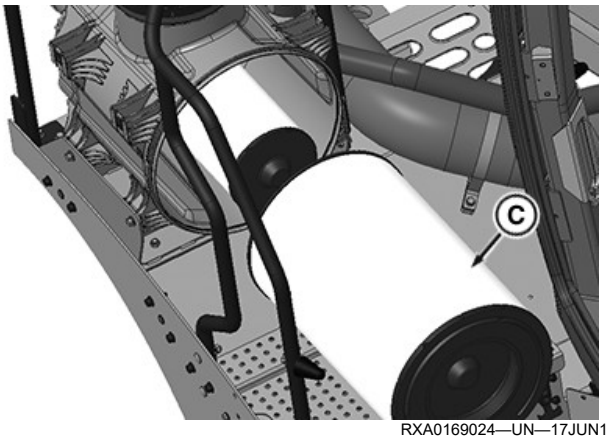
Сервис оралиғи иш шароитларига қараб фарқ қилади. Ҳар иккинчи марта йирик фильтр алмаштирилганида, майда фильтрни алмаштиринг.

1. Моторни ўчиринг.
2. Ҳаво фильтри қопламасининг ташқи томонини шикастланишга текширинг. Агар зичлагичда зазор ёки зарарланиш топилса, қопқоқни алмаштиринг.



RXA0169023—UN—17JUN19

3. Қисқичларни (A) бўшатинг.
4. Ҳаво фильтр қопламасини (B) олиб ташланг.
5. Ҳаво фильтри қопламасининг ички томонини шикастланишга текширинг. Агар зичлагичда зазор ёки зарарланиш топилса, қопқоқни алмаштиринг.



RXA0169024—UN—17JUN19

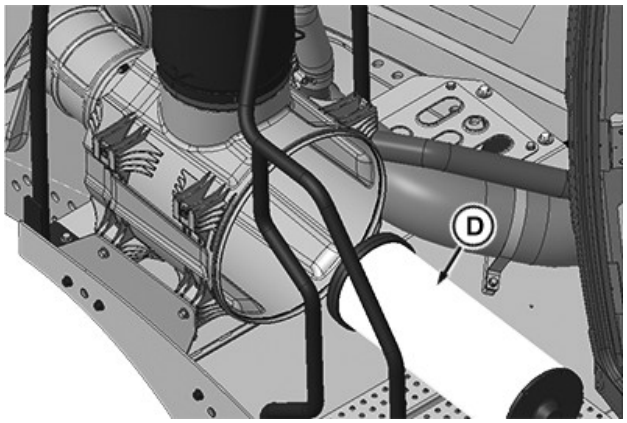
6. Йирик фильтр рамасини (C) ушланг ва корпусдан олиб ташланг.

МУҲИМ: Моторга зарар етишининг олдини олинг. Доим ишлатилган фильтрларни янгиси билан алмаштиринг. Ҳеч қачон мотор ҳаво фильтрларини тозалаш ёки қайта ишлатишга уринманг.

7. Йирик фильтрни шикастланганлиги ёки бурмаланганлигини текширинг. Бундай ҳолатлар сув билан алоқа қилиш ёки ортиқча фойдаланишни кўрсатиши мумкин. Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

МУҲИМ: Моторга зарар етишининг олдини олинг. Ҳар иккинчи марта йирик фильтр алмаштирилганида, майда фильтрларни алмаштиринг.

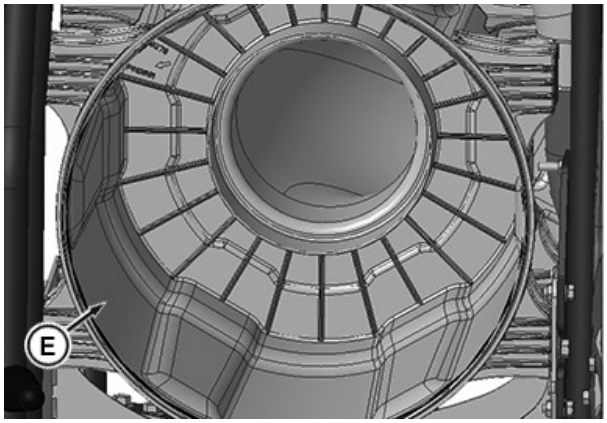
Ҳаво олиш тизимига чанг тушмаслиги учун дарҳол янги майда фильтрларни ўрнатинг.



RXA0169025—UN—17JUN19

8. Майда фильтрни (D) ушланг ва корпусдан олиб ташланг.
9. Майда фильтр шикастланмаганини текширинг. Агар керак бўлса ёки йирик фильтр иккинчи марта алмаштирилаётган бўлса, алмаштиринг.

ҚАЙД: Фильтр корпусининг ичида бироз миқдордаги чанг бўлиши табиий ҳолат. Агар катта миқдордаги чиқинди ёки катта миқдордаги чанг ёки ифлосланиш бўлса, фильтрларни, фильтр корпусини ва ҳаво олиш тизимидаги сизишларни текширинг.



RXA0169026—UN—17JUN19

10. Қолдиқ ва чиқиндиларни фильтр корпусидан (D) тозаланг. Сув билан намланган матодан фойдаланинг.

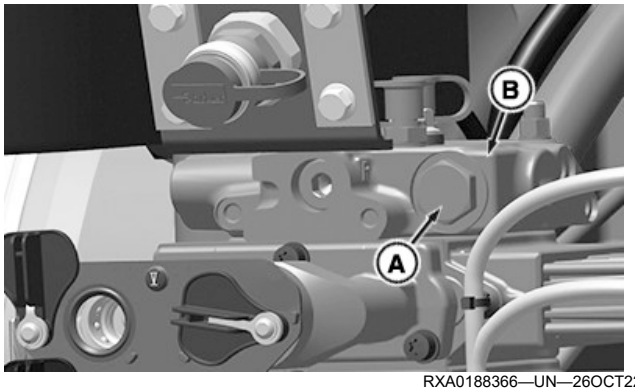
МУҲИМ: Моторга зарар етишининг олдини олинг. Майда фильтр қистирмасининг тўғри текисланишини текширинг.

11. Керак бўлса, майда ҳаво фильтрини алмаштиринг.
12. Фильтрларни орқага қайтариб корпусга суринг; фильтрлар тўғри жойлашсин.
13. Ҳаво фильтри қопқоғини ўрнатинг ва қопқоқ қисқичларини маҳкамланг.
14. Моторни ишга туширинг.
15. Агар носозлик диагностик коди пайдо бўлса, John Deere дилери ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.

JL41210,00009CD-UZ-14JUL25

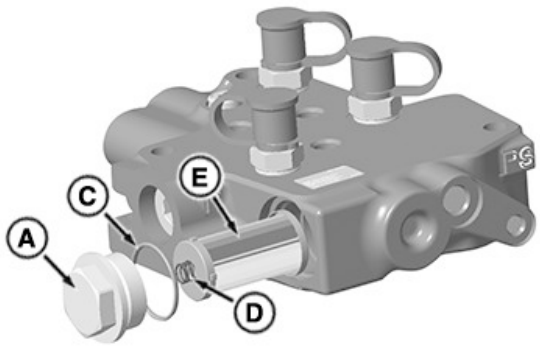
SCV тақсимловчи клапанли фильтр

ҚАЙД: Қолдиқ мой тиқин (A) олиб ташланганда корпусдан бўшатилади.



RXA0188366—UN—26OCT22

1. 27 мм олтиёқли тиқинни (A) SCV тақсимловчи фильтри корпусидан (B) ечиб олиш учун уядан фойдаланинг.



RXA0188365—UN—26OCT22

2. Зичлагич ҳалқа (C), пружина(D) ва SCV тақсимловчи фильтрини (E) ечиб олинг.
3. Янги зичлагич ҳалқа, SCV тақсимловчи фильтр ва пружинани ўрнатинг.
4. Тиқинни ўрнатинг ва кўрсатмаларга мос тарзда қотиринг.

Характеристика	
SCV тақсимловчи клапанли фильтр—Айланиш моменти	145 Н·м (107 lb·ft)

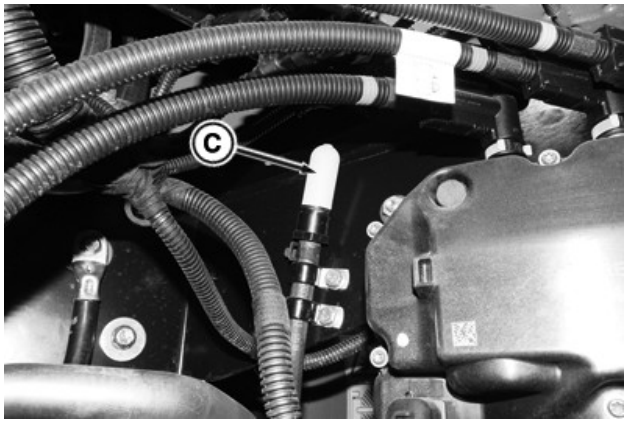
TS36762,0000157-UZ-08MAY24

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки вентиляция фильтри

ДИҚҚАТ: Шахсий жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. DEF кўзга тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг. DEF суюқлигини ичга ютманг. Агар ютиб юборсангиз, дарҳол шифокорга учрашинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Транспортнинг қисмлари ва юзаларини коррозиядан сақланг. Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин. Тўкилган DEF қуришга қолдирилган ёки фақат латта билан артилган бўлса, ўзидан оқ қолдиқ қолдиради. Нотўғри тозаланган DEF тўкилиши SCR тизими сизиш муаммолари ташхисига халал бериши мумкин.

Ҳар 1500 соат ишлагандан кейин DEF баки туйнуги фильтрини алмаштиринг.



RXA0142031—UN—03JUN14

DEF баки вентиляция фильтри (C) батарея бўлмасида, DEF дозалаш блокининг юқорисида жойлашган.

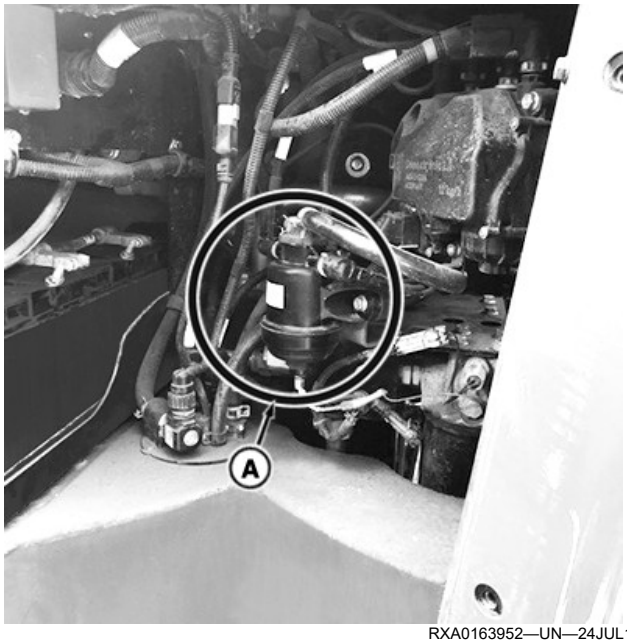
1. Аккумулятор бўлмаси эшигини очинг. Ушбу оператор қўлланмасининг “Сервис — Умумий маълумот” бўлимидаги “Аккумулятор бўлмасига кириш” қисмига қаранг.
2. DEF баки туйнук фильтрни олиб ташланг ва алмаштиринг.

AK08008,000019D-UZ-21APR21

Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) ички фильтрига етиб бориш

МУҲИМ: Эмиссия тизимининг шикастланишига йўл қўйманг:

- **DEF фильтрини ҳар 3000 иш соатида ёки ҳар 3 йилда алмаштиринг, қайси бири биринчи содир бўлса.**
- **Аккумуляторни ўчириш тугмачасидаги чироқ ўчмагунча DEF фильтрига сервисни бошламанг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Аккумуляторни узиш калити қисмига қаранг.**



RXA0163952—UN—24JUL18

DEF фильтри (A) аккумулятор бўлмасининг ичида жойлашган.

1. Аккумулятор бўлмаси эшигини очинг. Ушбу оператор қўлланмасининг “Сервис — Умумий маълумот” бўлимидаги “Аккумулятор бўлмасига кириш” қисмига қаранг.
2. DEF фильтрни алмаштириш учун ушбу қўлланманинг шу бўлимидаги “Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) ички фильтрини алмаштириш” қисмига қаранг.

AK08008,00007DE-UZ-21APR21

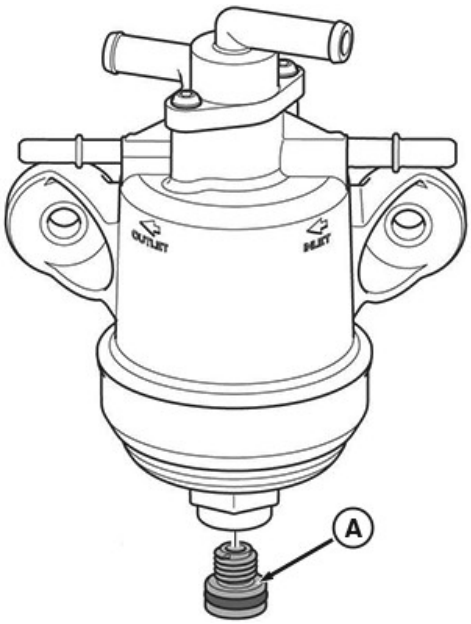
Дизель чиқиш газини тозалаш суюқлиги (DEF) фильтрини алмаштириш

ДИҚҚАТ: Шахсий жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг. DEF кўзга тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг. DEF суюқлигини ичга ютманг. Агар ютиб юборсангиз, дарҳол шифокорга учрашинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Транспортнинг қисмлари ва юзаларини коррозиядан сақланг. Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин. Тўкилган DEF қуришга қолдирилган ёки фақат латта билан артилган бўлса, ўзидан оқ қолдиқ қолдиради. Нотўғри тозаланган DEF тўкилиши SCR тизими сизиш муаммолари ташхисига халал бериши мумкин.

ҚАЙД: DEF фильтри қаерда жойлашганлигини билиш учун Жон Дир ускуналари техник қўлланмаси ёки OEM ишлаб чиқарувчисининг техник қўлланмасига қаранг.

МУҲИМ: Тизим ва фильтрга зиён етишидан эҳтиёт бўлинг. Фильтрни алшаштиришдан олдин DEF тизими музлаб қолмаганлигига амин бўлинг. Агар тизим музлаган бўлса, тизим тўлиқ эригунга қадар моторни ишлатиб қўйинг.



RG30728—UN—08AUG18

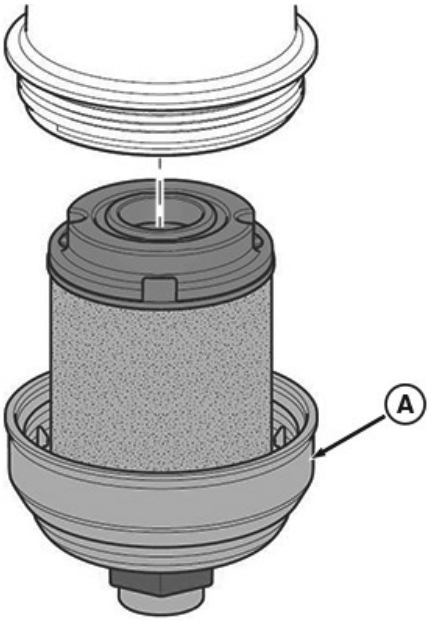
DEF суюқлигини чиқариш

A—Зичловчи ҳалқали оқава тиқини

1. Зичловчи ҳалқали оқава тиқинини (A) олинг ва ташлаб юборинг.

ҚАЙД: Контейнер DEF га мўлжалланганн бўлиши ва унга камида 300 мл (0.32 кварта) суюқлик сиғиши керак.

2. DEF суюқлигини мос келадиган контейнерга оқизинг.



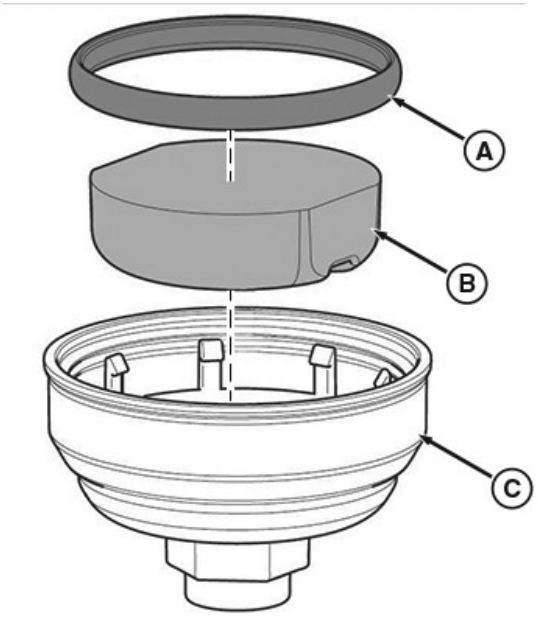
RG30727—UN—08AUG18

Фильтрни олиш

A—Фильтр корпуси

3. Фильтр корпусини (A) соат милига қарши йўналишда айлантиринг ва пастга тортинг.
4. Корпусдан (A) фильтрни чиқаринг ва ташлаб юборинг.

ҚАЙД: Зарурият бўлса, фильтрни фильтр корпусидан (A) бўшатиш учун уни енгилгина чертинг.



RG30726—UN—08AUG18

Фильтр корпуси деталлари

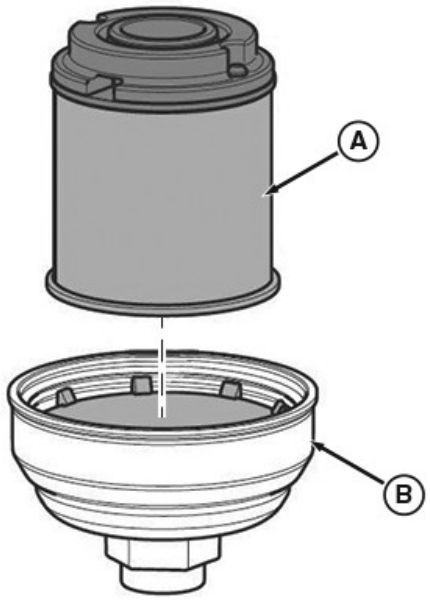
A—Зичловчи ҳалқа
B—Пенопласт компенсация элементи

C—Фильтр корпуси

5. Зичловчи ҳалқа (A) ва пенопласт компенсация элементини (B) чиқаринг ва йўқ қилинг.

ҚАЙД: Янги қисмларни ўрнатишдан олдин ҳар қандай чўкинди қолдиқлари ёки ифлосланишларни чиқариб ташлаш учун фильтр корпуси тоза DEF билан тозаланиши керак.

6. Фильтр корпусига (C) янги зичловчи ҳалқа (A) ва пенопласт компенсация элементини (B) ўрнатинг.

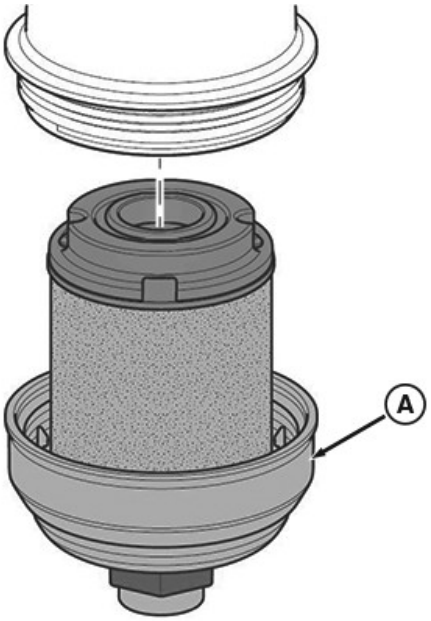


RG30725—UN—08AUG18

Фильтр корпуси ва деталларини ўрнатиш

A—Фильтр
B—Фильтр корпуси

7. Фильтр корпусига (B) янги фильтрни (A) ўрнатинг.



RG30727—UN—08AUG18

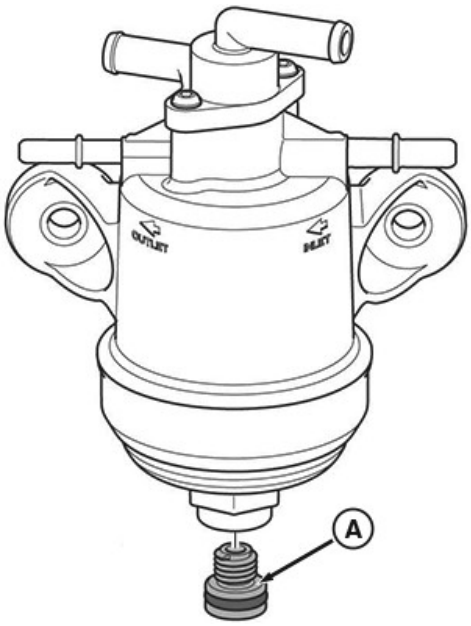
Ичига ўрнатиладиган DEF фильтри корпусини ўрнатиш

A—Фильтр корпуси

8. Зичловчи ҳалқали фильтр корпуси (A), пенопласт компенсация элементи ва фильтр элементини ўрнатинг.
9. Фильтр корпусини (A) соат мили йўналишида айлантиринг ва кўрсатмаларга мос тарзда қотиринг.

Характеристика

Ичига ўрнатиладиган DEF фильтр корпуси—Айланиш моменти. . . . . 25 N m (221 фунт–дюйм)



RG30728—UN—08AUG18

Ичига ўрнатиладиган DEF фильтри оқава тиқини

A—Зичловчи ҳалқали оқава тиқини

10. Зичловчи ҳалқа (A) янги оқава тиқинини ўрнатинг. Белгиланган даражада қотиринг.

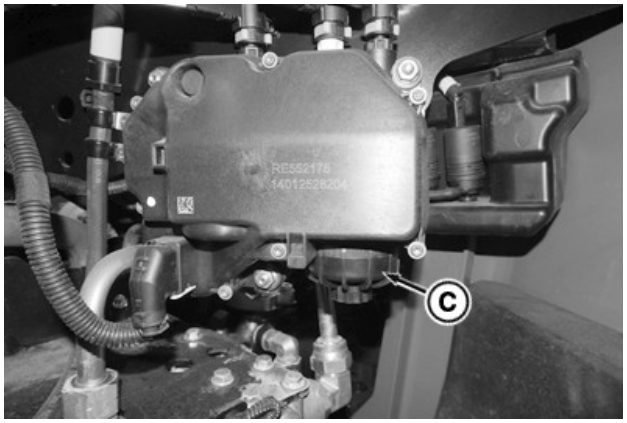
Характеристика	
Ичига ўрнатиладиган DEF фильтри оқава тиқини—Айланиш моменти	4 N m (35 фунт–дюйм)

DX,DEF,CHANGE,INLINE,FILT-UZ-15APR20

Дизель чиқиш газини тозалаш суюқлиги (DEF) дозалаш блоки фильтрига етиб бориш

МУҲИМ: Эмиссия тизимининг шикастланишига йўл қўйманг:

- **DEF дозалаш блоки фильтрини ҳар 1500 иш соатида ёки ҳар 3 йилда алмаштиринг, қайси бири биринчи содир бўлса.**
- **Аккумуляторни ўчириш тугмачасидаги чироқ ўчмагунча DEF дозалаш блоки фильтрига сервисни бошламанг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Аккумуляторни узиш калити қисмига қаранг.**



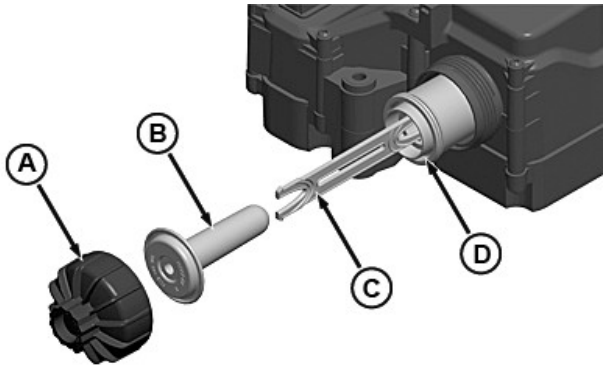
RXA0161214—UN—26OCT17

DEF дозалаш блоки фильтри (C) батарея бўлмасида, DEF дозалаш блокининг тагида жойлашган.

1. Аккумулятор бўлмаси эшигини очинг. Ушбу оператор қўлланмасининг “Сервис — Умумий маълумот” бўлимидаги “Аккумулятор бўлмасига кириш” қисмига қаранг.
2. DEF дозалаш блоки фильтрини алмаштириш учун ушбу оператор қўлланмасининг шу бўлимидаги “DEF дозалаш блоки фильтрини алмаштириш” қисмига қаранг.

AK08008,00007E2-UZ-21APR21

Дизел чиқиш газини тозаловчи суюқлик (DEF) дозалаш блоки фильтрини алмаштириш



RG22534—UN—21MAR13

DEF дозалаш блоки фильтри

A—DEF дозалаш блоки фильтри қопқоғи
B—DEF дозалаш блоки фильтрини мувозанатловчи элемент
C—DEF дозалаш блоки фильтр асбоби (янги фильтр билан таъминланади)
D—DEF дозалаш блоки фильтри

ДИҚҚАТ: Кўзга тушмасин. Тушса, дарҳол кўзни кўп миқдордаги сув билан камида 15 дақиқа чайинг. Қўшимча маълумот учун материаллар хавфсизлиги паспортига (MSDS) қаранг.

МУҲИМ: Агар DEF сачраса ёки бакдан бошқа сиртга тушса, дарҳол тоза сув билан ювиб ташланг. Бўялган ва бўялмаган металл сиртларда DEF коррозияни келтириб чиқаради ҳамда пластик ва резина сиртларни қийшайтириб юбориши мумкин.

Тўкилган DEF, агар қуришга қолдирилган ёки фақат латта билан артилган бўлса, ўзидан оқ қолдиқ қолдиради. Нотўғри тозаланган DEF тўкилиши SCR тизими сизиш муаммолари ташхисига халал бериши мумкин.

ҚАЙД: DEF дозалаш блоки фильтри қаерда жойлашганлигини билиш учун Жон Дир ускуналари техник қўлланмаси ёки OEM ишлаб чиқарувчисининг техник қўлланмасига қаранг.

МУҲИМ: Тизим ва фильтрга зиён етишидан эҳтиёт бўлинг. Фильтрни алшаштиришдан олдин DEF тизими музлаб қолмаганлигига амин бўлинг. Агар тизим музлаган бўлса, тизим тўлиқ эригунга қадар моторни ишлатиб қўйинг.

1. DEF дозалаш блоки фильтри қопқоғини (A) олиб ташланг.
2. DEF дозалаш блоки фильтри мувозанатловчи элементини (B) олинг ва ташлаб юборинг.

ҚАЙД: DEF дозалаш блоки фильтр асбоби (C) захира фильтр билан таъминланади.

3. DEF дозалаш блоки фильтр асбоби тўлиқ тушганлигини билдирувчи ШИҚ этган товуш сезилгунча ёки эшитилгунча DEF дозалаш блоки фильтр асбобининг “Қора” учини DEF дозалаш блоки фильтрига киритинг.

ҚАЙД: Олиб ташлашга ёрдам бериши учун DEF дозалаш блоки фильтр асбоби слотига отвёртка каби асбоб киритилиши мумкин.

4. DEF дозалаш блокидан DEF дозалаш блоки фильтр асбоби ва DEF дозалаш блоки фильтрини тортинг. DEF дозалаш блоки фильтри ва DEF дозалаш блоки фильтр асбобини йўқ қилинг.
5. DEF дозалаш резьбасини ва туташ юзаларни дистилланган сув билан тозаланг.
6. DEF фильтрнинг зичлагич ҳалқаларини тоза DEF билан смазкаланг. DEF дозалаш блоки фильтрини DEF дозалаш блокига эҳтиёткорлик билан киритинг.
7. Янги DEF дозалаш блоки фильтри мувозанатловчи элементини DEF дозалаш блоки фильтрига ўрнатинг.
8. DEF дозалаш блоки фильтри қопқоғини ўрнатинг ва мос тарзда қотиринг.

Характеристика

DEF дозалаш блоки фильтри қопқоғи—Айланиш моменти. . . . . 23 N m (204 фунт–дюйм)

DX,DEF,CHANGE,FILT-UZ-31OCT19

Гидравлик тизим мойи ва фильтрлари

МУҲИМ: Муддатдан олдин ўқ шикастланишининг олдини олинг. Оқизиш ва қуйиш жараёнларини эҳтиёткорлик билан бажаринг.

ҚАЙД: Трансмиссия мойи ва фильтри ўзгаргандан сўнг агар трансмиссия уланиш характеристикалари ўзгарсагина трансмиссияни қайта калибрланг, ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис — Умумий маълумот бўлимидаги Трансмиссияни калибрлаш қисмига қаранг.

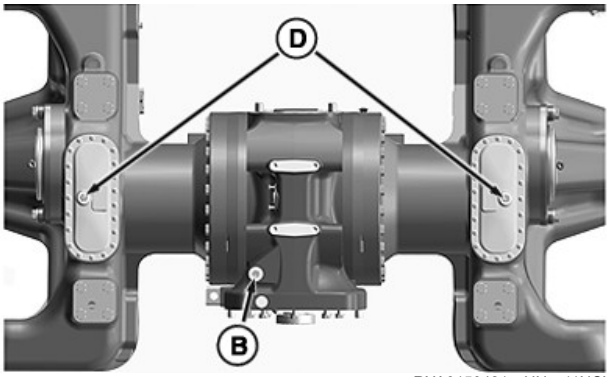
Опция конфигурациясига қараб максимум трансмиссия/гидравлик мой резервуари/ўқлари ҳажми 265.5 л (71.0 гал.). Мойни чиқариш учун тегишли ўлчамдаги идишларни танланг.

1. Тракторни текис жойда тўхтатинг, трансмиссияни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига ўтказинг ва моторни ўчиринг. Мой бир неча дақиқа давомида совишини кутинг.



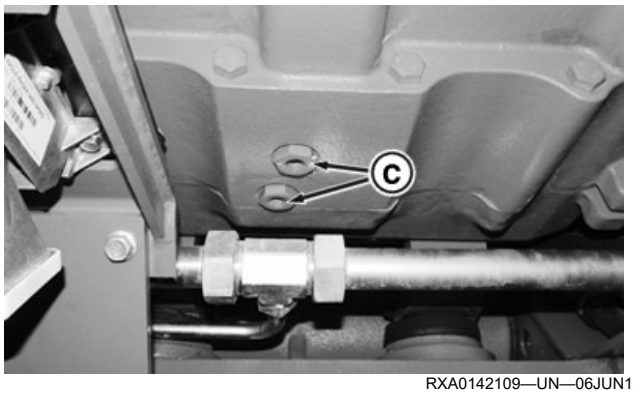
RXA0141856—UN—02JUN14

2. Ўлчагич зонасидаги гидравлик резервуар оқава тиқинини (A) олиб ташланг ва мойни йиғиш контейнерига йўналтиринг.



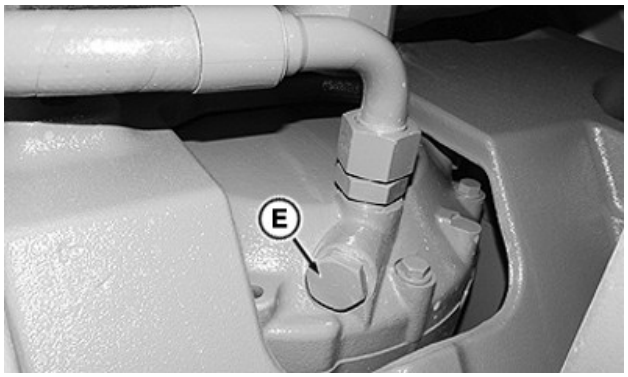
RXA0150421—UN—11NOV15

3. Мойни бўшатиш учун ўқ тиқинини (B) олиб ташланг.



RXA0142109—UN—06JUN14

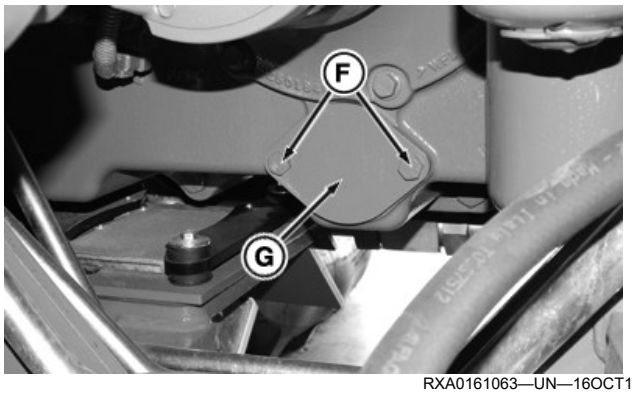
4. Мойни чиқариш учун трансмиссиянинг иккита оқава тиқинини (C) ечиб олинг.
5. Мойни бўшатиш учун асосий узатма оқава тиқинларини (D) олиб ташланг



RXA0161062—UN—16OCT17

6. Агар ҚОҚ билан жиҳозланган бўлса, сақлагич тиқинини (E) ечиб олинг.
7. Резервуар оқава тиқинини қайта ўрнатинг.
8. Трансмиссия оқава тиқинини қайта ўрнатинг ва 70 Н м (52 фунт/фут) гача қотиринг.
9. Барча олинган олд ва орқа ўқ оқава тиқинларини қайта ўрнатинг. 70 N m (52 фунт/фут) гача қотиринг.
10. Жиҳозланган бўлса, ҚОҚ сақлагич оқава тиқинини қайта ўрнатинг ва 70 N m (52 фунт/фут) гача қотиринг.

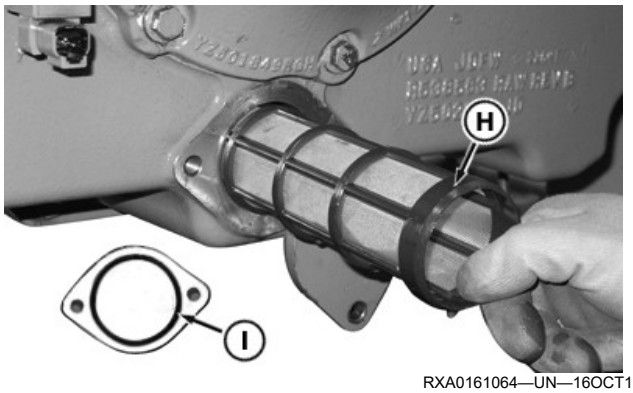
ҚАЙД: Тасвирдаги баъзи қисмлар трансмиссия сўриш панжарасини яхшироқ кўрсатиш учун олиб ташланган.



RXA0161063—UN—16OCT17

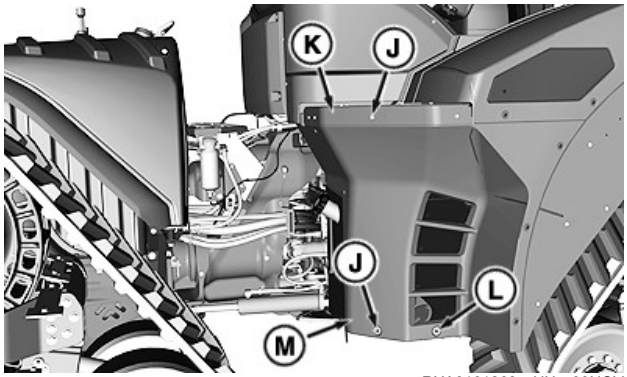
Трансмиссиянинг орқадан кўриниши

11. Сўриш панжараси қопламасининг қалпоқчали винтларини (F) ва трансмиссиянинг орқасидан қопқоқни (G) ечиб олинг.



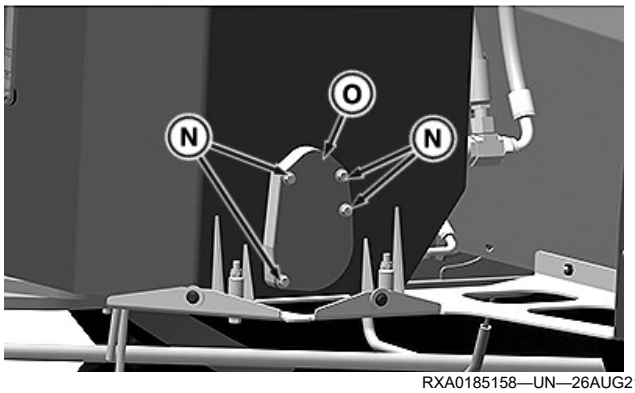
RXA0161064—UN—16OCT17

12. Сўриш панжарасини (H) ечиб олинг ва эритма билан тозаланг.
13. Сўриш панжараси қопламасидаги зичлагич ҳалқани (I) ечиб олинг ва ташлаб юборинг.
14. Фонар ёки магнитдан фойдаланиб сўриш панжараси бўшлиғидаги қолдиқларни текширинг.
15. Қопламада янги зичлагич ҳалқани ўрнатинг.
16. Сўриш панжараси ва қопқоқни қайта ўрнатинг. Қалпоқчали винтларни 55 N m (40 фунт/фут) гача қотиринг.



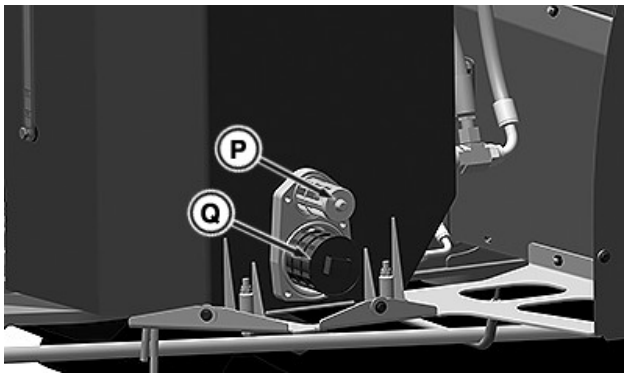
RXA0161268—UN—03NOV17

17. Платформа қалпоқчали винтлари (J) ва платформа зинасини (K) ечиб олинг.
18. Панел қалпоқчали винтлари (L) ва пастки қалқон панелини (M) ечиб олинг.



RXA0185158—UN—26AUG21

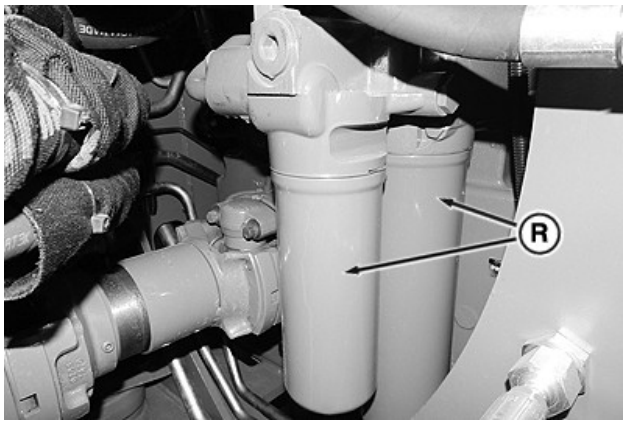
19. Панжара қопқоғи қалпоқчали винтларини (N) ва иккита панжара қопқоғини (O) ечиб олинг.



RXA0185159—UN—26AUG21

20. Ўқ мойи сўриш панжарасини (P) ечиб олинг ва эритма билан тозаланг.
21. Тўлдириш насосининг сўриш панжарасини (Q) ечиб олинг ва эритма билан тозаланг.
22. Сўрувчи фильтр сеткалари ва қопқоқларини қайта ўрнатинг. Қалпоқчали винтларни 79 N m (58 фунт/фут) гача қотиринг.
23. Пастки панелни қайта ўрнатинг ва қалпоқчали винтларни 37 Нм (27 фунт/фут) гача қотиринг.
24. Платформани қайта ўрнатинг ва қалпоқли винтларни 73 N · m (54 фунт/фут) гача қотиринг.

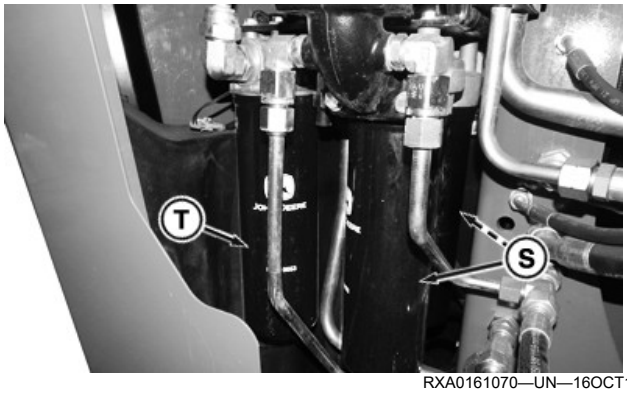
ҚАЙД: Фильтрни алмаштиришда тахминан 1.9 л (2 кварта) мой йўқотилади. Мос келадиган чиқариш таглигини танланг.



RXA0161068—UN—16OCT17

25. Трансмиссиянинг ўнг орқа томонидаги трансмиссия мойи фильтрларини (R) ечиб олинг.
26. Янги фильтр зичлагич ҳалқаларини гидравлик мой билан мойланг ва фильтрларни ўрнатинг. Зичлагич ҳалқа фильтр корпуси асосига теккандан кейин ярим айлана қотиринг.

МУҲИМ: Гидравлик мой ёки ва ўқнинг мой фильтрларини ҳар 1500 соат ёки индикатор ёнганида алмаштиринг.



RXA0161070—UN—16OCT17

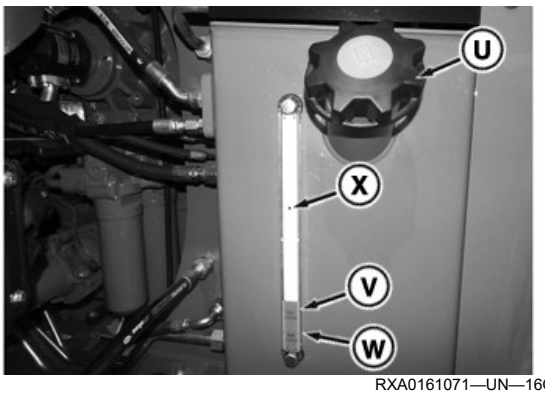
27. Поршеннинг чап томонидаги гидравлик мой фильтрларни (S) олиб ташланг.
28. Гидравлик мой фильтрлари (S) ёнида жойлашган ўқ мой фильтрини (T) алмаштиринг.
29. Гидравлик мой ва ўқ мой фильтри зичлагич ҳалқаларини гидравлик мой билан мойланг ва тракторга ўрнатинг. Зичлагич ҳалқа фильтр корпуси асосига теккандан кейин ярим айлана қотиринг.

ҚАЙД: Гидравлик мой резервуари тизимнинг барча гидравлик мойини ўзида сақламайди. Трансмиссия ва олд ва орқа ўқларда қўшимча тизим мойи ҳам мавжуд.

Иложи бўлса, куннинг биринчи бошланишидан олдин мой даражасини текширинг. Атроф-муҳит ҳарорати 7°C бўлиши керак. (45 °F) ёки ундан юқори. Бакдаги мой даражаси бириктирилган агрегат билан алмашинадиган мой ҳажмига қараб ўзгариб туради.

Юқори ҳажмдаги мойни қўллашни талаб қиладиган қурилмалар ва агрегат учун, (масалан - катта пневматик сеялкалар ёки учта скраперни тортиш), гидравлик резервуар “Юқори миқдордаги мойни етказиш” мой белгисигача 58.5 л (15.4 гал.) тўлдирилиши мумкин.

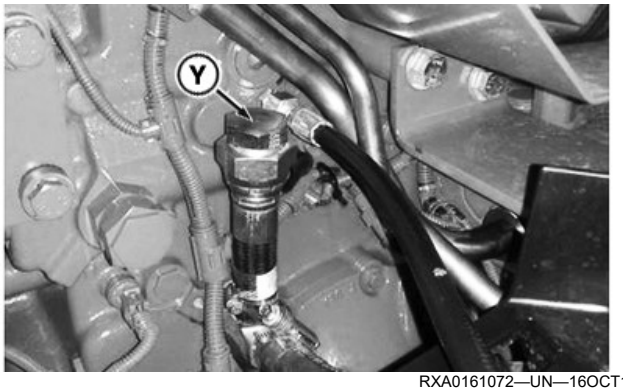
ҚАЙД: Трансмиссия-гидравлик мой мойи тизими ҳажмлари (фильтр билан) учун ушбу йўриқноманинг “Спецификациялар” бўлимидаги “Ҳажмлар” пунктига қаранг.



RXA0161071—UN—16OCT17

30. Гидравлик резервуар тўлдирувчиси қопқоғини (U) ечинг ва резервуарга гидравлик мой қўшинг.
31. Гидравлик резервуар тўлдирувчиси қопқоғини қайта ўрнатинг ва қотиринг.

МУҲИМ: Ишга тушишда трансмиссия мой насоси мойланишини таъминлаш учун трансмиссияни белгиланган сифатдаги мой билан тўлдиринг.



RXA0161072—UN—16OCT17

32. Тўлдириш найчасида (Y) трансмиссия-гидравлик мойи билан 37.9 л (10.0 гал.) трансмиссияни олдиндан тўлдиринг. Ушбу оператор қўлланмасининг Бошқа мойлар бўлимида трансмиссия ва гидравлик мойга қаранг.

МУҲИМ: Бу босқич пайтида тормоз педалини босманг. Агар тормоз тепкиси босилса, ўқларга қўшимча мой оқади ва мой миқдорини нотўғри текширишга сабаб бўлади.

Узатиш қутисини ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйинг.

a. Моторни ишга тушириш
b. Моторни 5 дақиқа 1200 айл/дақ.га ишлатиб қўйинг.

34. Моторни ЎЧИРИНГ ва мой даражаси барқарорлашгунча 5 дақиқа кутинг.

ҚАЙД: Агар трактор гидравлик тизимидан жуда кўп миқдордаги мойни оладиган йирик гидравлик цилиндрли агрегатлар билан ишлатилса, мой миқдори жуда камайиб кетмаслигини текширинг. Агрегатни максимал миқдордаги мойни талаб қиладиган ҳолатга қўйинг. Мой миқдори кўриш ўлчагичида катта ҳажмдаги чиқиш мойи белгисига яқин бўлиши керак.

35. Трансмиссия-гидравлик резервуар мойи миқдори кўриш ўлчагичида "мин. совуқ" ва "тўлиқ совуқ" белгилари орасида кўринишини текширинг. Агар мой даражаси "Min Cold" ва "Full Cold" орасида бўлса, трактордан оддий ишларда фойдаланиш мумкин. Ҳарорат ошиши билан резервуардаги мой миқдори ошади. Трансмиссия гидравлик мойи резервуари вентиляция фильтрини алмаштиринг, ушбу оператор қўлланмаси бўлимидаги Трансмиссия гидравлик вентиляция фильтри қисмига қаранг.

ҚАЙД: Миқдор сиғими "мин.совуқ" белгиси ва "тўлиқ совуқ" белгиси орасида 11.4 л (3 гал.).

36. Агар мой миқдори кўриш ўлчагичида "Мин.совуқ" дан паст бўлса, резервуар қопқоғи орқали мой қуйинг.

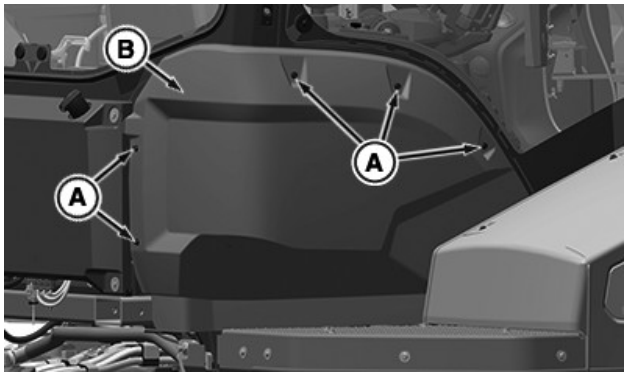
МУҲИМ: Ҳаддан ташқари гидравлик мойи мотор кучини пасайишига ва ёқилғи исроф бўлишига олиб келиши мумкин.

37. Агар мой миқдори “Full Cold” белгисидан юқорида бўлса, “Full Cold” белгиси сатҳидан пастга тушириш учун етарли мойни чиқариб олинг.

Гидравлик мой резервуари остидаги оқава

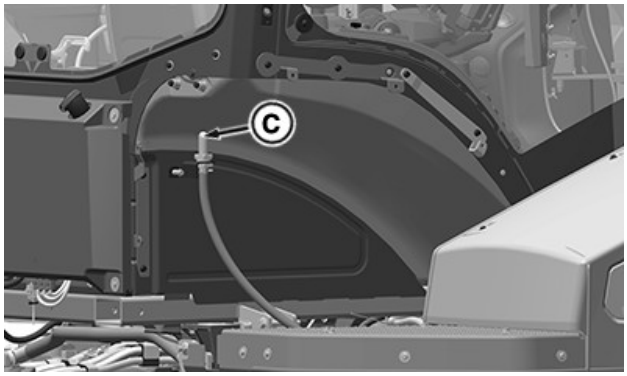
клапанини олинг ва мойни контейнерга йўналтиринг.

Трансмиссия-гидравлика вентиляция фильтри



RXA0185252—UN—30AUG21

1. Ўнг орқа кабина панели маҳкамловчи қалпоқчали винтларини (A) ва кабина панелини (B) ечиб олинг.



RXA0185253—UN—30AUG21

2. Вентиляция фильтрини шлангдан ечиб олиш учун ушловчи шланг қисқичларини қўйиб юборинг.
3. Янги фильтрни шлангга ўрнатинг ва маҳкамловчи шланг қисқичлари билан маҳкамланг.

МУҲИМ: Маҳкамловчи винтларни ҳаддан зиёд қотирманг. Ортиқча қотириб юбориш кабина панелларининг шикастланишига олиб келиши мумкин.

4. Кабина панелини қайта ўрнатинг ва маҳкамловчи қалпоқчали винтларни қотиринг.

SV81855,0000370-UZ-07SEP21

Мотор совитиш суюқлиги

ДИҚҚАТ: Босим остидаги совитиш тизимидан отилиб чиққан суюқлик жиддий куйдириши мумкин.

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

МУҲИМ: БОШЛАШДАН ОЛДИН ЖАРАЁН ҲАҚИДА ТЎЛИҚ ЎҚИБ ЧИҚИНГ. Жараённи якунлаш учун махсус асбоблар ва бошқа воситалар керак бўлади.

Тизим ювилганда термостатни алмаштиринг, термостат қистирмаси ва деаэрация бакининг қопқоғини алмаштириш керак.

Тозалаш эритмалари юзасидан тавсиялар учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Агар совитиш тизими фақат John Deere Cool-Gard II ва аралашма билан тўлдирилса, ДАСТЛАБКИ алмаштиришлар оралиғи 6 йил ёки 6000 иш соатини ташкил этади. РЕЖАЛАШТИРИЛГАН интервал (2 йил ёки 2000 иш вақти), совитиш суви воситасига қараб, 6 йил ва 6000 иш соатигача узайтирилиши мумкин. Ушбу қўлланманинг “Мотор совитиш воситаси” бўлимидаги “Дизель мотор совитиш воситасини тўкиш оралиғи” пунктига қаранг.

ҚАЙД: Совитиш тизимида хизмат кўрсатилганда, кейинги уч кун давомида совитиш суюқлигини ҳар куни текшириб туринг. Совитиш воситасининг даражасини текширишнинг энг самарали усули бу трактор мотори совиган вақт. Агар совитиш воситаси паст бўлса, ҳавосизлантириш бакини бақдаги белгигача тўлдиринг.

1. Тракторни тўхтаб туришга қўйинг.
2. Калитни OFF ҳолатига буранг.
3. Радиатор совишини кутинг.
4. Капотни очинг. Капотни очинг, бу Оператор қўлланмасининг Сервис — Умумий маълумот бўлимидаги Капотни очиш рукнига қаранг.
5. Олд ва орқа томондаги мотор ён тўсиқларини олиб ташланг. Ушбу оператор қўлланмасининг Сервис — Умумий маълумот бўлимидаги Олд мотор ён тўсиғини олиб ташлаш ва Орқа мотор ён тўсиғини олиб ташлаш қисмига қаранг.

ҚАЙД: Иситиш ва кондиционер тизимидан суюқлик оқизилишини таъминлаш учун бу созламалар бутун жараёндан ўтишини таъминланг:

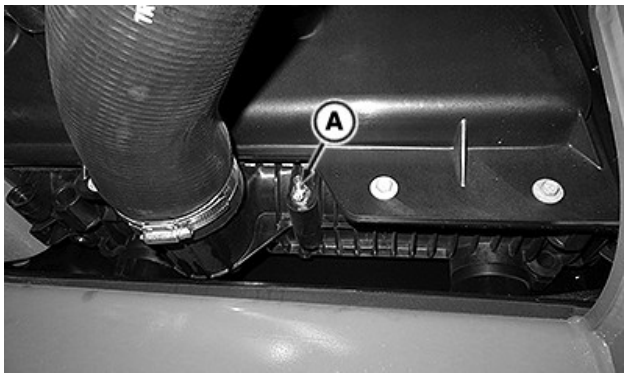
- *Ўт олдиргич калити ИШЛАШ ҳолатида.*
- *Ҳарорат бошқаруви энг иссиқ созламага созланган.*

6. Калитни RUN ҳолатига буранг. Оператор қўлланмасининг Олд консол бўлимида калитга қаранг.
7. Ҳарорат бошқаруви энг иссиқ созламага ростланган. Бу Оператор қўлланмасининг CommandARM бошқаруви элементлари бўлимидаги CommandARM Иқлим, Радио ва Ёриткиш бошқарув элементлари рукнига қаранг.

8. Ҳавосизлантириш баки қопқоғини олиб ташланг.

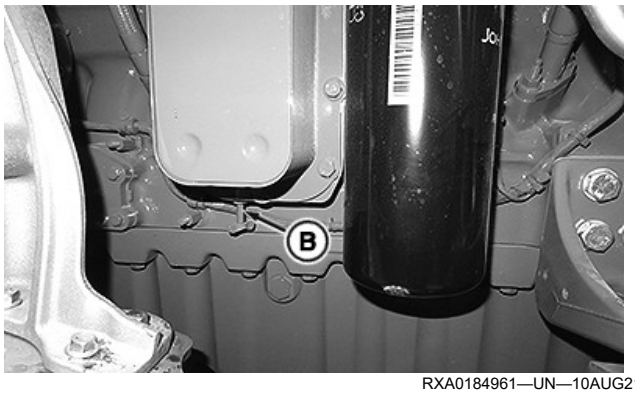
ДИҚҚАТ: Босим остидаги совитиш тизимидан отилиб чиққан суюқлик жиддий куйдириши мумкин.

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



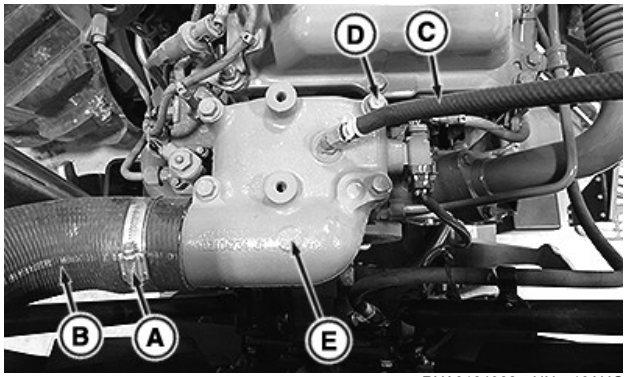
RXA0184960—UN—10AUG21

9. Радиатор оқава клапани (A) остига суюқлик тўкиладиган идишини жойлаштиринг.
10. Радиатор оқава клапанини очинг ва совитиш моддасини суюқлик идишига тўкинг.
11. Мотор оқава клапани тагига суюқлик тўкиладиган идишни қўйинг.



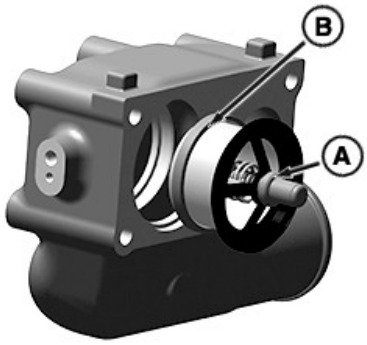
RXA0184961—UN—10AUG21

12. Мотор оқава клапанини (B) очинг ва совитиш воситасини суюқлик идишига тўкинг.
13. Радиатор ва мотор суюқлигини оқизинг.



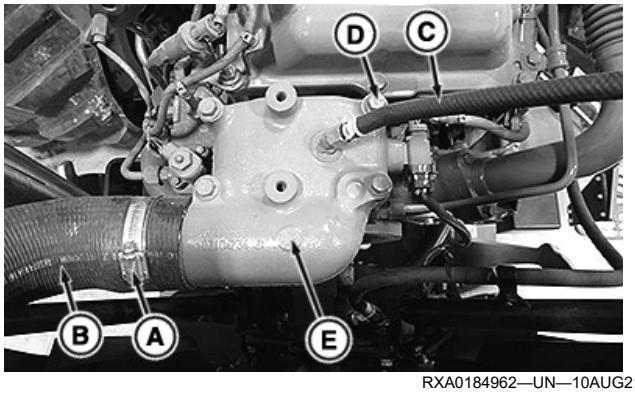
RXA0184962—UN—10AUG21

14. Хомут (A), радиатор шланги (B) ва совиткичнинг қайтариш шлангини (C) ечиб олинг.
15. Қалпоқчали винтлар (D) ва термостат корпусини (E) ечиб олинг.



RXA0184963—UN—10AUG21

16. Термостат (A) ва зичлагични (B) ечиб олинг.
17. Янги термостат ва зичлагич ўрнатинг.



RXA0184962—UN—10AUG21

18. Термостат корпуси (E), қалпоқчали винтларни (D) ўрнатинг. Қалпоқчали винтларни 50 Н м (39 фунт/фут) гача қотиринг
19. Совиткичнинг қайтариш шланги (C), радиатор шланги (B) ва хомутни (A) ўрнатинг.
20. Моторнинг оқава клапани ва радиаторнинг оқава клапанини ёпинг.
21. Эски совитгичларни маҳаллий қонунлар ва қарорларга мувофиқ утилизация қилинг.

МУҲИМ: Ҳеч қачон иссиқ моторга совуқ сув ёки совитиш суюқлигини қуйманг.

ҚАЙД: Тозалаш эритмалари юзасидан тавсиялар учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

22. Деаэрация бакидаги юқори босимдаги совитиш тизимини совитиш тизими тозалаш эритмаси билан тўлдиринг.
23. Деаэрация қопқоғини ўрнатинг ва капотни ёпинг.

ДИҚҚАТ: Моторни ишга туширишдан олдин капот ёпилганлигига ишонч ҳосил қилинг.

24. Моторни ишга туширинг ва 15 дақиқа давомида камида 1500 айл/дақ. тезликда ишлатинг.
25. Моторни ўчиринг ва тозалаш эритмаси совишини кутинг.
26. Ҳарорат тугмасини энг юқори созламага буралганига ишонч ҳосил қилинг, сўнг тугмачани Иш ҳолатига ўтказинг.

ДИҚҚАТ: Босим остидаги совитиш тизимидан отилиб чиққан суюқлик жиддий куйдириши мумкин.

Қопқоғини қўл билан ушлайдиган даражада совиганидан кейингина очинг. Аввал қопқоқни секин бураб, босимни чиқаринг, кейин очинг.

27. Капотни очинг, деаэрация қопқоғини ечиб олинг, осттоғорани жойлаштиринг, кейин радиатор ва мотор оқава клапанларини очинг.
28. Совитиш тизими тўлиқ суюқликдан бўшасин.
29. Моторнинг оқава клапани ва радиаторнинг оқава клапанини ёпинг.
30. Тозалаш эритмасини маҳаллий қонунлар ва қарорларга мувофиқ утилизация қилинг.
31. Деаэрация бакидаги юқори босимдаги совитиш тизимини сув билан тозаланг.

МУҲИМ: Ҳеч қачон иссиқ моторга совуқ сув ёки совитиш суюқлигини қуйманг.

32. Деаэрация қопқоғини ўрнатинг ва капотни ёпинг.

ДИҚҚАТ: Моторни ишга туширишдан олдин капот ёпилганлигига ишонч ҳосил қилинг.

33. Моторни ишга туширинг ва 15 дақиқа давомида камида 1500 айл/дақ. тезликда ишлатинг.
34. Моторни ўчиринг ва сув совишини кутинг.
35. Ҳарорат тугмасини энг юқори созламага буралганига ишонч ҳосил қилинг, сўнг тугмачани Иш ҳолатига ўтказинг.

ДИҚҚАТ: Босим остидаги совитиш тизимидан отилиб чиққан суюқлик жиддий куйдириши мумкин.

Қопқоғини қўл билан ушлайдиган даражада совиганидан кейингина очинг. Аввал қопқоқни секин бураб, босимни чиқаринг, кейин очинг.

36. Капотни очинг, деаэрация қопқоғини ечиб олинг, осттоғорани жойлаштиринг, кейин радиатор ва мотор оқава клапанларини очинг.
37. Радиатор бўшашини кутинг.
38. Моторнинг оқава клапани ва радиаторнинг оқава клапанини ёпинг.
39. Оқиб чиққан сувни маҳаллий қонунлар ва қарорларга мувофиқ утилизация қилинг.
40. Деаэрация бакидаги юқори босимдаги совитиш тизимини совитиш эритмаси билан тўлдиринг. Совитиш тизими сиғими учун бу Оператор қўлланмасининг Характеристикалар бўлимидаги Сиғимлар қисмига қаранг.

ДИҚҚАТ: Моторни ишга туширишдан олдин капот ёпилганлигига ишонч ҳосил қилинг.

МУҲИМ: Ҳеч қачон иссиқ моторга совуқ сув ёки совитиш суюқлигини қуйманг.

ҚАЙД: Совитиш тизимидан ҳаво чиқаётганда совитиш суюқлиги деаэрация бакининг вентиляция тешигидан чиқиб кетиши мумкин.

Трактор ишлаётганида ёки кейинги бир неча цикларда даража ўзгариши мумкин.

Трактор самарадорлигини таъминлаш учун сувни тўкиб ташланиб, ювилгандан ва тўлдирилгандан кейин совитиш тизимининг герметиклигини текшириш тавсия этилади. Жараён ва керакли асбоб-ускуналар учун Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.

41. Деаэрация қопқоғини ўрнатинг, мотор ён томон қалқонларини ўрнатинг, капотни ёпинг ва камида 1500 айл/дақ тезликда 15 дақиқа ишлатиб қўйинг.

SV81855,0000341-UZ-11JUL25

Моторнинг картер сўндиргичи

Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

RW29387,00001BC-UZ-22MAY25

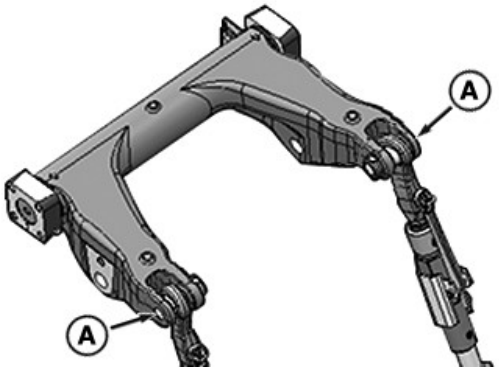
Олд узатма вали кардан шарнирлари

Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

KD34109,0000312-UZ-30MAY25

Оғир шароитларга мўлжалланган кўтариш тягаси штифтлари (опционал)

МУҲИМ: Шатак штифтларига шикаст етишининг олдини олинг. Шатакдан фойдаланишда ҳар куни смазкаланг.



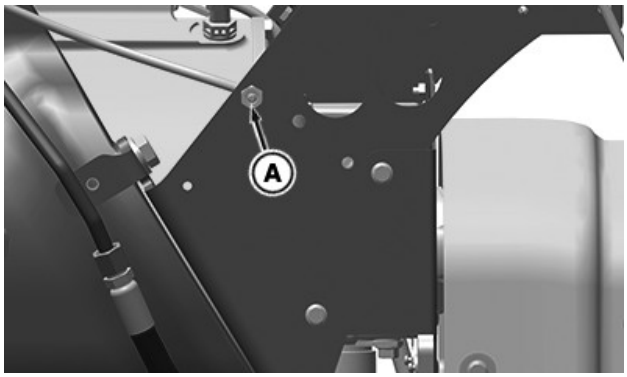
RXA0158577—UN—29MAR17

Шатакни кўтариш штангаси штифтларини (А) мойланг. John Deere SD Polyurea мойи ёки унинг муқобилидан фойдаланинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Бошқа смазкалар бўлимидаги Смазка қисмига қаранг.

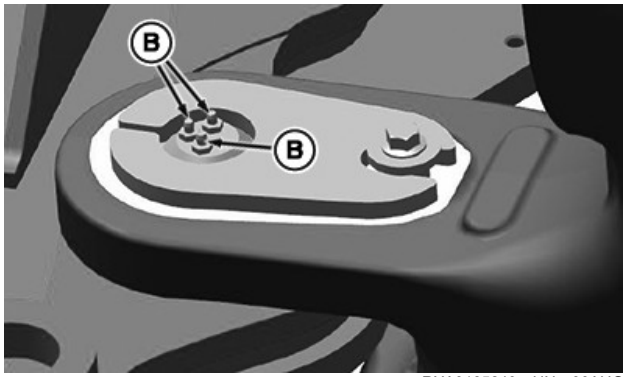
RX32825,0000638-UZ-13JUL17

Шарнир бармоқчалари

ДИҚҚАТ: Тракторни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйинг ва шарнир атрофида ишлаш олдидан калитни суғуриб олинг.



RXA0162410—UN—06MAR18



RXA0185249—UN—30AUG21

Юқори (А) ва пастки шарнир бармоқчаларини (Б) мойланг.

Шу оператор қўлланмасининг “Ёқилғи, смазкалар ва совитгич” бўлимида кўрсатиб ўтилган John Deere SD Polyurea ёки бошқа турдаги мойдан фойдаланинг.

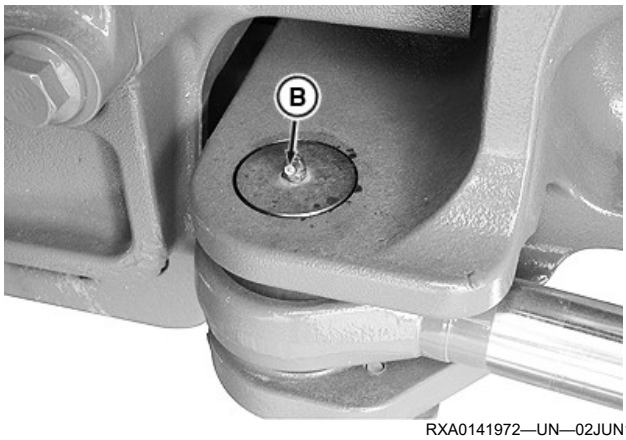
TS36762,0000352-UZ-30AUG21

Руль бармоқчалари

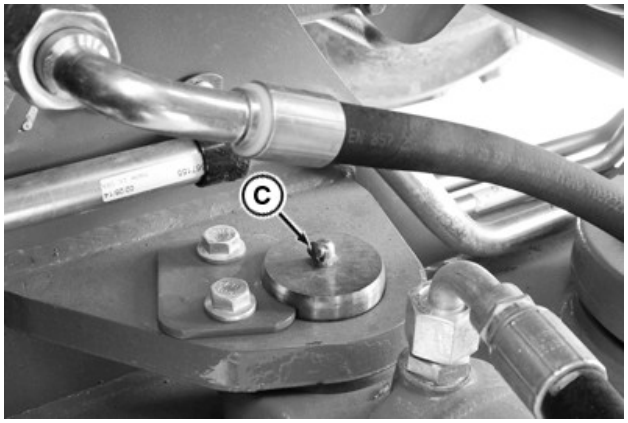
ДИҚҚАТ: Тракторни ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолатига қўйинг ва шарнир атрофида ишлаш олдидан калитни суғуриб олинг.



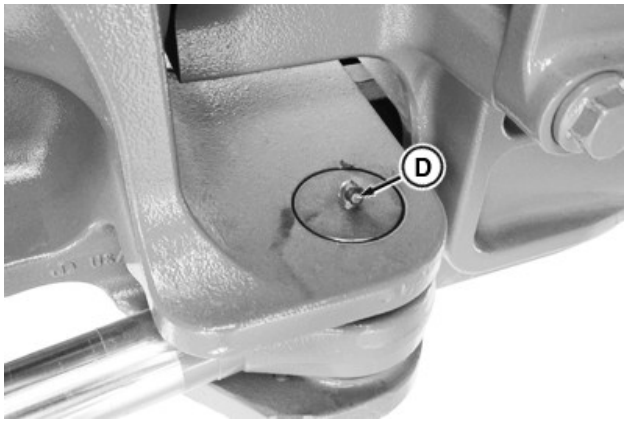
RXA0141971—UN—02JUN14



RXA0141972—UN—02JUN14



RXA0141973—UN—02JUN14



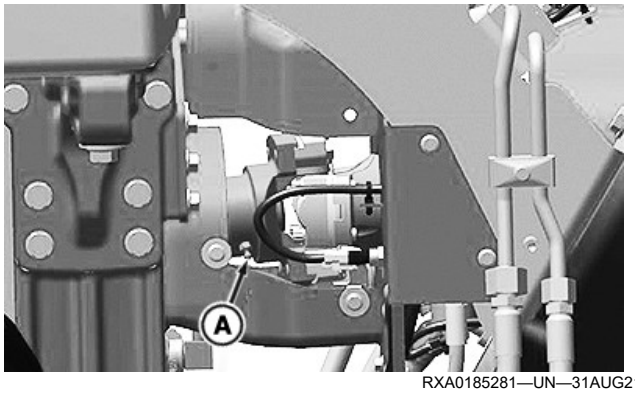
RXA0141974—UN—02JUN14

Ўнг олд (A) ва орқа (B), чап олд (C) ва орқа (D) руль бармоқчаси втулкаларини мойланг.

Ушбу Оператор қўлланмасининг Бошқа мойлар бўлимидаги Смазка қисмида кўрсатиб ўтилганидек, John Deere SD Polyurea ёки бошқа турдаги мойдан фойдаланинг.

RX32825,000063A-UZ-13JUL17

ҚТҚ узатма вали

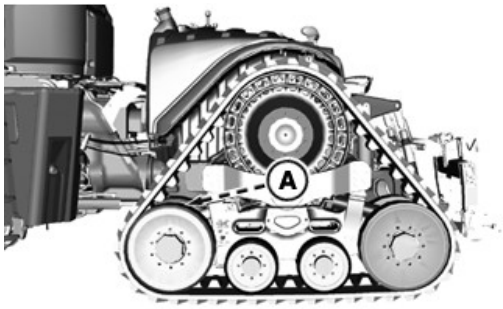


RXA0185281—UN—31AUG21

Орқа ҚТҚ вали фитингини (A) мойланг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Бошқа мойлар бўлимидаги Смазка қисмида кўрсатиб ўтилганидек, John Deere SD Polyurea ёки бошқа турдаги мойдан фойдаланинг.

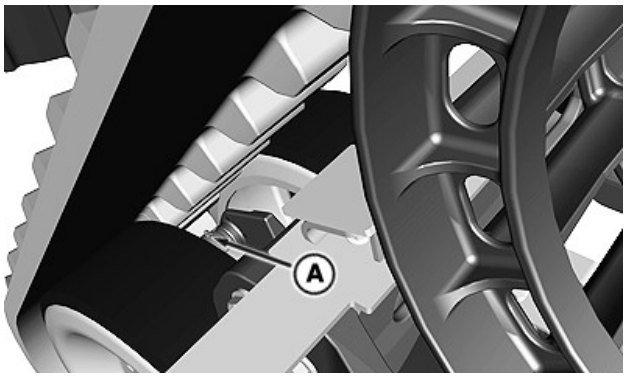
RX32825,0000640-UZ-31AUG21

Гусеница таранглovчи цилиндри



RXA0147245—UN—11FEB15

Таранглаш цилиндри фитинглари



RXA0147246—UN—13FEB15

Пастки таранглаш цилиндри фитинглари

Бир нечта томчи мойни таранглаш цилиндрининг смазка фитингларига (A) цилиндрнинг ҳар битта учида суртинг.

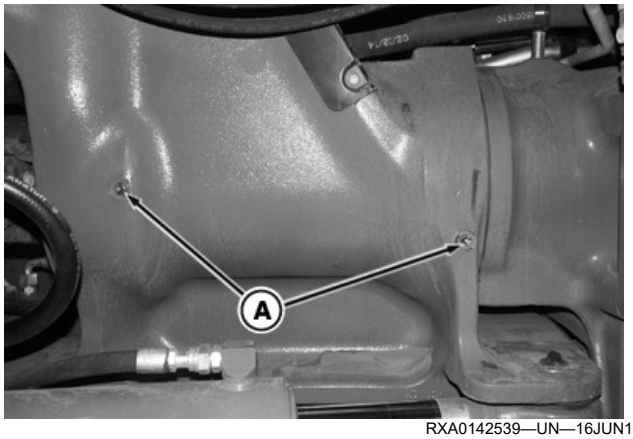
John Deere HD смазкасидан фойдаланинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Бошқа смазкалар бўлимидаги Смазка қисмига қаранг.

SV81855,0000368-UZ-26JUL17

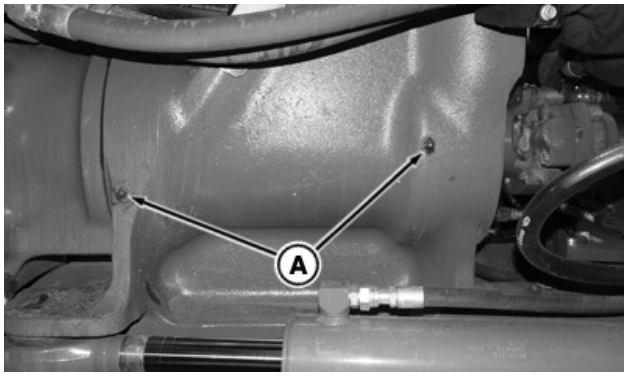
Оғир шароитларга мўлжалланган поршенли подшипниклар

МУҲИМ: Подшипникларни ҳаддан зиёд кўп мойлаш уларнинг ўзига, зичлагичлар ва ҳамда узатма валнинг шикастланишига сабаб бўлиши мумкин.

Мойлаш учун фақат қўл шприцидан фойдаланинг. Бошқа турдаги мойлаш шприцлари бўшлиқни ҳаддан ташқари тез тўлдириб, подшипник зичлагичларининг жойидан силжишига сабаб бўлади. Мой подшипникни тўлиқ қопламаслиги оқибатида нотўғри мойланиши мумкин.



RXA0142539—UN—16JUN14



RXA0142540—UN—16JUN14

Оғир шароитда ишлаш учун мўлжалланган поршенли конуссимон роликли подшипникни (A) чап, ўнг ҳамда тепа қисмидан мойланг. Ҳар бир фитингга мойни тахминан 40 марта пурканг.

Бу Оператор қўлланмасининг Бошқа смазкалар бўлимидаги Смазка қисмида кўрсатиб ўтилганидек, John Deere SD Polyurea ёки бошқа турдаги мойдан фойдаланинг.

RX32825,0000641-UZ-03NOV22

Пастки куч узатмаси подшипниклари

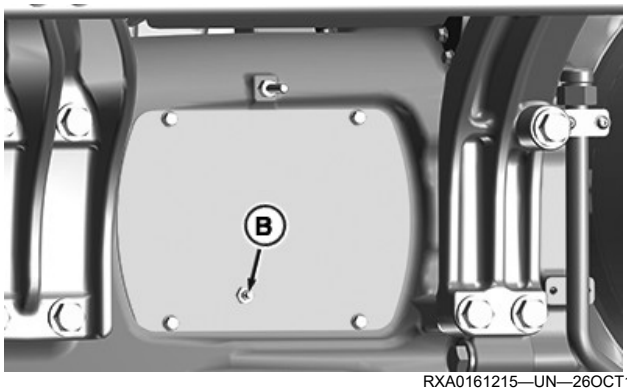
МУҲИМ: Одатий смазкалаш ҳар 250 ишлаш соатида амалга оширилади. Ўта нам шароитларда ишлатилса, ҳар куни ёки ҳар 10 иш соатида мойланг.

МУҲИМ: Қувват узатмасини шикастланишдан сақланг. Тракторни дастлабки 6 соат давомида паст тезликларда (10 мил/соат (16 км/соат)дан паст) ишлатинг.

МУҲИМ: Мойлаш учун фақат қўл шприцидан фойдаланинг. Бошқа турдаги мойлаш шприцлари бўшлиқни ҳаддан ташқари тез тўлдиради. Бу эса подшипник зичлагичларининг жойидан силжишига сабаб бўлиб, мойловчи материал поршеннинг марказий қисмидаги бўшлиққа тушиши ва подшипникнинг нотўғри мойланишига олиб келиши мумкин.



RXA0141923—UN—02JUN14



RXA0161215—UN—26OCT17

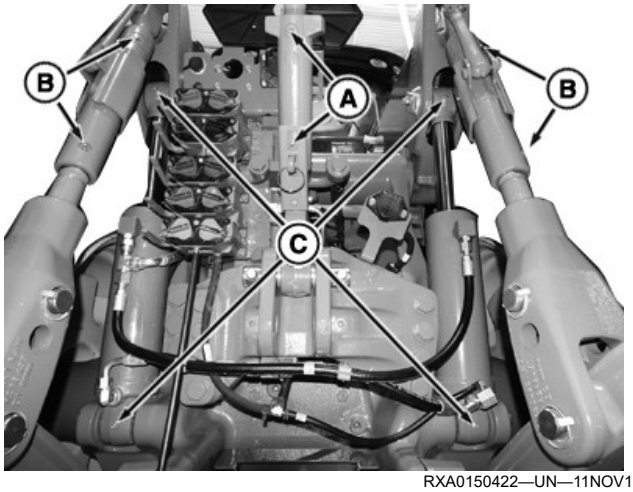
Пастки куч узатмаси подшипнигининг олд (A) ва орқа (B, жиҳозланган бўлса) фитингларини мойланг.

Ушбу Оператор қўлланмасининг Бошқа смазкалар бўлимидаги Смазка қисмида кўрсатиб ўтилганидек, John Deere SD Polyurea ёки бошқа турдаги мойдан фойдаланинг.

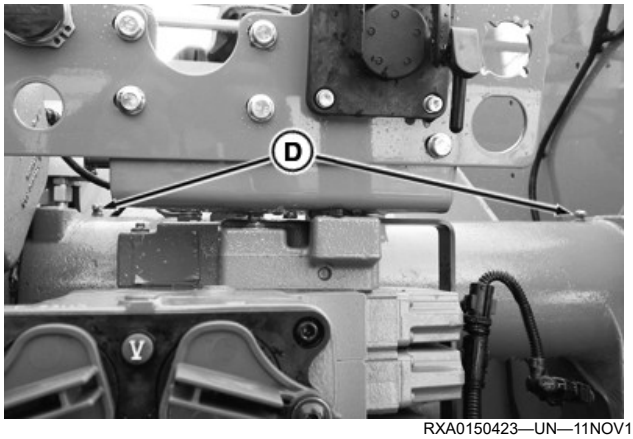
RX32825,0000642-UZ-16FEB18

Орқа шатак

МУҲИМ: Нормал сервис ҳар 250 соатда. Агар ҳар куни ишлатилса, ҳар 50 соатда сервис кўрсатинг.



RXA0150422—UN—11NOV15



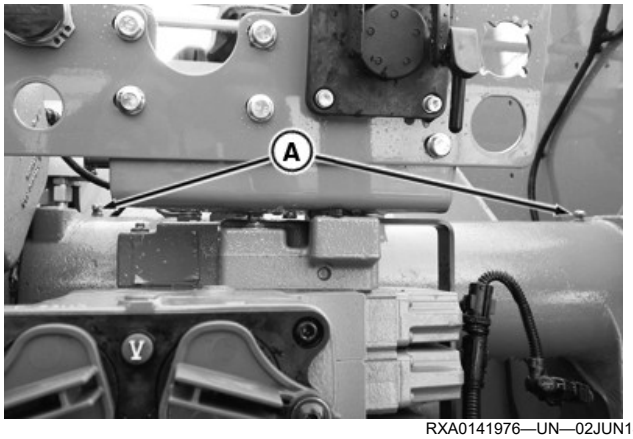
RXA0150423—UN—11NOV15

Марказий ҳалқа (A), кўтарувчи ҳалқа (B), кўтарувчи цилиндрлар (C) ва кардан валининг (D) тиркама фитингларини мойланг.

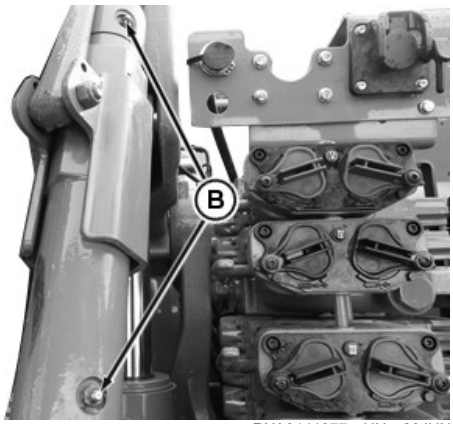
John Deere SD Polyurea мойи ёки унинг муқобилидан фойдаланинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Бошқа смазкалар бўлимидаги Смазка қисмига қаранг.

RX32825,0000643-UZ-08NOV17

Кўтариш цилиндрлари ва тебранувчан вал



RXA0141976—UN—02JUN14



RXA0141977—UN—20JUN14

Кардан вали жамланмаси

Тракторнинг иккала тарафидаги кўтариш цилиндри бармоқчаларининг фитингларини (B) мойланг. Чап (A) ва ўнг тарафдаги тебранувчан вал фитингларини мойланг. Қайси турдаги мойдан фойдаланиш кераклигини билиш учун мазкур Оператор қўлланмасининг Бошқа мойлар бўлимидаги Смазка қисмига қаранг.

TO84419,0000199-UZ-13JUL17

Сервис — Электр тизими шарҳи

Сақлагич панелларидаги сақлагичлар ва релелар билан бир қаторда (оператор ўриндиғининг орқасида) тракторлар иккита электрон бошқарув блокларида жойлашган яримўтказгичли тақсимлаш марказлари билан ҳам жиҳозланган.

Ушбу яримўтказгичли тақсимлаш марказлари аввал ишлатилган сақлагичли реле схемаларини алмаштиради. Уларнинг асосий вазифаси орқа қанот чироқлари ва сирена каби юқори ток оқимига эга кўплаб юкламаларни бошқаришдан иборат. Тақсимлаш марказлари схемаси юклама ва кучланишларни назорат қилиб, тезкор реакция вақтини ва очиқ туташув (минимал ток) ёки қисқа туташув (юқори ток) ҳолатида операторни огоҳлантириш қобилиятини таъминлайди.

Агар схемада хатолик бўлса ва носозлик диагностика коди юзага келса, схема ўчиб қолади ва носозлик диагностика коди оператор томонидан схема қайта ишланмагунча фаол ҳолатда бўлади. Агар схема ёки унинг таркибий қисмларидан бири ЁНИҚ ҳолатга қайтарилса ва муаммо ортиқ мавжуд бўлмаса, тизим нормал тарзда ишлайди.

Масалан, агар чироқ схемасида юқори ток оқими бўлса, тақсимлаш маркази тизими схемани ўчириб қўяди. Агар оператор чироқ калитини ўчирса ва қайта ёқса, ва тизим калит орқали бошқариладиган чироқ ўчирилганда нол амперни сезса, тизим қайта ёқилади ва нормал ишлаш ҳолатига қайтади.

Агар тақсимлаш марказининг умумий ток юкламаси дастлабки созланган даражадан ошиб кетса, дастурий таъминот автоматик равишда схемаларни битталаб ўчириш орқали тизимни ўчириб қўяди. Мантиқий схема умумий назорат оқими олдиндан созланган даражадан пастга тушгани ёки қўшимча схемаларни ўчириб қўйиш кераклигини аниқлаш учун схемани ўчириб-ёқиш ҳолатлари орасида бир неча сония кутиб туради.

Яримўтказгичли схемаларнинг ўзгармас қиймати ҳисобланади. Агар трактorга қўшимча электр қурилмаларини қўшиш зарур бўлса, ўчириш/ёқиш тугмали узайтиргич ёки розеткадан фойдаланиш тавсия этилади. Сим билан нотўғри жойга улаш схеманинг ортиқча юкланишига ва ўчиб қолишига олиб келиши мумкин.

Мосламанинг қўшимча чироқлари ва калит-тугмалар каби бошқарув элементларига эҳтиёж бўлса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг. Дилер тракторнинг орқа қисмидаги 7 тишли клеммада жойлашган қўшимча жиҳоз симларидан бири билан чироқларни ёқиб-ўчириш тугмачасини улашнинг тўғри усули ҳақида маълумот бериши мумкин.

TS36762,000015E-UZ-07JUL25

Электрон бошқарув блоклари яқинида пайвандлаш



TS953—UN—15MAY90

МУҲИМ: Электр ёйи ёрдамида пайвандлаш ускунаси билан моторни ишга тушириб юборманг. Ток ва кучланишлар жуда юқори бўлиб, жиддий зарар етказиши мумкин.

1. Аккумуляторнинг манфий (-) кабелларини узинг.
2. Аккумуляторнинг мусбат (+) кабелларини узинг.
3. Мусбат ва манфий кабелларни бир-бирига уланг. Машина рамасига бириктирманг.
4. Симлар тўпламини пайвандланадиган жойдан узоқлаштиринг.
5. Пайвандлаш аппаратини иш жойида, бошқарув блокларидан узоқда ерга уланг.
6. Пайвандлагандан кейин 1-5 босқичларни тескарисига бажаринг.

DX,WW,ECU02-UZ-14AUG09

Электрон бошқарув блоки улагичларини тоза ҳолда сақланг

МУҲИМ: Бошқарув блокини очманг ва юқори босимли пуркагич билан тозаламанг. Намлик, кир ва бошқа ифлослантирувчи моддалар жиддий шикаст етказиши мумкин.

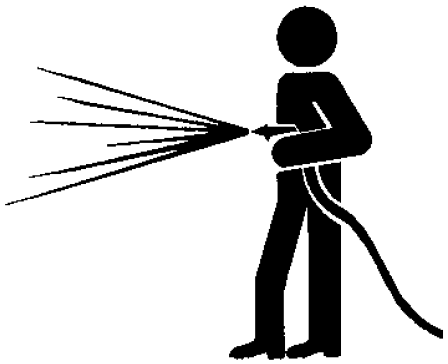
1. Клеммаларни тоза ва ёт чиқиндилардан холи сақланг. Намлик, кир ва бошқа ифлослантирувчи моддалар клеммаларнинг вақт ўтиши билан емирилишига ва электр уланишини яхши таъминлаб бера олмаслигига олиб келиши мумкин.
2. Агар улагич ишлатилмаётган бўлса, уни бегона буюмлар ва намликдан сақлаш учун устини чангдан сақловчи қалпоқча ёки намликдан сақловчи прокладка билан ёпиб қўйинг.
3. Бошқарув блокларини таъмирлаб бўлмайди.
4. Бошқарув блоклари ишдан чиқиш эҳтимоли ЭНГ ПАСТ бўлган компонент ҳисобланиши боис

диагностика амалиётини бажариш орқали блокни алмаштиришдан аввал унинг ишдан чиққан қисмини аниқлаб олинг.

5. Бошқарув блоклари электр тармоғи клемма ва улагичларини таъмирлашнинг имкони бор.

DX,WW,ECU04-UZ-11JUN09

Сиқилган ҳаводан фойдаланиш

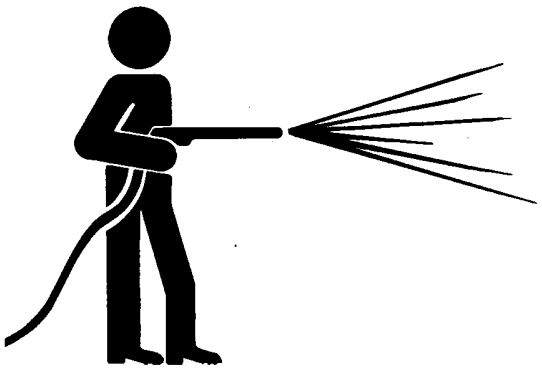


RW56455—UN—30JUN97

МУҲИМ: Электрон/электр компонентларга ёки улагичларга босим остида ҳавони йўналтириш статик электр тўпланиши ва қурилманинг носозлигига олиб келиши мумкин.

TO84419,0000228-UZ-27NOV23

Юқори босимли ювиш мосламасидан фойдаланиш



T6642EJ—UN—18OCT88

МУҲИМ: Босимли сувни электроника/электр қисмларга ёки симларга, подшипникларга ва гидравлик зичлагичлар, ёқилғи қуйиш насосларига ёки бошқа нозик қисмларга ва таркибий қисмларга йўналтириш қисмларнинг ишдан чиқишига олиб келиши мумкин. Босимни пасайтиринг ва 45-90 даражагача бурчак остида пурканг. Юваётганда сувни дудбурон ёки қуйиш бакининг тешиклари томон йўналтирманг.

TO84419,0000215-UZ-20JAN17

Аккумуляторни узиш

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

МУҲИМ: Тракторнинг газ чиқариш тизими шикастланишининг олдини олинг. Аккумуляторни узиш калити чироғи ёниб турганда аккумуляторнинг узиш дастагини асло уза кўрманг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Аккумуляторни узиш калити қисмига қаранг.

TS36762,0000161-UZ-11FEB20

Аккумуляторлар ва уланишлар сервиси

ДИҚҚАТ: Бу эҳтимолий жароҳатга олиб келувчи статик электр заряд тўпланишига сабаб бўлиши мумкин.

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 аккумуляторни ерга улаш кабелларини аккумуляторнинг мусбат кабелларидан олдин ажратинг ва улардан кейин уланг. Узилган ерга улаш клеммаларини металл юзага теккизманг.

ОГОҲЛАНТИРИШ: Аккумулятор штирлари, қисқичлари ва шу каби анжомларида қўрғошин ва қўрғошин бирикмалари бор, Калифорния штатида бу химикатлар саратон келтириб чиқаради ва репродуктив тизимга зарар келтиради, деб

ҳисобланади. **Тегингандан кейин қўлингизни ювинг.**

ДИҚҚАТ: Аккумулятор электролитидаги заҳарли сульфат кислотасига қўл теккизманг. Аккумулятор кислотаси терини куйдириши, кийимларни шикастлаши ва кўзга сачраганда кўр қилиб қўйиши мумкин.

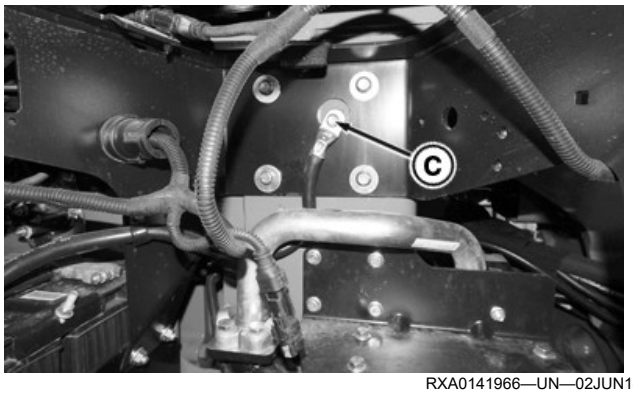
ҚАЙД: Ушбу аккумулятор техник хизмат кўрсатилмайдиган аккумулятор бўлса-да, юқори ҳарорат муҳитида узоқ вақт ишлаш ва моторнинг ортиқча айлантирилиши каби шароитлар сув қўшишни талаб қилиши мумкин. Аккумулятордаги ёрлиққа қаранг.

Аккумулятор оптимал ишлаши учун аккумулятор қисқичларини тоза ва тортилган ҳолда тутинг. Янги аккумулятор қўшиш учун ишлаб чиқарувчи тавсияларига риоя қилинг.

МУҲИМ: Трактерга шикаст етишини олдини олинг:

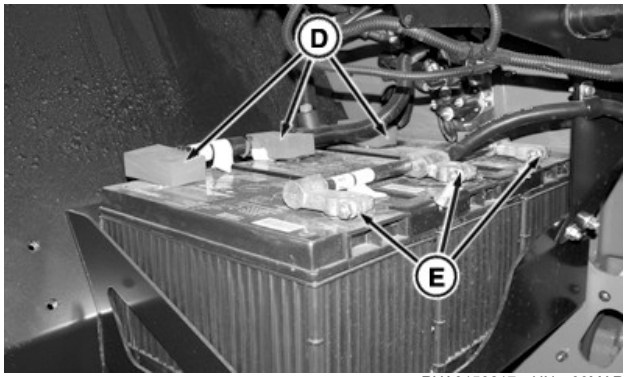
- **Чиқинди газ тизими. Батареяни узиш калити чироғи ёниб турганда аккумуляторнинг узиш дастагини асло уза кўрманг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Аккумуляторни узиш калити қисмига қаранг.**
- **Электр тизими. Аккумулятор ва уланишларга сервис кўрсатишдан олдин калитни ЎЧИҚ ҳолатига қўйилишини текширинг.**

1. Аккумуляторни узиш дастагини ўчиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Аккумуляторни узиш калити қисмига қаранг.
2. Аккумулятор бўлмаси қопқоғини очинг. Ушбу оператор қўлланмасининг “Сервис — Умумий маълумот” бўлимидаги “Аккумулятор бўлмасига кириш” қисмига қаранг.



RXA0141966—UN—02JUN14

3. Бир нуқтали ерга улаш кабелини (C) узинг.



RXA0158217—UN—09MAR17

4. Аккумуляторнинг манфий кабелларини (E) узиб, кейин мусбат кабелларини (D) узинг.

МУҲИМ: Аккумуляторни тозалаш учун ҳеч қачон сиқилган ҳаводан фойдаланманг.

5. Ҳар қандай коррозияни чўтка билан олиб ташланг, кейин терминалларни ва аккумулятор штирларини ошхона содаси ва сув эритмаси билан артинг.
6. Аккумуляторни тоза сув билан чайиб, ҳавода қуритинг.
7. Агар аккумуляторлар сервис учун ечиб олинган бўлса, аккумуляторларни бўлмага қайтариб қўйинг.
8. Батареяни ушлаб турадиган хомутни ўрнатинг.
9. Уланг:
   a. Аккумуляторнинг мусбат кабеллари.
   b. Аккумуляторнинг манфий кабеллари.
10. Кабель учларига юпқа қилиб мойлаш воситаси суртинг.
11. Бир нуқтали ерга улаш кабелини трактор рамасига уланг.
12. Аккумулятор бўлмаси қопқоғини ёпинг. Ушбу оператор қўлланмасининг “Сервис — Умумий маълумот” бўлимидаги “Аккумулятор бўлмасига кириш” қисмига қаранг.
13. Аккумуляторни узиш дастагини ёқинг.

RX32825,0000018-UZ-21APR21

Юклама маркази — Кабина

МУҲИМ: Трактерга шикаст етишини олдини олинг:

- **Чиқинди газ тизими**
  - **Аккумуляторни узиш калити чироғи ёниб турганда аккумуляторнинг узиш дастагини асло уза кўрманг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Моторни**

ишлатиш бўлимидаги Аккумуляторни узиш калити қисмига қаранг.

- **Электр тизими**

  - **Сақлагичларни алмаштиришдан олдин калитни ЎЧИҚ ҳолатига қўйилишини текширинг.**
  - **Сақлагич алмаштирилаётган сақлагичлар асл нусхаси билан бир хил нисбатда бўлиши керак.**

Кабина юклама марказига кириш



RXA0167377—UN—05APR19

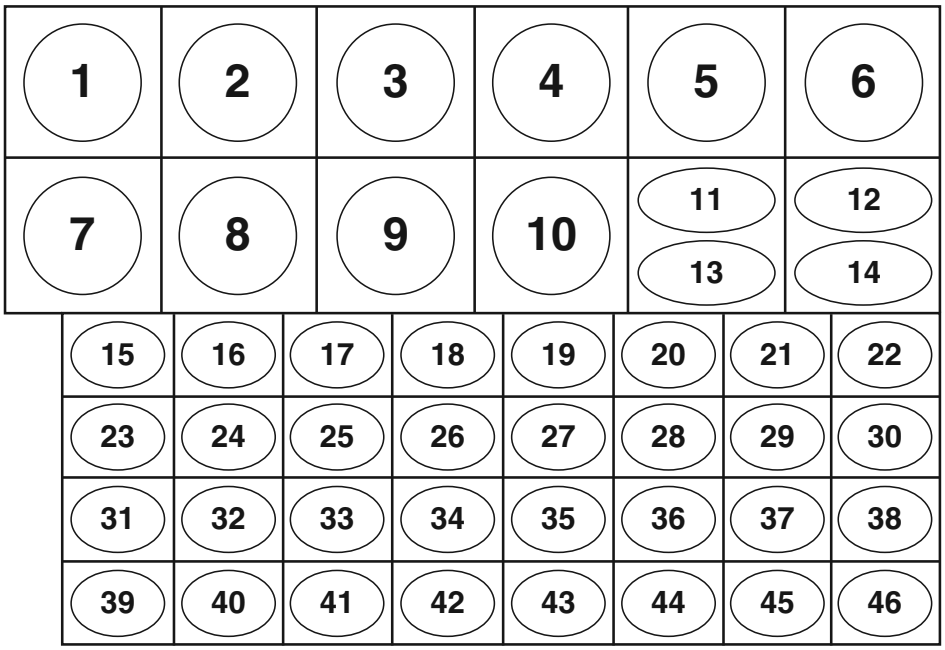
Оператор ўриндиғининг пастки ўнг томонидаги ён панелнинг (A) орқасида

Кабина юклама марказига кириш учун ён панелни олиб ташланг.

Реле/Сақлагич идентификацияси

K—Реле
F—Сақлагич

Реле/сақлагич жойлари



RXA0173765—UN—13JAN20

1—K2: Ўт олдириш
2—K18: HVAC нагнетателлар
3—Фойдаланилмайди
4—K4: Тиркама аксессуар чироғи
5—K20: Ўриндиқ
6—K6: Аксессуар
7—K9: 2-гусеница амортизатори
8—K8: Тиркама оқими
9—K7: Сирена
10—K10: Автоном реле
11—F35: Фаол ўриндик (жиҳозланган бўлса) (40A)
12—F40: Орқа бурчак устуни DC-AC инвертори (40A)
13—F33: Аксессуар (70A)
14—F37: HVAC нагнетателлар (40A)
15—F15: 12В қўшимча розеткалар, CB аккумулятор қуввати ва хизмат кўрсатиш маслаҳатчиси (30A)
16—F01: Калит/Аккумулятор дастаги (5A)
17—F02: Ҳайдовчи ўриндиғи компрессори (10A)

18—F03: Ҳароратни автоматик бошқариш (10A)
19—F17: Тирсак суянчиғидаги USB-A қувват розеткаси (5A)
20—F20: Қўшимча радио қуввати, Aux/USB-A модули (10A)
21—F24: Аналог камералар (10A)
22—F23: CB, совиткич қўшимча қуввати (30A)
23—F05: Радио (15A)
24—F07: MTG JDLink контроллери, GPS ресивери, қайта конфигурацияланадиган дисплей (10A)
25—F09: CommandCenter сервери (10A)
26—F10: Тиркама оқими (30A)
27—Захира (15A)
28—F27: 12V аксессуар розеткалари (30A)
29—F31: Қувват кўзгулари; Ташиш чироқлари (жиҳозланган бўлса) (20A)
30—F54: 12V аксессуар розеткалари (30A)
31—F11: Тиркама чироғи (30A)
32—F08: Тирсакқўйгич контроллери (15A)
33—F13: Руль бошқаруви контроллери (15A)
34—F55: Машинанинг автоном контроллери (5A)
35—F32: Уйга қайтиш режими (10A)
36—F19: Ўриндиқ амортизацияси (20A)
37—F41: Ўриндиқ юқориси (20 A)
38—F42: Ўриндиқ юқориси (30 A)
39—F18: Бурчакдаги тиргак дисплейи блоки (10A)
40—F47: Кабинанинг олд консол контроллери (15A)
41—F16: 2-гусеница амортизатори мотори (30A)
42—F06: Сенсор экранли радио (жиҳозланган бўлса) (5A)
43—Захира (10A)
44—Захира (30A)
45—F49: Аксессуарлар (паст ток), Ethernet коммутатори, рақамли камералар, ActiveSeat контроллери, орқа бурчак устуни, DC-AC инвертори, тиркама ёритувчи, MTG JD Link контроллери (20 A)
46—F46: USB-C улаш нуқтали C-post розеткаси (10A)

dh10862,1750172531748-UZ-21JUL25

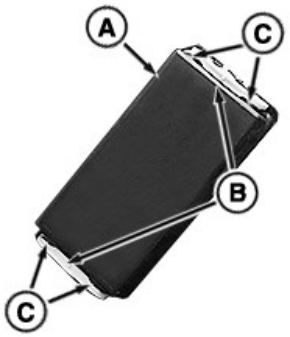
Юклама маркази—Олд

МУҲИМ: Трактерга шикаст етишини олдини олинг:

- **Чиқинди газ тизими. Чироқ ёниб турганда аккумуляторнинг узиш дастагини асло уза кўрманг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Аккумуляторни узиш калити қисмига қаранг.**
- **Электр тизими.**
  - **Сақлагичларни алмаштиришдан олдин калитни ЎЧИҚ ҳолатига қўйилишини текширинг.**
  - **Сақлагич алмаштирилаётган сақлагичлар асл нусхаси билан бир хил нисбатда бўлиши керак.**

Олд юклама марказига кириш

1. Аккумулятор бўлмасини очинг. Ушбу оператор қўлланмасининг "Сервис — Умумий маълумот" бўлимидаги "Аккумулятор бўлмасига кириш" қисмига қаранг.

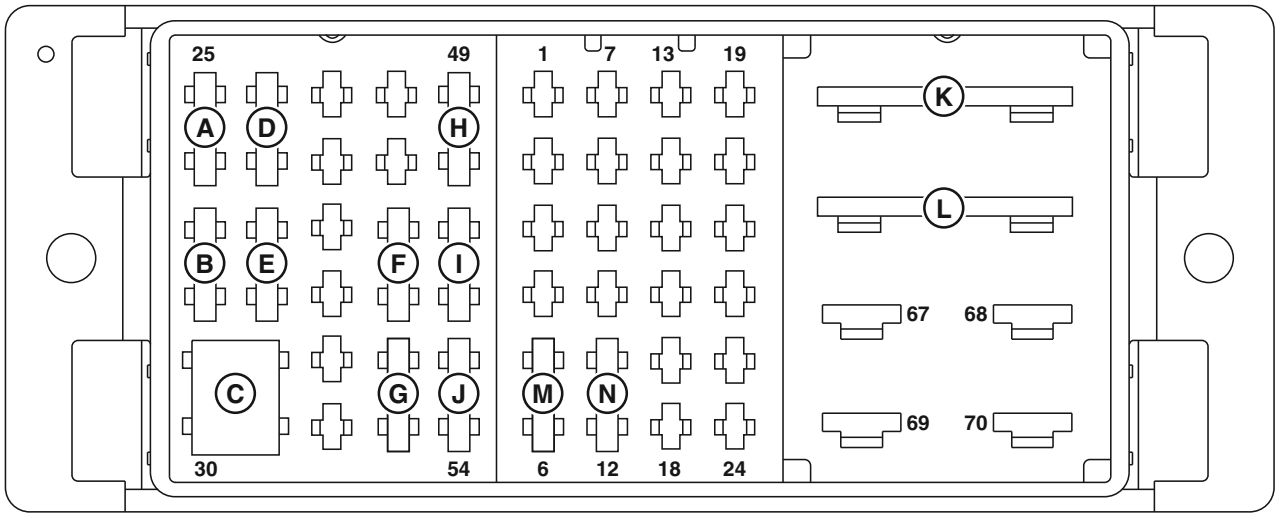


RXA0180445—UN—13NOV20

Олд юклама маркази (A) аккумуляторнинг юқорисида жойлашган.

2. Олд юклама маркази қопламасини бўшатиш ва олд юклама марказига кириш учун:
   a. Сариқ қулфлаш тилларини (B) юклама маркази қопламасининг олд юзи томон секин суринг.
   b. Тўртта қора тилчаларни (C) ичкарига юклама маркази қопламаси томонга сиқинг.
3. Сервис якунланганда олд юклама маркази қопламасини алмаштиринг.
4. Аккумулятор бўлмасини ёпинг.

Олд юклама маркази — Реле/сақлагич идентификацияси



RXA0189072—UN—10JUL23

KE — реле

FE — Сақлагич

Ўрни	Реле/Сақлагич идентификацияси	Ўлчами	Тавсифи	Штифт рақами
A	FE28	10A	Орқа шасси контроллери	25, 26
B	FE101	10A	Ёрдамчи чироқ	27, 28
C	KE14	Реле	Эфир	29, 30, 35, 36
D	FE13	2A	ECU	31, 32
E	FE14	15A	Эфир	33, 34
F	FE07	10A	Ўт олдириш	45, 46
G	FE08	15A	Руль бошқаруви контроллери	47, 48
H	FE01	20A	ECU	49, 50
I	FE02	25A	ECU	51, 52
J	FE03	25A	ECU	53, 54
K	FE100	60A	Агрегат қуввати	63, 64
L	FE30	30A	Агрегатнинг ECU қуввати	65, 66
M	FE43	20A	Орқа VPU	5, 6
N	FE44	20A	Олд VPU	11, 12

EC82310,0000F54-UZ-10JUL23

Асосий сақлагичларга кириш

ДИҚҚАТ: Сақлагичларни текшириш ёки алмаштиришдан олдин ҳар иккала аккумулятордан манфий ва мусбат уланишларни узиб қўйинг.

МУҲИМ: Тракторга шикаст етишини олдини олинг:

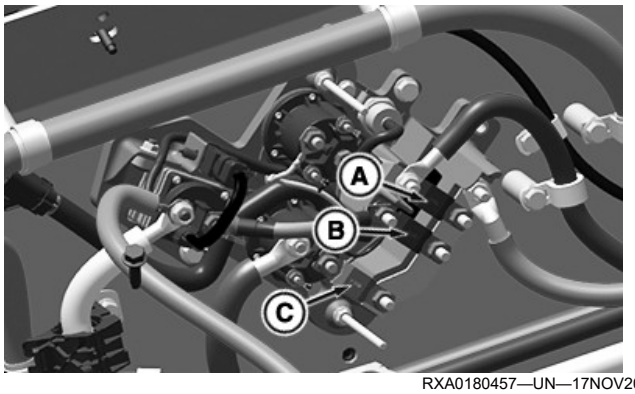
- **Чиқинди газ тизими. Аккумуляторни узиш калити чироғи ёниб турганда аккумуляторнинг узиш дастагини асло уза кўрманг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Аккумуляторни узиш калити қисмига қаранг.**
- **Электр тизими. Аккумулятор ва уланишларга сервис кўрсатишдан олдин калитни ЎЧИҚ ҳолатига қўйилишини текширинг.**
- **Жон Дир дилери томонидан кўрсатилмаган бўлса, асосий сақлагичларни қисмларга ажратишга уринманг. Алмаштирилаётган сақлагичлар асл нусхаси билан бир хил нисбатда бўлиши керак.**

Асосий сақлагичларга кириш учун:

1. Ўт олдиргични ЎЧИҚ ҳолатига буранг.
2. Аккумуляторни узиш калитини ўчиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Аккумуляторни узиш калити қисмига қаранг.
3. Аккумулятор бўлмасига киринг. Ушбу оператор қўлланмасининг “Сервис — Умумий маълумот” бўлимидаги “Аккумулятор бўлмасига кириш” қисмига қаранг.
4. Аккумуляторни ерга улаш кабелини (–) узинг.

ҚАЙД: Асосий сақлагич тақсимлагич қутисининг иккала устунига уланган.

Асосий сақлагичлар:



RXA0180457—UN—17NOV20

Асосий сақлагич (A) аккумулятор бўлмасининг орқасига қаранг.

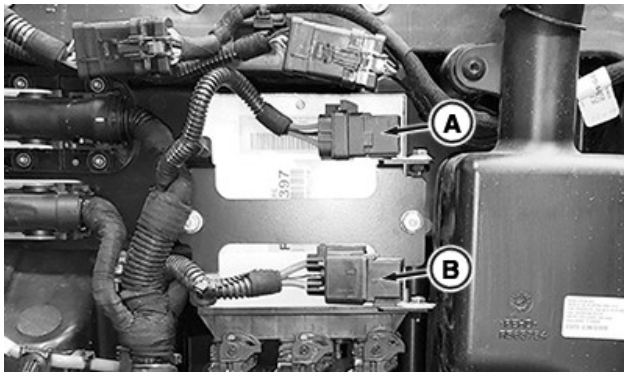
A—Асосий сақлагич (300A)
B—Генератор аккумулятор сақлагичи (300A)
C—Захира гидравлик насос сақлагичи (175A)

TO84419,00001D9-UZ-09JUL25

Мосламанинг қувват релеси модули рельсларига кириш

МУҲИМ: Тракторнинг электр тизими шикастланишининг олдини олинг. Агрегатнинг қувват релеси модули релеларини алмаштиришда сақлагичларни алмаштиришдан олдин калитни ўчиқ ҳолатига қўйилишини текширинг.

Агрегат қуввати релеси модули релеларига кириш учун кабинанинг орқа панелини ечиб олинг. Оператор қўлланмасининг Сервис—Умумий маълумот бўлимидаги Кабина орқа панелини ечиб олишга қаранг.



RXA0180458—UN—17NOV20

Кабина орқа панелининг юқори ўнг бурчаги

A—KE01 ISOBUS бошқарув блоки қуввати
B—KE100 ISOBUS агрегати қуввати

Релеларни алмаштириш

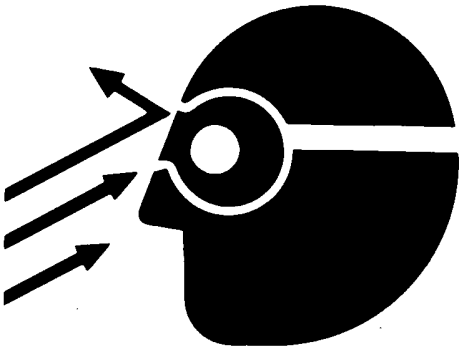
ҚАЙД: Боғлиқ сақлагичлар олд юклаш марказида жойлашган. Боғлиқ сақлагичларни алмаштириш учун оператор қўлланмасининг Юклаш маркази – олд бўлимига қаранг.

Релеларни алмаштириш учун:

1. Ўт олдириш калитини ўчиқ ҳолатига буринг.
2. Аккумуляторни узинг. Ушбу Оператор қўлланмаси бўлимидаги Аккумуляторни узиш рукнига қаранг.
3. Реледан симлар жгутини узинг.
4. Эски релени ечиб олинг.
5. Янги релени бириктиринг.
6. Симлар жгутини релега уланг.

TO84419,00001DA-UZ-01NOV22

Галоген лапмаларни хавфсиз равишда ишлатинг



TS266—UN—23AUG88



H39474—UN—30JUN00

ДИҚҚАТ: Галоген лампаларда (A) босим остидаги газ бор. Лампадан нотўғри фойдаланилса, парчаланиб кетиши мумкин. Шикастланишдан сақланиш учун:

- **Тугмадан ўчиринг ва лампани алмаштиришдан олдин совишини бироз кутинг. Улаб-узгич лампа тўлиқ алмаштирилгунча ўчирилган турсин.**
- **Кўзни ҳимоялаш мосламасини тақиб олинг.**
- **Лампани асосидан ушланг. Лампани мойдан холи тутинг; шишага тегмаслик учун қўлқоп кийиб олинг.**
- **Лампани тушириб юборманг ёки қирилмасин. Намдан сақланг.**
- **Ишлатилган лампани янги лампа қутисига жойланг ва тегишлича чиқитга чиқаринг. Болалар тегмайдиган жойда сақланг.**

TS36762,0000165-UZ-05SEP17

Фараларни йўналтириш

ДИҚҚАТ: Қабул қилинмайдиган чироқ кўринишининг олдини олинг. Ростланиши билан маҳаллий талаб ва тартибларга амал қилинг.

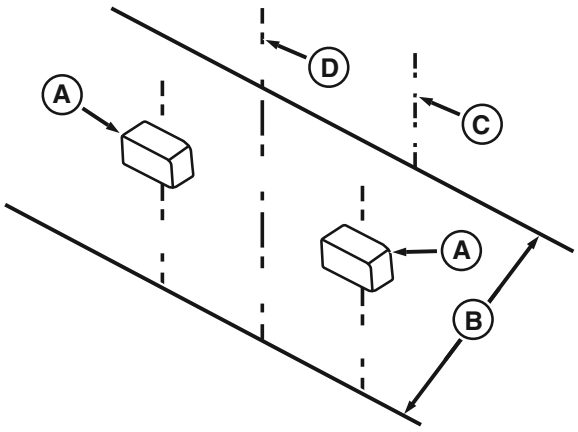
Чироқ вариантлари турли чироқ комбинация ва жойлашувлари билан таъминлайди. Қайси чироқлар узоқни ёритиш ва яқинни ёритишни аниқлаш учун оператор қўлланмасининг Чироқлар бўлимида Чироқлар идентификациясига қаранг.

Исталган ёритиш қамрови учун узоқни ва яқинни ёритиш чироқларини ростлаш мумкин. Айрим вариантлар пакетларида LED узоқни ва яқинни ёритиш фаралари биргаликда ўрнатилади ва уларни алоҳида ростлаб бўлмайди. Бошқаларда узоқ ва яқинни ёритиш чироқлари алоҳида ўрнатилади ва алоҳида ростланиши керак.

Барча галоген узоқни ва яқинни ёритиш чироқларини алоҳида ростлаш мумкин.

Прожекторларни йўналтиришдан олдин трактorни ўхшаш ташиш шароитларига ростланг. Шина босимларини тўғри қийматларга ростланг. Олд ўқ амортизатор тизимини нейтраллаштиринг (жиҳозланган бўлса).

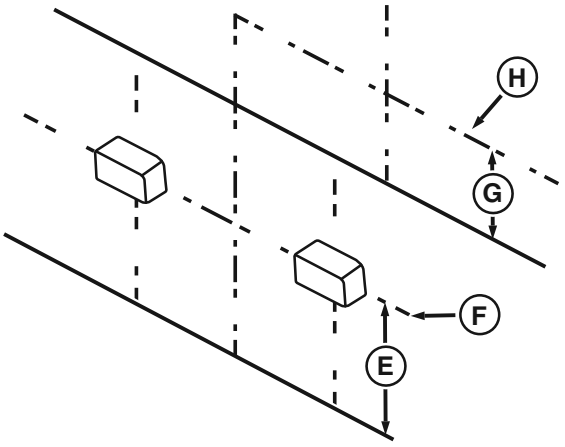
ҚАЙД: Диаграммалар масштабда чизилмаган.



RXA0172851—UN—19DEC19

1. Тракторни текис ва тўғри юзада яқинни ёритиш линзалари (A) билан вертикал девордан 7,5 метр (25 фут) (B) масофада қўйинг. Трактор деворга нисбатан перпендикуляр ҳолатда туриши керак.
2. Деворда (C) тракторнинг вертикал марказий чизиғига мувофиқ вертикал чизиқ (D) чизинг.

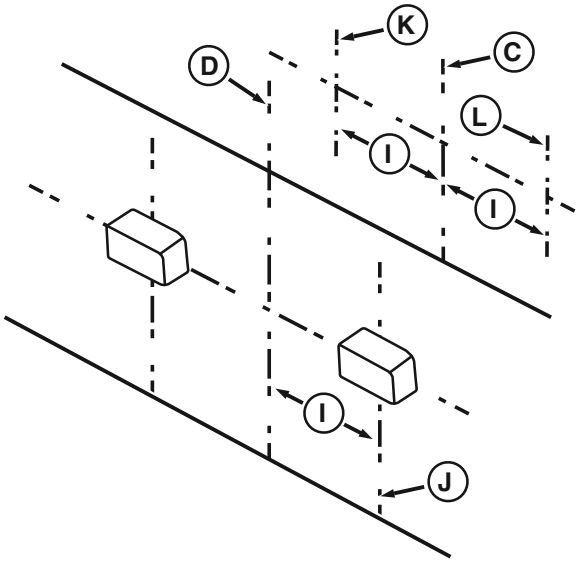
ҚАЙД: Агар трактор алоҳида яқинни ёритиш фараларисиз LED прожекторлар билан жиҳозланган бўлса, узоқ ва яқинни ёритиш фаралари яқинни ёритиш фараларини ростлаш винтлари билан ростланади. Яқинни ёритишни йўналтириш ва ростлаш жараёнларидан фойдаланинг.



RXA0172852—UN—02JAN20

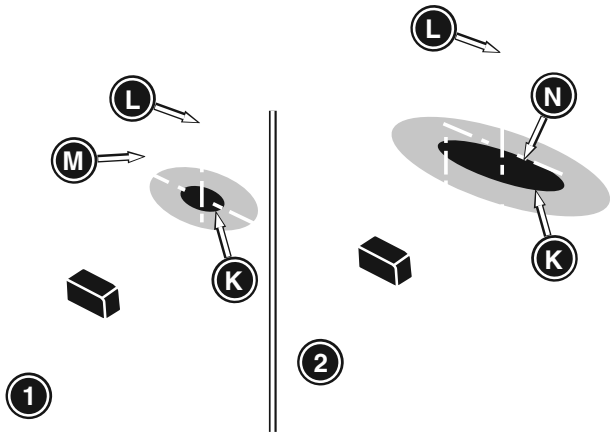
3. Трактorда ердан ростланадиган (F) чироқнинг горизонтал марказигача вертикал масофани (E) ўлчанг.
4. Тегишли баландликни ростлаш омилига чироқ вертикал баландлигини кўпайтиринг. Баландликни ростлаш омили:
   - Узоқни ёритувчи фара = 0,95
   - Яқинни ёритувчи фара = 0,75

   Мисол: Полдан (F) узоқни ёритиш фараси марказий чизиғи баландлиги 1,52 м (60 дюйм). Девор узоқни олиш фараси горизонтал марказий чизиғи (G) учун 0,95 кўпайтирилган 1,45 м (57 дюйм) га тенг.
5. 4-босқичда (J) ҳисобланган баландликда деворда горизонтал чизиқни (I) белгиланг.



RXA0172853—UN—02JAN20

6. Капотнинг вертикал марказидан (D) исталган ўнг чироқ линзаларининг вертикал марказгача (L) масофани (I) ўлчанг.
7. Деворга чап (K) ва ўнг (J) вертикал марказ чизиқларини қўйинг. Тракторнинг марказий чизиғининг (C) икки томонидаги чизиқларни 3-босқичда ўлчанган масофада (I) жойланг.
8. Чап чироқни қопланг.
9. Исталган чироқларни ёқинг.



RXA0172854—UN—19DEC19

Ўнг прожекторни ростлаш

1—Узоқни олувчи фара
2—Яқинни олувчи фара

10. Чироқ шуласининг (иссиқ нуқта) (K) энг ёрқин нуқтаси тўғри жойда ёниши учун ростланг. Чироқ марказий чизиқларидаги (L) иссиқ нуқталарни марказлаштиринг. Узоқни ёритиш фаралари узоқни ёритиш чироғи горизонтал марказий чизиғида (M) жойлашган.

    Иссиқ нуқтанинг (K) юқори қисми яқинни ёритиш фарасининг горизонтал марказий чизиғида (N) бўладиган қилиб ростланг.

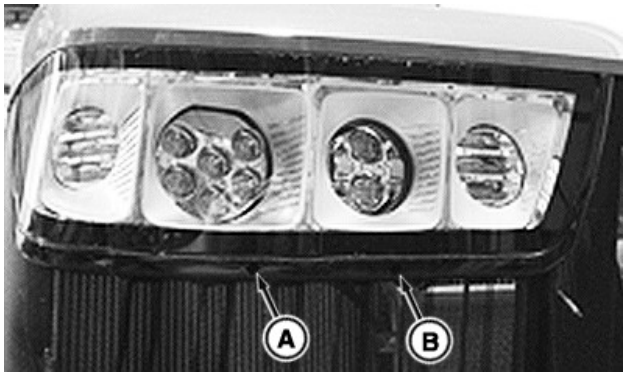
    Оператор қўлланмасида тегишли ростлаш ҳақида маълумотларга қаранг.
11. Қопқоқни чап томондан ўнг томонга ўтказинг.
12. Ростлаш тартибини чап томон чироғи билан такрорланг.
13. Бошқа чироқларни ростлаш учун 3-босқичга қайтинг.

RX32825,00000B4-UZ-05AUG21

Олд панжара чироқларини ростлаш

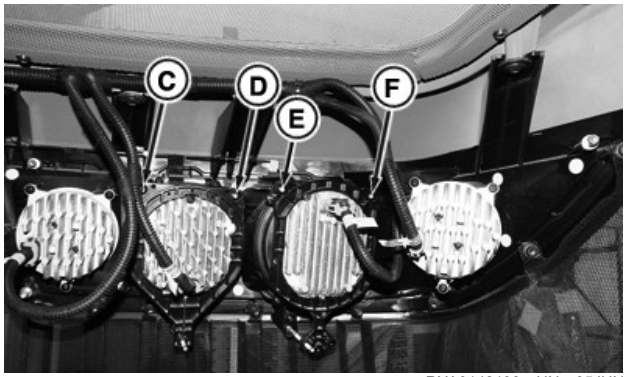
Олд панжара чироқларини ростлаш учун:

Яқинни ёритувчи фаралар учун:



RXA0169633—UN—15JUL19

Яқинни ёритувчи фараларни пасайтириш учун ростлаш винтларини (A) соат мили йўналишида айлантиринг.



RXA0142138—UN—05JUN14

Яқинни ёритувчи фараларни кўтариш ва ташқарига эгиш учун ростлаш винтларини (E) соат мили йўналишида айлантиринг.

Яқинни ёритувчи фараларни кўтариш ва ичкарига эгиш учун ростлаш винтларини (F) соат мили йўналишида айлантиринг.

Узоқни ёритувчи фаралар учун:

Узоқни ёритувчи фараларни пасайтириш учун ростлаш винтларини (B) соат мили йўналишида айлантиринг.

Узоқни ёритувчи фараларни кўтариш ва ташқарига эгиш учун ростлаш винтларини (C) соат мили йўналишида айлантиринг.

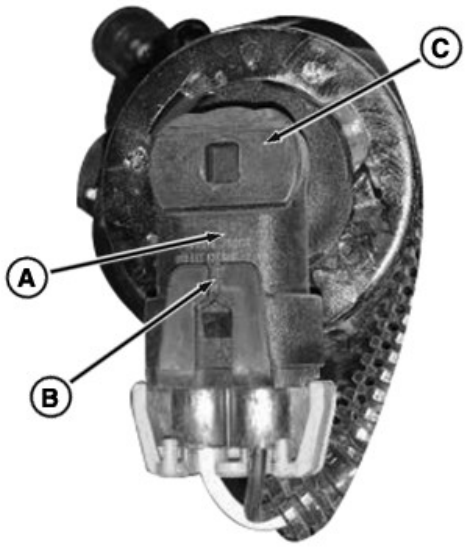
Узоқни ёритувчи фараларни кўтариш ва ичкарига эгиш учун ростлаш винтларини (D) соат мили йўналишида айлантиринг.

3. Трактор нариги томони учун шу ишни такрорланг.

SV81855,00002B7-UZ-17JUL19

Галоген лампаларни алмаштириш

1. Ушлаб туриш панелини (B) кўтариб, сим жгутлари вилкасини узинг.



RXA0173828—UN—03FEB20

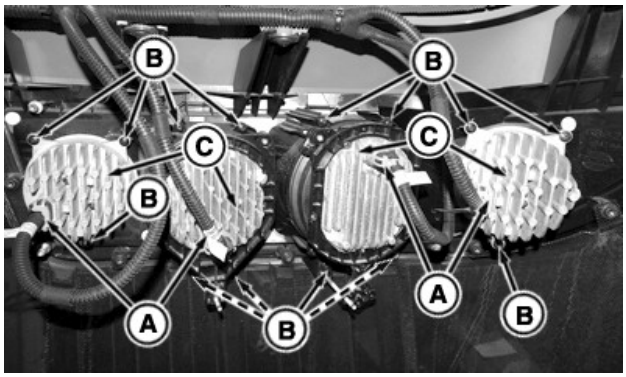
Ўнг томон кўрсатилган

2. Прожекторнинг асосий галоген лампасини (A) 1/4 айлана соатга тескари айлантириб, ечиб олинг.
3. Галоген чироқ мосламасини (C) алмаштиринг.

TS36762,0000167-UZ-30AUG22

Олд HID/LED чироқ мосламасини алмаштириш

1. Капотни кўтаринг.



RXA0158062—UN—03MAR17

Ўнг томон кўрсатилган

2. Симли коннекторни (A) узинг.
3. Винтларни (B) ва чироқ мосламасини (C) ечинг.
4. Чироқ мосламасини алмаштиринг.
5. Янги чироқ мосламасини ечиб олганингизга тескари тартибда ўрнатинг.
6. Капотни ёпинг ва қулфланг.

SV81855,00001FA-UZ-20JUL17

Олд/орқа камар линияси иш чироғини ўзгартириш

Галоген лампаларни алмаштириш



RXA0174703—UN—04FEB20

1. Орқа симлар жгутини узинг.

2. Чироқ корпусидан галоген лампалар розеткасини ечиб олиш учун итаринг, буринг ва тортинг.
3. Галоген лампани алмаштиринг.
4. Галоген лампа розеткасини чироқ корпусига алмаштиринг.
5. Орқа симлар жгутини уланг.

LED чироғи мосламасини алмаштириш



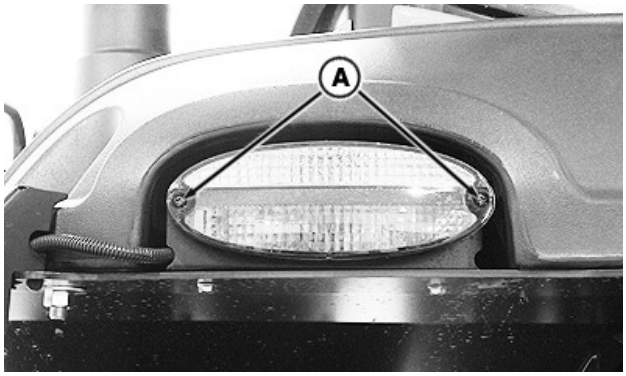
RXA0174821—UN—06FEB20

1. Орқа симлар жгутини узинг.
2. Гайкани (A) ечинг.
3. LED чироғи мосламасини алмаштиринг.
4. LED чироғи мосламасини гайка билан маҳкамланг.
5. Орқа симлар жгутини уланг.

ZZASX1U,0000067-UZ-26APR21

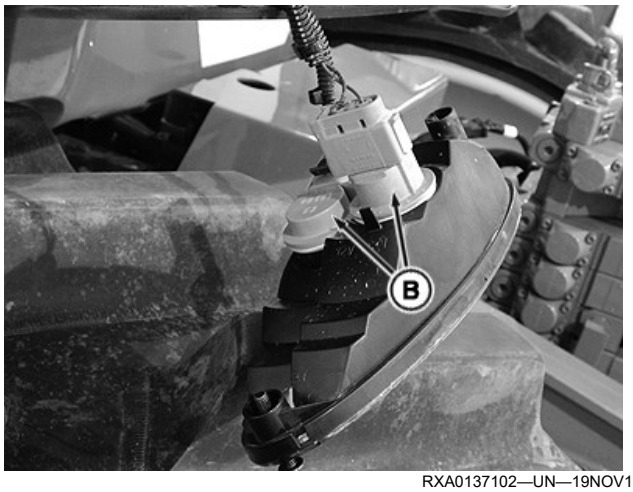
Тормоз ва бурилиш сигнали лампаларини алмаштириш

Галоген лампа версияси



RXA0137101—UN—19NOV13

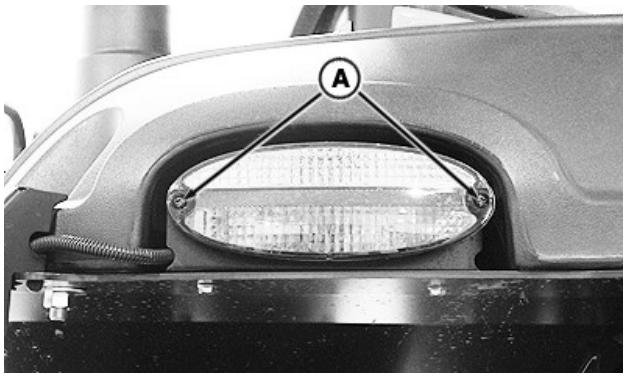
1. Винтларни (A) ечинг ва чироқ мосламасини чиқариб олинг.



RXA0137102—UN—19NOV13

2. Чироқ лампасини (B) ечиш учун соатга стрелкасига тескари йўналишда 1/4 айлана буранг ва ташқарига тортинг.
3. Янги лампани ўрнатинг ва жойига қотириш учун соат йўналишида 1/4 марта буранг.
4. Мослама ва винтларни қайтадан ўрнатинг.

LED версияси



RXA0137101—UN—19NOV13

1. Винтларни (A) ечинг ва чироқ мосламасини чиқариб олинг.
2. Чироқ коннекторини узинг.
3. Чироқ мосламасини ечиб олинг ва ташлаб юборинг.
4. Янги мослама ва винтларни ўрнатинг.

SV81855,00001FF-UZ-11JUN25

Кабина штифти чироғини алмаштириш



RXA0172759—UN—03DEC19

Кабина шифти чироғи — LED чироғи варианти кўрсатилган

1. Чироқ мосламасини уяда (A) текис учли отвертка ёрдамида чироқни секинлик билан бураб чиқаринг.
2. Кабина шифти чироғи LED мосламаси ёки галоген лампа билан жиҳозланган. Агар чироқ мосламаси ўз ичига қуйидагиларни олса, кабина шифти чироғини алмаштириш учун:
   - LED мосламаси:
     a. Симли коннекторни узинг.
     b. LED мосламасини алмаштиринг.
     c. Жгут коннекторини қайта уланг.
     d. Кабина шифти чироғи мосламасини жойига тушгунича кабина шифтига қўйинг.
   - Галоген лампа:
     a. Галоген чироғи мосламасини чироқ мосламасидан ечиб олинг.
     b. Галоген лампаси асосидан ечиб олиб, алмаштиринг.
     c. Галоген чироғи мосламасини чироқ мосламасига қўйинг.
     d. Кабина шифти чироғи мосламасини жойига тушгунича кабина шифтига қўйинг.

EC82310,0000B84-UZ-14MAY20

Буралувчи кабина чироғини алмаштириш

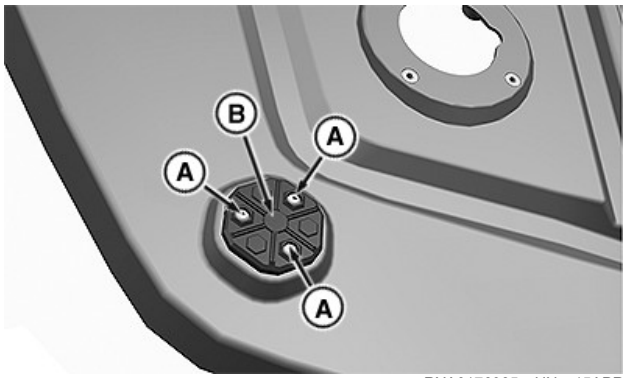


RXA0172758—UN—03DEC19

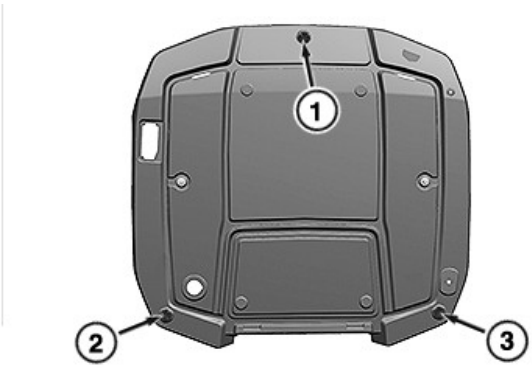
1. Текис учли отвертка ёрдамида чироқни уядан (A) бураб чиқаринг.
2. Жгут коннекторларини узинг.
3. Чироқ мосламасини алмаштиринг.
4. Жгут коннекторларини қайта уланг.
5. Чироқ мосламасини жойига тушгунича кабинага қўйинг.

EC82310,0000B83-UZ-14MAY20

Маёқ чироғини алмаштириш



RXA0176985—UN—15APR20



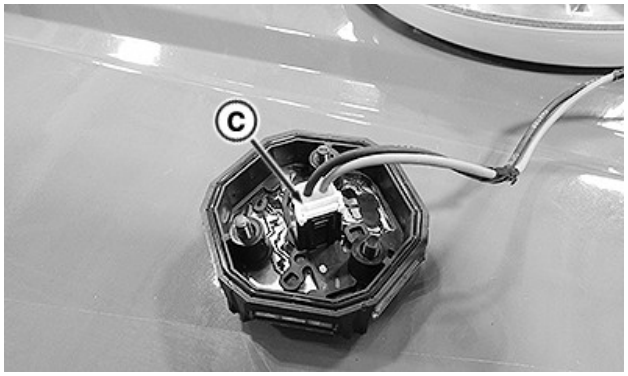
RXA0176984—UN—15APR20

Маёқли чироқ агрегатининг жойлашуви

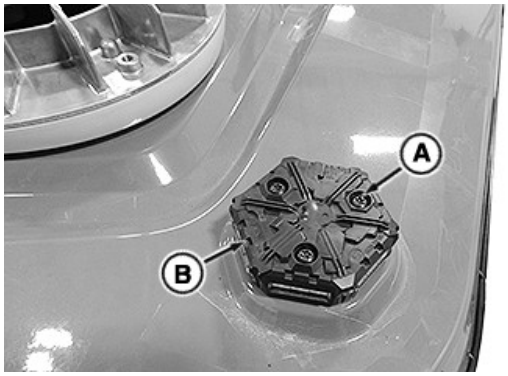
A—Қалпоқчали винт

B—Маёқ чироғининг агрегати

1. (A) қопқоқ винтларини ва (B) маёқ чироқ блокини (1-3) жойлашувлардан олиб ташланг ва сақлаб қўйинг.



RXA0176982—UN—09APR20



RXA0176983—UN—09APR20

A—Қалпоқчали винтлар (9 та фойдаланилган)
B—Маёқ чироқлари тўплами (3 дона)
C—Маёқ чироғи симлар жгути

2. Томдан маёқли чироқ агрегатини ечинг.
3. Маёқли чироқ симлари жгутини (C) ажратиб олинг.
4. Тескари тартибда йиғинг ва қопқоқ винтларини 3 Н·м (26 фунт-дюйм) куч билан тортинг.

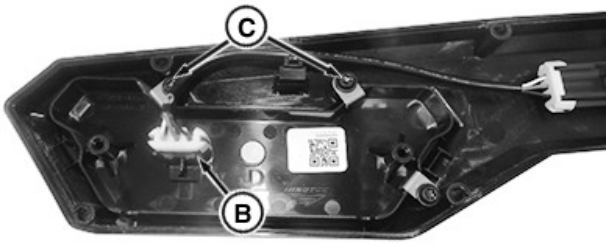
H5SNMA9,1750266018512-UZ-18JUN25

Трансформер дастали чироқни алмаштириш



RXA0172768—UN—03DEC19

1. Винтларни (A) ечинг.



RXA0172769—UN—03DEC19

2. Винтларни (C) ечинг.
3. Жгут коннекторни (B) узинг.
4. Янги чироқ мосламаси билан алмаштиринг.
5. Тескари тартибда қайта йиғинг.

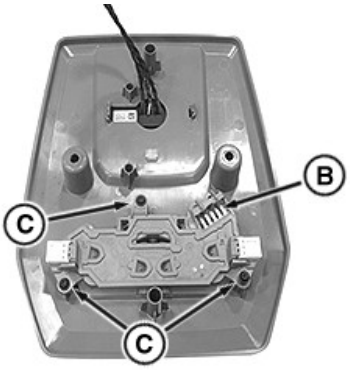
ZZASX1U,0000065-UZ-29JUN23

Кабинанинг плафон лампасини алмаштириш



RXA0172763—UN—03DEC19

1. Винтларни (A) ечинг.



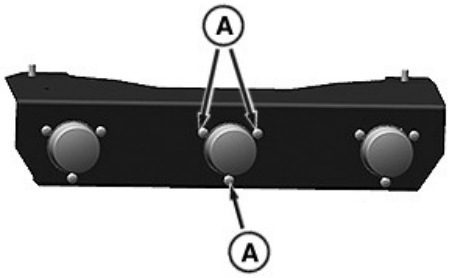
RXA0172764—UN—05DEC19

2. Симлар жгутини (B) узинг.
3. Чироқ мосламасини ушлаб турувчи винтларни (C) ечиб олинг.
4. Янги чироқ мосламасини алмаштиринг.
5. Тескари тартибда қайта йиғинг.

EC82310,0000B8A-UZ-04APR23

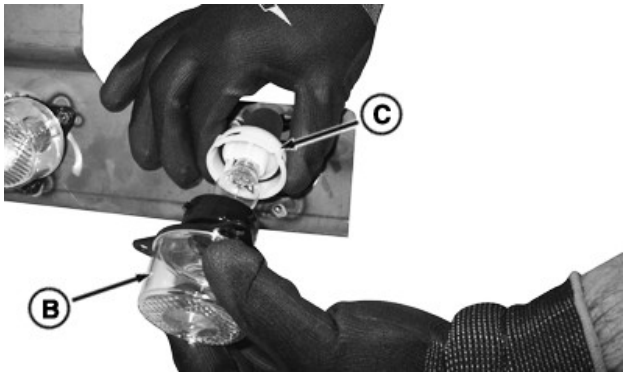
Тиркама лампасини алмаштириш

ҚАЙД: F31 рақамли сақлагич тиркама чироқлари учун ишлатилади.



RXA0177583—UN—24APR20

1. Лампа қопқоғи винтларини (A) ечиб олинг.

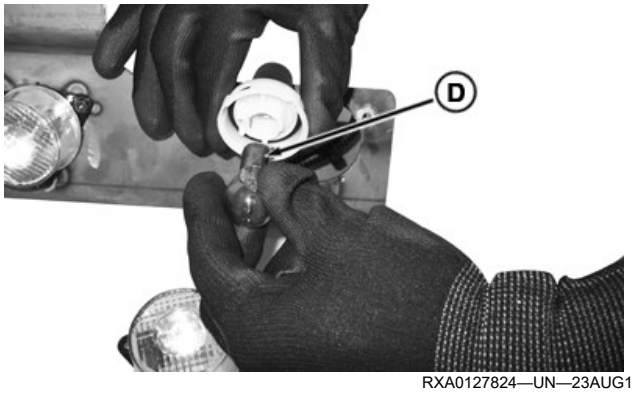


RXA0127823—UN—23AUG12

2. Бир қўлда чироқ розеткасини (C) ушлаб туриб, лампа қопқоғини (B) чироқ розеткасидан ечиб олиш учун:

a. Чироқ қопқоғи очилгунича чироқ қопқоғини соат милига тескари буринг.

b. Лампа қопқоғини чироқ розеткасидан тортиб олинг.



RXA0127824—UN—23AUG12

3. Чироқ лампасини (D) алмаштиринг.
4. Тескари тартибда қайта йиғинг.

ZZASX1U,000003D-UZ-27APR20

Муаммоларни ҳал қилиш—Жараёнлар

Муаммоларни ҳал қилиш функциялари

Оператор қўлланмасида келтирилган функциялар барча трактор созламалари ва ҳудудларга қўлланмаслиги мумкин. Ҳал қилинмаган маҳсулот муаммолари юзасидан Жон Дир дилерига ёки бошқа хизмат кўрсатувчи ташкилотга мурожаат қилинг.

KD34109,0000944-UZ-07JUL25

Электр тизими

Паст аккумулятор кучланиши (ўт олдириш калити ёниқ ва мотор ўчирилган)

Муаммо	Ечими
Аккумулятор носоз.	Аккумулятор кучланиши 12,0—14,5 эканини текширинг. Аккумулятор/аккумуляторларга сервис кўрсатинг ёки алмаштиринг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Мотор ишлаётганда паст қувватлаш кучланиши.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Қувватлаш занжирида қаршилик юқори.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Паст қувватлаш кучланиши (мотор ишлаяпти)

Муаммо	Ечими
Мотор тезлиги паст.	Мотор тезлигини оширинг.
Қўшимча узатма камари сирғанади ва генераторга тўлиқ қувват узатмайди.	Қўшимча узатма камари таранглигини текширинг.
Аккумулятор носоз.	Аккумулятор кучланиши 12,0—14,5 эканини текширинг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Генератор носоз.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Ортиқча электр юкламаси.	Электр юкламасини камайтиринг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Уланган жойлар бўшаган ёки оксидланиб қолган.	Уланишларни тозаланг ва қотиринг.
Аккумуляторлар сулфатланган ёки эскирган.	Аккумулятор кучланиши 12,0—14,5 эканини текширинг. Аккумулятор/аккумуляторларга сервис кўрсатинг ёки алмаштиринг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Бўшаган ёки носоз генератор камари.	Қўшимча камар таранглигини текширинг. Камарни алмаштиринг.

Ортиқча қувватлаш кучланиши (мотор ишлаяпти)

Муаммо	Ечими
Генераторга нотўғри уланган.	Симлар уланишини текширинг.
Регулятор носоз.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Стартер ишламаяпти

Муаммо	Ечими
Стартер ёки стартер соленоиди носоз.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Уланган жойлар бўшаган ёки оксидланиб қолган.	Бўшаган уланишларни тозаланг ва қотиринг.
Аккумулятор кам ток бермоқда.	Аккумулятор/аккумуляторларга сервис кўрсатинг ёки алмаштиринг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Ишламайдиган сақлагич.	Сақлагичларни текширинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис – Электр жиҳозлар бўлимидаги Марказий юклама – Олд томон рукнига қаранг. Генератор/аккумулятор релеси сақлагичини текширинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш—Электр жиҳозлар бўлимидаги Асосий сақлагичларидан фойдаланиш қисмига қаранг.
Ишдан чиққан реле.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Ҳаддан ортиқ ишга тушиш ҳаракатлари.	Стартерни ҳимоя қилиш учун агар бир қанча ишга тушиш/ишга тушмаслик ҳаракати содир бўлса, ECU ишга тушишга қаршилик қилиши мумкин. 2 дақиқа кутинг ва қайта ишга туширишга ҳаракат қилинг.

Стартер секин бурилади

Муаммо	Ечими
Аккумулятор кам ток бермоқда.	Аккумулятор кучланиши 12,0—14,5 эканини текширинг. Аккумулятор/аккумуляторларга сервис кўрсатинг ёки алмаштиринг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Мотор картери мойи ҳаддан ташқари оғир.	Тўғри қайишқоқликдаги мойдан фойдаланинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг мотор мойи бўлимига қаранг.
Уланган жойлар бўшаган ёки оксидланиб қолган.	Бўшаган уланишларни тозаланг ва қотиринг.
Ҳаддан ортиқ юклама.	SCV нейтрал ҳолатдалигини текширинг ва орқа юкламани сезиш портидаги агрегат шлангини узинг (агар ишлатилса).

Бутун электр тизими ишламаяпти

Муаммо	Ечими
Аккумулятор уланиши носоз.	Уланишларни тозаланг ва қотиринг.
Аккумуляторни узиш дастаги ўчик ҳолатга ўтади.	Аккумуляторни узиш дастагини ёниқ ҳолатига буранг.
Аккумуляторлар сулфатланган ёки эскирган.	Аккумулятор кучланиши 12,0—14,5 эканини текширинг. Аккумулятор/аккумуляторларга сервис кўрсатинг ёки алмаштиринг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Ишламайдиган асосий сақлагич.	Асосий сақлагични текширинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш—Электр жиҳозлар бўлимидаги Асосий сақлагичларидан фойдаланиш қисмига қаранг.
Уланган жойлар ва/ёки ерга уланишлар бўшаган ёки оксидланиб қолган.	Бўшаган уланишларни тозаланг ва қотиринг.

KD34109,000093A-UZ-07JUL25

Мотор

Моторни ишга тушириш қийин ёки ишга тушмайди

Муаммо	Ечими
Ишга тушириш тартиби нотўғри.	Ўт олдириш жараёнини кўриб чиқинг.
Ишдан чиққан реле.	Релсни текширинг. Бу Оператор қўлланмасининг Сервис – Электр жиҳозлар бўлимидаги Юклама маркази – Кабина рукнига қаранг.
Ишламайдиган сақлагич.	Сақлагичларни текширинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис – Электр жиҳозлар бўлимидаги Юклама маркази – Олд томон рукнига қаранг.
Ёнилғи келмаяпти.	Ёнилғи бакини текширинг. Тоза ёнилғи қуйинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Ёнилғи бўлимига қаранг.
Ёнилғи қувуридаги ҳаво бор.	Ёқилғи қувуридан ҳавони чиқаринг. Мотор ўчирилган ҳолатда калитни ишлаш ҳолатига 60 сония давомида буринг.
Ҳаво совуқ.	Совуқ об-ҳавода ўт олдириш воситаларини текширинг. Оператор қўлланмасининг Совуқ об-ҳавода ишлатиш бўлимига қаранг.
Стартер тезлиги паст.	Оператор қўлланмаси бўлимида Электр тизимида стартернинг секин ишга тушиши бўлимига қаранг.
Мотор картери мойи ҳаддан ташқари оғир.	Тўғри қайишқоқликдаги мойдан фойдаланинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг мотор мойи бўлимига қаранг.
Ёқилғи тўғри нотўғри танланган.	Ишлаш шароитларига мос келадиган ёқилғи турини қуйинг. Заруратни аниқлаш учун ёқилғи таъминотчиси билан маслаҳатлашинг.
Ёқилғи тизимида сув, лой ёки ҳаво.	Тизимдан суюқликни чиқариб юборинг, тозаланг ва ёқилғи билан тўлдиринг. Оператор қўлланмасининг Сервис — Умумий маълумот бўлимидаги Капотни очиш бўлимига қаранг.
Ёқилғи фильтри ифлосланган.	Фильтр элементларини алмаштиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Инжекторлар ифлосланган ёки носозлик бор.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Муаммо	Ечими
Ҳаддан ортиқ юклама.	SCV нейтрал ҳолатдалигини текширинг ва орқа юкламани сезиш портидаги агрегат шлангини узинг (агар ишлатилса).

Мотор тақиллайди

Муаммо	Ечими
Мой етарли эмас.	Мой қуйинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг мотор мойи бўлимига қаранг.
Қизиб олиш давомида моторнинг ишлаш ҳароратига боғлиқ равишда пилотли ишга тушиш тизими фаоллаштирилади ва фаолсизлантирилади.	Моторнинг ишлаш ҳароратига боғлиқ равишда пилотли ишга тушиш тизими фаоллаштирилиши ва фаолсизлантирилиши одатий ҳолат ҳисобланади.
Моторнинг совитувчи суюқлиги ҳарорати паст.	Термостатларни алмаштиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Мотор меъёрдан ортиқ қизимоқда.	Мотордаги носозликларни аниқлаш бўлимида Моторнинг меъёрдан ортиқ қизиши бўлимига қаранг.

Мотор бир текис ишламаяпти ёки ўчиб қоляпти

Муаммо	Ечими
Совитиш суюқлигининг ҳарорати паст.	Термостатларни алмаштиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Ёқилғи фильтрлари тиқилган.	Фильтр элементларини алмаштиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Ёқилғи тизимида сув, лой ёки ҳаво.	Тизимдан суюқликни чиқариб юборинг, тозаланг ва ёқилғи билан тўлдиринг. Оператор қўлланмасининг Сервис — Умумий маълумот бўлимидаги Капотни очиш бўлимига қаранг.
Ёқилғи тизимида сув бор.	Ёнилғи бакининг тиндиргичи учун Оператор қўлланмасининг Сервис—Текшириш бўлимига қаранг.
Ёқилғи бакининг туйнуги ифлосланган.	Туйнукни тозаланг. Туйнуклар тўсилиб қолмаслигини текширинг. Туйнук фильтрини алмаштиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Инжекторлар ифлосланган ёки носозлик бор.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Мотор ҳарорати меъёрдагидан паст

Муаммо	Ечими
Термостатда носозлик.	Термостатни алмаштиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Ҳарорат кўрсаткичи ёки передатчигида носозлик бор.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Паррак механизми тезлиги моторнинг паст тезлигида кўтарилиб кетади

Муаммо	Ечими
Паррак механизмида муаммо бор.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Дроссель тўлиқ мотор тезлигига имкон бермайди

Муаммо	Ечими
Максимал ўрнатилган тезлик ёниқ ва моторнинг максимал айланиш тезлигини чекламоқда.	Максимал ўрнатилган тезликни максимал айланиш тезлигига ростланг.
Совуқ мой мотор тезлигини 1500 айл/дақиқага чеклаши мумкин.	Трансмиссия-гидравлик мойни қиздиринг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Моторнинг қувват пасайиши фаол.	Носозлик диагностик кодлари учун CommandCenter'ни текширинг. Оператор қўлланмасидаги Муаммоларни ҳал қилиш – Носозлик диагностик кодлари (DTC) бўлимига қаранг.

Қувват етмаяпти

Муаммо	Ечими
Мотор ортиқча юкланган.	Юкламани камайтиринг ёки пастроқ узатмага қўйинг.
Паст ёки юқори холостой тезлик.	Максимал мотор тезлиги созламасини ростланг ёки ўчиринг. IVT/AutoPowr ёки EVT/eAutoPowr'ни тўғри созланг. Оператор қўлланмасининг Амалдаги трансмиссия бўлимини текширинг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Ҳаво олиш тўсилиб қолган.	Ҳаво тозалагичга хизмат кўрсатинг. Бу оператор қўлланмасининг Сервис – Текшириш бўлимига қаранг.
Ёқилғи фильтрлари тиқилган.	Ёқилғи фильтри элементларини алмаштиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Ёқилғи тизимида сув бор.	Ёнилғи бакининг тиндиргичи учун Оператор қўлланмасининг Сервис—Текшириш бўлимига қаранг.
Ёқилғи тўғри нотўғри танланган.	Тўғри ёқилғидан фойдаланинг. Оператор қўлланмасининг Ёқилғи бўлимида тегишли ёқилғи ҳақида маълумотларга қаранг.
Мотор меъёрдан ортиқ қизимоқда.	Мотордаги носозликларни аниқлаш бўлимида Моторнинг меъёрдан ортиқ қизиши бўлимига қаранг.
Мотор ҳарорати меъёрдагидан паст.	Термостатни текширинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Клапан тирқишида хатолик.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Инжекторлар ифлосланган ёки носозлик бор.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Турбокомпрессор ишламайди.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Чиқинди газ коллектори қистирмасида сизиш бор.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Агрегат тўғри созланмаган.	Агрегатнинг Оператор қўлланмасига қаранг.
Ёқилғи олиш қувури бекилиб қолган.	Ёқилғи линиясини тозаланг ёки алмаштиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Нотўғри балластланган.	Балластни юкка ростланг. Бу Оператор қўлланмасидан Балласт қуйиш бўлимига қаранг.

Мой босими паст

Муаммо	Ечими
Мой миқдори кам.	Мой қуйинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг мотор мойи бўлимига қаранг.
Мой тури тўғри танланмаган.	Мотор картерини бўшатинг, мос келадиган ёпишқоқликдаги ва сифатдаги мой билан қайта тўлдиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг мотор мойи бўлимига қаранг.

Мой кўп емоқда

Муаммо	Ечими
Мотор картери мойи жуда тиниқ.	Тўғри қайишқоқликдаги мойдан фойдаланинг. Оператор қўлланмасининг Мотор мойи бўлимида тегишли мотор мойи ҳақида маълумотларга қаранг.
Мой тўкилиши.	Қувурлар, салниклар ва оқава тиқинлари атрофидаги сизишларни текширинг.
Турбокомпрессорда носозлик.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Чекланган мотор сапуни найчаси.	Мотор сапуни найчасини тозаланг.

Мотор тутун чиқармоқда

Муаммо	Ечими
Ёқилғи тўғри нотўғри танланган.	Тўғри ёқилғидан фойдаланинг. Оператор қўлланмасининг Ёқилғи бўлимида тегишли ёқилғи ҳақида маълумотларга қаранг.
Ҳаво тозалагич ифлосланган.	Ҳаво тозалагичга хизмат кўрсатинг.
Мотор ортиқча юкланган.	Юкламани камайтиринг ёки пастроқ узатмага қўйинг.
Пурковчи найча ифлосланган.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Турбокомпрессор ишламайди.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Мотор меъёрдан ортиқ қизимоқда

Муаммо	Ечими
Радиатор ўзаги, мой совиткичи ёки панжаралар ифлосланган.	Барча чиқиндиларни ечиб олинг ва совиткичларни тозаланг. Бу оператор қўлланмасининг Сервис – Текшириш бўлимига қаранг.
Мотор ортиқча юкланган.	Юкламани камайтиринг ёки пастроқ узатмага қўйинг.
Моторнинг мой миқдори кам.	Мой миқдорини текширинг ва заруратга кўра мой қуйинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг мотор мойи бўлимига қаранг.
Совитиш моддаси кам.	Ҳавосизлантириш бакини тўғри миқдорга тўлдиринг. Радиатор ва шлангларда сизиб чиқмаётгани ёки уланган жойлар бўшаб қолмаганини текширинг.
Радиатор қопқоғи носоз.	Радиатор қопқоғини алмаштиринг.
Паррак механизми носоз.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Совитиш тизими тўсилган.	Совитиш тизимини бўшатинг. Ушбу оператор қўлланмасининг Сервис — Тозалаш бўлимига қаранг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Термостатда носозлик.	Термостатни алмаштиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Ҳарорат кўрсаткичи ёки передатчигида носозлик бор.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Совитиш моддаси насоси шкивида (фақат 6,8 ва 13,6 л моторлар) бўш ёки нуқсонли ёрдамчи узатма камари сирғаниши.	Қўшимча камар таранглигини текширинг. Камарни алмаштиринг.

Ёнилғи кўп емоқда

Муаммо	Ечими
Ҳаво тозалагич ифлосланган.	Ҳаво тозалагичга хизмат кўрсатинг. Бу оператор қўлланмасининг Сервис – Текшириш бўлимига қаранг.
Мотор ортиқча юкланган.	Юкламани камайтиринг ёки пастроқ узатмага қўйинг.
Пурковчи найча ифлосланган.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Агрегат тўғри созланмаган.	Агрегатнинг Оператор қўлланмасига қаранг.
Балласт меъёрдан ортиқ.	Балластни юкка ростланг. Бу Оператор қўлланмасидан Балласт қуйиш бўлимига қаранг.

KD34109,000093B-UZ-07JUL25

Шатак

Ташиш тирқиши етарлича эмас

Муаммо	Ечими
Марказий штанга жуда қисқа.	Марказий штангани ростланг.
Марказий штанга нотўғри ўрнатилган.	Шатакнинг марказий штангасини тўғри тешикка қўйинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Орқа шатак бўлимига қаранг.
Кўтариш штангалари жуда калта.	Кўтариш штангаларини ростланг.
Агрегат текис эмас.	Агрегатни текисланг.
Агрегат тўғри созланмаган.	Агрегатнинг Оператор қўлланмасига қаранг.
Энг юқори чегараси нотўғри ўрнатилган.	CommandCenter'да юқори меъёрни ростланг.
Амортизаторни (жиҳозланган бўлса) текислаш тўғри ишламайди ёки юқори даражадан ошади.	Оператор қўлланмасида амортизатор ҳақида маълумотларга қаранг.

Шатак дастакка тушмаяпти

Муаммо	Ечими
Дастак ҳолати датчиги ёки шатак жойлашиши датчигида носозлик.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Ҳолатни бошқариш яхши эмас

Муаммо	Ечими
Шатак юкламаси чуқурлиги тўғри созланмаган.	CommandCenter'да Юклама чуқурлигини ростланг.
Дастак ҳолати датчиги ёки шатак жойлашиши датчигида носозлик.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Юқори тортиш ўзгаришларида амортизаторни (жиҳозланган бўлса) текислаш тўғри ишламайди.	Оператор қўлланмасида амортизатор ҳақида маълумотларга қаранг.

Шатак секин пасаймоқда

Муаммо	Ечими
Тиркама пасайиш тезлиги тўғри ўрнатилмаган.	CommandCenter'да Пасайиш тезлигини ростланг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Орқа шатак бўлимига қаранг.

Тиркама кўтарилмаяпти ёки секин кўтариляпти

Муаммо	Ечими
Шатак меъёрдан ортиқ юкланган.	Юкламани камайтиринг.
Марказий штанга нотўғри ўрнатилган.	Шатакнинг марказий штангасини тўғри тешикка қўйинг.
Шатак клапанидан сизиб чиқяпти.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Шатакнинг юқори чегараси созламаси кўтариш баландлигини чеклайди.	CommandCenter'да юқори меъёрни ростланг.
Яхши мойланмаган.	Шатак механизмларини мойланг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Сервис — Мойлаш бўлимига қаранг.
Қўл шатакнинг чиқариш қувури очиқ.	Ушбу Оператор қўлланмасининг Орқа шатак бўлимида Шатакни қўлда туширишга қаранг. Винт очиқ ҳолатда эмаслигини текширинг.
Гидравлик мой совуқ.	Мой ишлаш ҳароратигача қизишига имкон беринг.

Агрегат керакли чуқурликда ишламаяпти

Муаммо	Ечими
Кўтариш штангалари жуда калта.	Кўтариш штангаларини ростланг.
Тупроқ кириши чуқурлигига эришилмаяпти.	Агрегатнинг Оператор қўлланмасига қаранг.
Тортиш датчиги ишламайди.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Агрегат текис эмас.	Агрегатнинг Оператор қўлланмасига қаранг.

Штанга юкламаси етарли эмас ёки тиркама қаршилиги йўқ

Муаммо	Ечими
Шатак юкламаси чуқурлиги тўғри созланмаган.	CommandCenter'да Юклама чуқурлигини ростланг.
Тиркаманинг тушиш тезлиги жуда секин.	CommandCenter'да Пасайиш тезлигини ростланг.

Тиркама ўта сезувчан

Муаммо	Ечими
Шатак юкламаси чуқурлиги тўғри созланмаган.	CommandCenter'да Юклама чуқурлигини ростланг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Орқа шатак бўлимига қаранг.

Трактор тўхтаб тургандан ва мотор ўчирилгандан сўнг тиркама жуда тез ўрнашади

Муаммо	Ечими
Ички сизиб чиқиши.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Қўл шатакнинг чиқариш қувури очиқ.	Ушбу Оператор қўлланмасининг Орқа шатак бўлимида Шатакни қўлда туширишга қаранг. Винт очиқ ҳолатда эмаслигини текширинг.

Тиркама ҳаракатланмайди (бошқарув тугмачалари ишламаяпти, шу жумладан, орқа кўтариш/тушириш тугмаси)

Муаммо	Ечими
Ишламайдиган сақлагич.	Сақлагични алмаштиринг. Бу Оператор қўлланмасининг Сервис – Электр жиҳозлар бўлимидаги Юклама маркази – Кабина рукнига қаранг.
Шатак соз сақлагич билан ҳаракатланмайди.	Носозлик диагностик кодлари учун CommandCenter'ни текширинг. Оператор қўлланмасидаги Муаммоларни ҳал қилиш – Носозлик диагностик кодлари бўлимига қаранг.

Ташқи кўтариш/тушириш тугмаси шатакни ҳаракатлантирмайди

Муаммо	Ечими
Кўтариш/тушириш тугмачаси, улагич ёки симли жгутларда ишламай қолмоқда.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Дастак ташиш фиксаторида.	Дастакни ташиш ҳолатидан чиқаринг. Уни CommandCenter орқали очинг.

Кўтариш шатаги тўғри ишламайди

Муаммо	Ечими
Кўтариш шатаги қулфланмайди.	Кўтариш шатагини ростланг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Орқа шатак бўлимига қаранг.

Агрегатнинг ҳаддан ортиқ ҳаракатланиши

Муаммо	Ечими
Шатак жуда кўп тебранади.	Шатак ҳаракатланишини камайтириш учун ён тараф блокларини ростланг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Орқа шатак бўлимига қаранг.

KD34109,000093C-UZ-07JUL25

Гидравлик тизим

Бутун гидравлик тизими ишламаяпти

Муаммо	Ечими
Мой яхши таъминланмаяпти.	Гидравлик мой миқдорини текширинг.
Гидравлик фильтри тиқилган.	Мой фильтрларини алмаштиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Гидравлика мой сўриш панжараси тиқилган.	Панжарани тозаланг. Ушбу оператор қўлланмасининг Сервис — Тозалаш бўлимига қаранг.
Мой совиткичининг ҳаво йўлаклари тиқилиб қолган.	Мой совиткичини тозаланг.
Юқори босимда ички сизиш бор.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Гидравлик насос узатма линияси шикастланган ёки бузилган.	Гидравлик насос узатма линиясини шикастланишга текширинг.

Гидравлик мой меъёрдан ортиқ қизимоқда

Муаммо	Ечими
Мой таъминоти паст ёки юқори.	Гидравлик мой миқдорини текширинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Мой совиткич ҳаво йўллари тиқилган.	Олд совитиш модулида мой тозалагич ва конденсаторни тозаланг.
Ички сизиб чиқишлар.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Агрегатнинг гидравлик юкламаси трактерга уланмаган ёки тракторнинг гидравлик тизимига қайта уланмаган.	Оператор қўлланмасининг Гидравлик улашлар бўлимига қаранг.

Муаммо	Ечими
	Агрегатнинг Оператор қўлланмасига қаранг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Мой панжараси тиқилган.	Фильтр панжарасини тозаланг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

KD34109,000093D-UZ-07JUL25

Оператор иш жойи

Ортиқча чанг кабинага киради

Муаммо	Ечими
Кабина фильтри элементи, эшик зичлагичи ёки ойна зичлагичидаги зичлагич носоз.	Зичлагичлар ҳолатини теширинг. Фильтрнинг тўғри ўрнатилишини текширинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Кабина фильтри носоз.	Кабинанинг рециркуляция фильтри ва кабина тоза ҳаво фильтрини текширинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Пуфлагичда ҳаво оқими етарли эмас.	Кейинроқ оператор иш жойи муаммоларини ҳал қилиш бўлимининг Пуфлагич ҳаво оқими жуда паст қисмига қаранг.

Пуфлагич ҳаво оқими жуда паст

Муаммо	Ечими
Тиқилган фильтр ёки ҳаво кириш туйнуги экрани.	Кабина рециркуляцияси ва кабина тоза ҳаво фильтрлари ва панжаранинг тиқилишини кўздан кечиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Иситкич маркази ёки буғлагич корпуси тиқилган.	Иситкич маркази ёки буғлагич корпусини тозаланг.
Иситкич маркази музлаган.	Иситкич марказини муздан эритинг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Пуфлагич носоз

Муаммо	Ечими
Пуфлагич ишламаяпти.	Носозлик диагностик кодлари учун CommandCenter'ни текширинг. Оператор қўлланмасидаги Муаммоларни ҳал қилиш – Носозлик диагностик кодлари бўлимига қаранг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Ишламайдиган сақлагич.	Кондиционернинг сақлагичларини текширинг. Бу Оператор қўлланмасининг Сервис – Электр жиҳозлар бўлимидаги Юклама маркази – Кабина рукнига қаранг.
Ишдан чиққан реле.	Ҳаво ҳарорати релесини текширинг. Бу Оператор қўлланмасининг Сервис – Электр жиҳозлар бўлимидаги Юклама маркази – Кабина рукнига қаранг.

Иситкич тугмаси ўчмайди

Муаммо	Ечими
Иситкич шланглар нотўғри уланган.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Сув клапани генератори ишламайди.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Кондиционер совитмаяпти

Муаммо	Ечими
Совитиш моддаси кам.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Қолдиқлар конденсаторни тўсиб қўяди.	Конденсаторни тозаланг.
Камар сирғанмоқда.	Камарлар таранглигини текширинг. Бу оператор қўлланмасининг Сервис – Текшириш бўлимига қаранг.
CommandCenter кондиционери HVAC саҳифасида ЎЧИҚ ҳолатига қўйилган.	CommandCenter'да кондиционерни ЁНИҚ ҳолатга созланг. Бу оператор қўлланмасининг HVAC бўлимидаги HVAC созламалари қисмига қаранг.
Тиқилган фильтр ёки ҳаво кириш туйнуги экрани.	Кабина рециркуляцияси ва кабина тоза ҳаво фильтрлари ва панжаранинг тиқилишини кўздан кечиринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Хизмат кўрсатиш — Алмаштириш бўлимига қаранг.
Иситкич маркази ёки буғлагич корпуси тиқилган.	Иситкич маркази ёки буғлагич корпусини тозаланг.
Музлаган буғлаткич асоси.	Буғлаткич асосини муздан эритинг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Ўриндиқ амортизацияси ишламаяпти

Муаммо	Ечими
Ишламайдиган сақлагич.	Ўриндиқ сақлагичларини текширинг. Бу Оператор қўлланмасининг Сервис – Электр жиҳозлар бўлимидаги Юклама маркази – Кабина рукнига қаранг.

Радио ишламаяпти

Муаммо	Ечими
Ишламайдиган сақлагич.	Радио сақлагичларини текширинг. Бу Оператор қўлланмасининг Сервис – Электр жиҳозлар бўлимидаги Юклама маркази – Кабина рукнига қаранг.
Радио ёнади ва ўчади.	Антенна ва ерга уланишни текширинг.

KD34109,000093F-UZ-08JUL25

Тақсимлаш клапани (SCV)

Масофавий цилиндр юкни кўтармаяпти

Муаммо	Ечими
Оқим тиқилиши (ейилган гидравлик учлар).	SCV дастакларини ўчириб ёқинг. Гидравлик учларни алмаштиринг ва уланмаларни текширинг.
Ортиқча юкланган.	Юкламани камайтиринг.
SCV дастаги ёки жойстик кутилган SCVга бириктирилмаган.	SCV шлангини исталган SCVга алмаштиринг. Исталган SCVни бошқариш учун SCV дастаги ёки жойстикни қайта тайинланг. Мазкур Оператор қўлланмасининг Тақсимлаш клапанлари бўлимига қаранг.
Шланглар тўғри ўрнатилмаган.	Шлангларни SCVга тўғри ва маҳкам ўрнатинг.
Цилиндр ўлчами нотўғри олинган.	Тўғри ўлчамдаги цилиндрлардан фойдаланинг. Оператор қўлланмасининг Гидравлик улашлар бўлимига қаранг.
SCV бошқариш дастагини қулфлаш фаоллаштирилган.	SCV бошқариш дастаги фиксаторини бўшатинг.
Шланг учлари хато ёки шикастланган.	Шланг учларини алмаштиринг.

Масофадаги цилиндрнинг юриш тезлиги жуда тез ёки секин

Муаммо	Ечими
Оқим тезлиги нотўғри.	Оқим созламаларини ростланг.

Масофадаги цилиндрнинг юриш йўналиши тескари

Муаммо	Ечими
Шланг уламалари нотўғри.	Шлангларни тескарисига уланг.

Шланглар бирлашмаяпти

Муаммо	Ечими
Шланг штекерли улагичлари нотўғри.	Шланг учларини ISO-5675 фитинглари билан алмаштиринг.
Тизим босими жуда юқори.	Агрегат ёки трактордан босимни бўшатинг.

Фиксатор ушланмайди ёки жуда тез бўшайди

Муаммо	Ечими
Фиксатор вақти хато созланган.	Фиксатор вақтини тўғри ўрнатинг.
SCV бошқариш дастаги нейтрал ҳолатда етарлича тез қўйиб юборилмаяпти.	Фиксатор ҳолатида 0,8 сониядан кўпроқ бўлганидан кейин SCV дастагини марказга қайтаринг.

SCV дастаги бўшамаяпти

Муаммо	Ечими
SCV кутилмаганда чайқалиш режимида.	Олд ҳолатда бўлганида дастакни пастга босманг.
Дастак механизми ишламай қолди.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Оқим назорати ёки фиксаторни бўшатиш созламаси хато.	Фиксаторни бўшатиш созламасини ростланг.

Агрегат ишламаяпти ёки тўғри ишламаяпти

Муаммо	Ечими
Шланг уламалари нотўғри.	Агрегатнинг Оператор қўлланмасига қаранг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Юқори SCV ёки гидравлик насосдан тескари алоқа

Муаммо	Ечими
Гидравлик насосдан шовқин чиқади.	Давомли мой оқими босимни бўшатиш портида эмаслигини текширинг. Оператор қўлланмасининг Гидравлик улашлар бўлимига қаранг.

SCV жавоб бермайди

Муаммо	Ечими
SVC тўғри ишламаяпти.	Носозлик диагностик кодлари учун CommandCenter'ни текширинг. Оператор қўлланмасидаги Муаммоларни ҳал қилиш – Носозлик диагностик кодлари бўлимига қаранг. Ташиш фиксатори ўчиклигини текширинг.

KD34109,0000940-UZ-07JUL25

Руль тизими

Бошқариш қийин ёки бошқариб бўлмайди

Муаммо	Ечими
Электр ёки гидравлик носозлик.	Носозлик диагностик кодлари учун CommandCenter'ни текширинг. Оператор қўлланмасидаги Муаммоларни ҳал қилиш – Носозлик диагностик кодлари бўлимига қаранг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Трактор ҳаддан ортиқ балластланган ёки олд ўқ юкланган.	Бу Оператор қўлланмасидан Балласт қуйиш бўлимига қаранг.

Тракторнинг бурилиш радиуси исталганидан юқори ёки юклама остида бўлганида тракторни буриш қийин

Муаммо	Ечими
Бурилиш пайтида агрегат руль тизими бас келадигандан оғирроқ ён босимни ҳосил қилади.	Агрегатни кўтаринг. Бурилиш пайтида секинлашинг ёки қисқа бурилишларни амалга ошириб бурилинг. Балласт қўшинг. Бу Оператор қўлланмасидан Балласт қуйиш бўлимига қаранг. Тяга чайқалишига қўйиб беринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Шатакка олиш рамаси бўлимига қаранг.
Электр ёки гидравлик носозлик.	Носозлик диагностик кодлари учун CommandCenter'ни текширинг. Оператор қўлланмасидаги Муаммоларни ҳал қилиш – Носозлик диагностик кодлари бўлимига қаранг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Дифференциал фиксатор юклама остида бурилишга қаршилик қиляпти.	Ушбу оператор қўлланмасининг Қувват узатмаси бўлимидаги Дифференциални блоклаш қисмига қаранг.

Трактор айланиб кетмоқда ёки бир томонга оғиб кетмоқда

Муаммо	Ечими
Агрегат трактордa ён босимга сабаб бўлади.	Ён оғишни йўқотиш учун агрегатни ростланг. Орқа ғилдиракларни стопорларга кенгайтиринг ёки иккиталик шинага қўшинг. Оператор қўлланмасининг Орқа ғилдираклари ва шиналар бўлимига қаранг. Балласт қўшинг. Бу Оператор қўлланмасидан Балласт қуйиш бўлимига қаранг. Тяга чайқалишига қўйиб беринг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Шатакка олиш рамаси бўлимига қаранг.

Тракторнинг бурилиш радиуси исталганидан юқори ёки юклама остида эмас

Муаммо	Ечими
Электр ёки гидравлик носозлик.	Носозлик диагностик кодлари учун CommandCenter'ни текширинг. Оператор қўлланмасидаги Муаммоларни ҳал қилиш – Носозлик диагностик кодлари бўлимига қаранг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
Тўхтаган ҳолатда бурилишга уриниш (юмшоқ ер, оғир балласт); рулга тушадиган оғирлик тизим имкониятидан ортиқ.	Бурилишда олдинга ёки орқага ҳаракатларини бажаринг. Машина тезлигини оширинг ва/ёки кучлироқ буриш кучини ҳосил қилиш учун рулни охиригача бир неча сония ушлаб туринг. Руль бошқарувининг тўхташ нуқталарини текширинг. Ушбу оператор қўлланмасининг Руль фиксатори, паррак ва протектор созламалари қисмига қаранг.

Тракторнинг бурилиш радиуси исталганидан юқори ёки трактор юқори узатмада ёки паст мотор тезлигида

Муаммо	Ечими
Минимал бурилиш радиуси юқори узатмалар ва юқори тезликда юқори бўлади.	Торроқ бурилиш радиуси учун бурилиш тормозларидан фойдаланинг (8RT ва 9 серияли тракторларга қўлланмайди). Бурилишдан олдин узатмани пасайтиринг. Ушбу оператор қўлланмасининг тегишли трансмиссия бўлимига қаранг. Ҳаддан ортиқ руль бошқарувини камайтириш учун бурилишдан олдин машина тезлигини пасайтиринг.
Бурилиш учун қувватни камайтириб, пастроқ мотор тезлигида максимал руль мой насоси оқими пастроқ бўлади.	Бурилишдан олдин мотор тезлигини оширинг.

KD34109,0000941-UZ-07JUL25

Тракторни ишлатиш

Трактор сакрайди

Муаммо	Ечими
Вертикал ғилдирак чайқалиши ёки ғилдиракнинг вертикал чайқалиши.	Бу Оператор қўлланмасидан Балласт қуйиш бўлимига қаранг.
Ғилдирак махкамлагичини бўшатинг.	Маҳкамлагичларни белгиланган даражада тўғри қотиринг. Оператор қўлланмасининг Сервис — Қотириш бўлимига қаранг.
Ғилдирак сирпанади.	Ғилдирак сирпаниши фоизи учун CommandCenter тизимини текширинг.
ILS носозлиги (фақат 8R ғилдиракли тракторлар).	Бу Оператор қўлланмасидаги ILS қисмига қаранг.

KD34109,0000942-UZ-30MAY23

Трансмиссия

Трансмиссия ва мотор орасида гидравлик мой сизиб чиқади

Муаммо	Ечими
Трансмиссия туйнуги панжараси тиқилиб қолган.	Туйнук панжарасини тозаланг. Ушбу оператор қўлланмасининг тегишли трансмиссия бўлимига қаранг. Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Трансмиссия секин алмашади ва трактор руль бошқаруви қаттиқ

Муаммо	Ечими
Совуқ мой.	Оператор қўлланмасининг Трансмиссия — Умумий маълумот бўлимидаги Капотни очиш бўлимига қаранг.

Трансмиссия сирғанади, мой алмаштиргандан кейин қаттиқ ёки кутилмаганда алмашади

Муаммо	Ечими
Трансмиссияни қайта калибрланг.	Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

Трансмиссия жуда тез ёки жуда секин ишга тушади

Муаммо	Ечими
Аниқланадиган муаммо йўқ.	CommandCenter созламалари орқали ишга тушиш узатмасини алмаштиринг (фақат 16 тезликка эга PST ва e23). Ушбу оператор қўлланмасининг тегишли трансмиссия бўлимига қаранг. CommandPRO созламаларини ростланг. Ушбу оператор қўлланмасининг CommandPRO джойстикли IVT-AutoPowr трансмиссияси бўлимидаги CommandPRO жойстик – Тезлашиш/секинлашиш жавоби рукнига қаранг.

Тормоз тепкиларини босганда AutoClutch жуда тез ёки жуда секин ёқилади

Муаммо	Ечими
Аниқланадиган муаммо йўқ.	Тормоз тепкиларини бирга қулфланганини текширинг. AutoClutch сезувчанлиги созламаларини ростланг. Оператор қўлланмасининг Трансмиссия — Умумий маълумот бўлимидаги Капотни очиш бўлимига қаранг.

Трактор максимал тезликка етмайди

Муаммо	Ечими
Тормоз тепкилари блокдан чиқарилди.	Тормоз тепкиларини бирга қулфланганини текширинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Тормоз бўлимига қаранг (8RT ва 9 серияли тракторларга татбиқ этилмайди).

Нотўғри ғилдирак тезлиги кўрсатилган

Муаммо	Ечими
Шина ўлчами калибрланиши ёки ғилдирак сирпаниш қиймати хато.	Радар ва ғилдирак сирпаниши калибрланишини якунланг. Бу Оператор қўлланмасининг CommmandCenter бўлимига қаранг.

KD34109,0000943-UZ-07JUL25

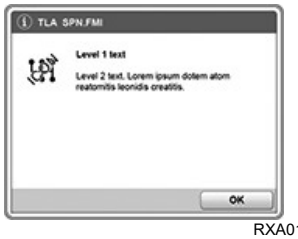
Муаммоларни ҳал қилиш—Носозлик диагностик кодлари (DTC)

CommandCenter тизимидаги STOP, сервис ва маълумот сигналлари

CommandCenter огоҳлантиришлари бошқарув блоки, носозлик диагностик кодлари (DTC), тизимни ва ечимни акс эттиради. Агар вазият диапазондан ташқарига чиқса, бошқарув блоки ва ундан кейин саноат стандарт рақами кўрсатилади. Ўнли касрнинг чап томонидаги рақамлари тизимни, ўнли касрнинг ўнг томондаги рақамлари вазиятни англатади.

Баъзи огоҳлантириш индикаторларини ОК тугмачасини босиш орқали тасдиқлаш мумкин. Агар вазият ўзгармаса, диагностика носозлик коди кейинроқ яна пайдо бўлиши мумкин. CommandCenter тизимидаги ечимга амал қилинг. Вазиятни тузатиб бўлмаса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг. НДК тўғрисида кўпроқ маълумот олиш учун Диагностика марказига мурожаат қилинг. Кириш ҳақида маълумот олиш учун ушбу оператор қўлланмасидаги “Носозлик диагностик кодларига кириш” бўлимига қаранг.

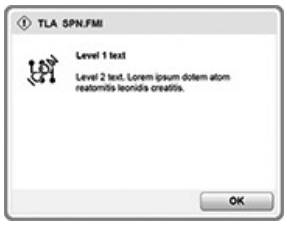
МУҲИМ: Оператор 3 сониядан узоқроқ вақт давомида ўриндиғида бўлмай, трансмиссия тугмаси ТУХТАБ ТУРИШ ҳолатида бўлганда, СТОП сигнали қабул қилинса, мотор автоматик равишда ўчади. CommandCenter дисплейини ўт олдиргични бураб дисплейни қайта ёқиш мумкин.



RXA0167778—UN—06MAY19

Огоҳлантириш маълумотларини акс эттириш

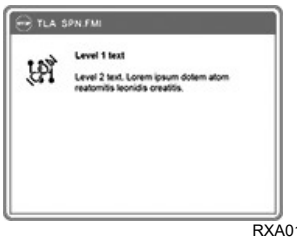
Огоҳлантирувчи маълумот — баъзи ҳолатларда маълумот (ИНФО) индикатори доимий равишда ёниб туради ва сигнал 2 сония давом этади, бу носозлик ҳолатини англатади. Трактор ишини шикастланишсиз давом эттириш мумкин; аммо баъзи функциялар иши заифлашиши мумкин. Бошқача усулда ишлатилса, "диапазондан ташқарида" ҳолати тўғриланиши ва бартараф қилиниши мумкин.



RXA0167779—UN—06MAY19

Сервис огоҳлантиришларини акс эттириш

Сервис огоҳлантириши — чироқ милтиллайди ва беш марта сигнал чалинади. Иш самарадорлиги ёки операцион муаммо аниқланди ва уни имкон қадар тезроқ бартараф қилиш керак. Ишлашда давом этилса, сервис огоҳлантириши STOP огоҳлантиришига алмашишига олиб келиши мумкин. Агар тезда тегишли чора (сервис, тузатиш, бошқача усулда ишлатиш) кўрилмаса, машинанинг ишлаш самарадорлиги жиддий пасаяди ва/ёки машинага зарар етади.



RXA0167780—UN—06MAY19

СТОП огоҳлантируви акс эттирилиши

СТОП огоҳлантируви — чироқ милтиллайди ва сигнал тўхтамай чалинади. Зудлик билан эътибор берилишини талаб қилувчи жиддий носозлик юз берди. Агар вазият имкон берса, зудлик билан ишни тўхтатинг, мотор тезлигини холостойга келтиринг ва моторни ўчиринг. Муаммоларни аниқлаш ва ҳал қилиш мақсадида CommandCenter дисплейини кузатиш учун калитни иш ҳолатига буранг. Сақланган кодлардан фойдаланишга рухсат талаб этилиши мумкин. Ушбу оператор қўлланмасидаги Носозлик диагностик кодларига кириш бўлимига қаранг. Қайта ишга туширишдан олдин муаммони бартараф этинг. Агар эътибор берилмаса, машинага зарар етиши мумкин.

TS36762,0000281-UZ-07JUL25

Носозлик диагностик кодларига кириш

ҚАЙД: Муаммо тракторнинг электр таъминотини ўчириб-ёқишдан ёки CommandCenter саҳифасидаги ечимни қўллашдан кейин ҳам бартараф этилмаса, Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.

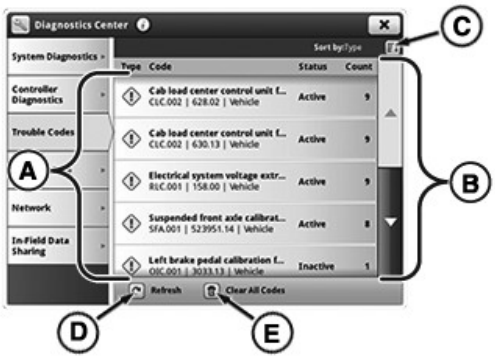
Ҳамма фаол НДКлари кўрсатилмаяпти. Сақланган НДКларни олиш учун амалларни бажаринг.



RXA0133360—UN—26JUL13

1. Менюни танланг.
2. Тизим варағини танланг.
3. Диагностика маркази белгисини танланг.

4. Носозлик кодлари варағини танланг.



RXA0166979—UN—14MAR19

5. Рўйхатдан (A) керакли носозлик диагностик кодини танланг. Рўйхатдаги қўшимча носозлик диагностик кодларига кириш учун стрелкали тугмалардан (B) фойдаланинг.

Носозлик кодлари саҳифасидаги қўшимча функциялар

Саралаш: (C) — рўйхатни код, контроллер, сони, ҳолат ёки тур бўйича саралаш учун танланг.

Янгилаш (D) - кодлар ва ҳисобларнинг энг долзарб рўйхатини акс эттириш учун танланг. Киришда саҳифа автоматик тарзда янгиланади.

Барча кодларни ўчириш (E) - фаол бўлмаган НДК тозалаш ва ҳисобларни нолгача тиклашни танланг. Амални бекор қилишнинг имкони бўлмаганлиги сабабли уни тасдиқлаш хабари акс этади.

TS36762,0000283-UZ-07JUL25

Тракторни сақлашга қўйиш

МУҲИМ: Агар трактор уч ойдан ортиқ ишлатилмайдиган бўлса, уни сақлаш ва сақлашдан чиқаришга оид қуйидаги маслаҳатлар коррозия ва эскиришдан ҳимоялашга ёрдам беради.

ҚАЙД: Элементларнинг узоқ вақт давомида таъсир остида бўлиши натижасида келиб чиқадиган шикастланишлардан сақланиш мақсадида имкон қадар, тракторни бино ичида ёки том остида сақланг.

1. Шатакни туширинг.
2. Мотор мойини ва фильтрини алмаштиринг (агар зарур бўлса).

ҚАЙД: Тракторни сақлаш ҳолатига қўйсангиз, биодизель ёқилғисини қўшманг.

3. Ёқилғи бакини бўшатинг ва тахминан 19 л (5 гал) ёқилғи қайтариб қуйинг.

МУҲИМ: Фақат Final Tier 4/Stage V моторлар: Трактор мотори турини аниқлаш учун, ушбу Оператор қўлланмасининг Идентификация рақамлари бўлимидаги Мотор серия рақами қисмига қаранг. Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) транспорт воситасида узоқ (олти ойдан кўп) муддат сақлаш тавсия этилмайди. Агар узоқ муддатда сақлаш керак бўлса, вақти-вақти билан DEF синаб турилиши керак, чунки карбамид концентрацияси ортиб кетмаслиги керак.

4. Final Tier 4 ва Stage V тракторлари: Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) ишлатиш муддати чекланган, аммо сақлаш шароитларига қараб, транспорт воситасида олти ойгача сақланиши мумкин, ушбу Оператор қўлланмасининг Дизел газини тозалаш суюқлиги (DEF) бўлимидаги DEF ни сақлаш қисмига қаранг. Агар DEF бакини бўшатиш зарур бўлса, тўғри тартиб учун ушбу Оператор қўлланмасининг Ёқилғи, смазкалар ва совиткичлар бўлимидаги DEF бакини бўшатиш қисмига қаранг.
5. Пластик қоплар ва елимли тасма ёки боғичлардан биридан фойдаланиб, ҳаво кириш туйнуклари ва дудбуронни зичлаб ёпинг, цилиндр блокининг вентиляция қувурини, радиатор устидаги шлангни ва трансмиссия гидравлик тизимини тўлдириш қопқоқчасини маҳкамланг.

МУҲИМ: Тракторнинг газ чиқариш тизими шикастланишининг олдини олинг. Аккумуляторни узиш мурвати чироғи ёниб ёки липиллаб турганда аккумуляторнинг узиш дастагини асло уза кўрманг. Бу Оператор қўлланмасининг Моторни ишлатиш бўлимидаги Аккумуляторни узиш дастаги рукнига қаранг.

МУҲИМ: Электр деталларга зиён етмасин. EVT/eAutoPowr билан жиҳозланган тракторни -40 C (-40 F) дан паст ҳароратларда сақламанг.

6. Аккумуляторни узиш калитини ўчиринг.
7. Аккумуляторларни узинг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Электр воситаларга хизмат кўрсатиш бўлимидаги Хизмат кўрсатиш аккумуляторлари ва уланиш қисмлари қисмига қаранг.
8. Аккумуляторларни ечиб олиб, салқин, қуруқ жойда сақланг. Аккумуляторларни қувватланган ҳолда сақланг.[1]
9. Кўтариш цилиндрлари ва руль бошқаруви устуни цилиндри таянчлари каби барча очиқ металл юзаларга юпқа смазка суртиб чиқинг.
10. Барча смазка нуқталарини смазкаланг.

Агар трактор ташқарида сақланиши керак бўлса, қуйидаги эҳтиёт чораларига амал қилинг:

1. Ускуналар панелини, бошқарув дастакларини ва материал ёки картон варақли ўриндиқлар устини қуёш нурларидан ҳимоя қилиш учун ёпинг.
2. Трактор салонини тўлиқ тозаланг. Ушбу оператор қўлланмасининг Сервис – Тозалаш бўлимида Тракторнинг ташқариси қисмига қаранг.
3. Бутун тракторни мумлаб чиқинг ёки сув ўтказмайдиган материал билан ёпиб қўйинг.
4. Шиналарни ёки тиркамаларни ердан кўтариб қўйинг ва/ёки уларни иссиқдан ва қуёш нуридан ҳимоялаш учун ёпиб қўйинг.

TS36762,0000284-UZ-17AUG22

Тракторни сақлашдан чиқариш

1. Сақлашга тайёрлашда тракторнинг ичидаги ёки устига қўйилган барча қопламаларни олиб қўйинг.

МУҲИМ: Моторни шикастланишдан сақлаш учун, цилиндр блокининг вентиляция қувури герметикасини очиб қўйинг.

[1] Аккумуляторнинг ерга уланиш кабелини қисқа муддатли сақлаш даврларида (20 кундан 90 кунгача) узиб қўйинг.

2. Сақлаш пайтида зичланган барча тирқишларнинг герметикасини очинг.
3. Ҳар қандай, айниқса, мотор атрофида ва мотор бўлмасининг ичида тўпланиб қолган чиқинди ёки қолдиқларни чиқариб ташланг.

МУҲИМ: Агарда кондиционер компрессори қулфланиб қолган бўлса, компрессор муфтаси уланган ҳолда моторни ишлатиш механизм тасмасини ёки компрессорни шикастлаши мумкин.

4. Кондиционер компрессорининг роликли блокини бир неча марта айлантиринг. Роликли блок бемалол айланса, компрессор таркибий қисмлари қисилиб қолиши мумкин – Жон Дир дилерига ёки бошқа теххизмат таъминотчисига учрашинг.
5. Ёриқлар мавжудлигини билиш учун ёрдамчи узатма ременини текширинг ва агар ишга яроқли бўлса, кондиционер компрессори роликли блокига ёрдамчи узатма ременини ўрнатинг.
6. Тракторнинг ости ва атрофида суюқлик оқиши аломатлари мавжудлигини текширинг.

МУҲИМ: Агар трансмиссия гидравлик мойи даражаси сақлаш пайтида тўғри бўлса ва гидравлик мой оқиши аломатлари бўлмаса, ҳатто агар трансмиссия гидравлик мойининг кўриш ойнасидаги даражаси паст бўлган тақдирда ҳам тракторни ўт олдиришда хавотир бўлмаслиги керак. Сақлаш даври ўтгач, гидравлик мой трансмиссия ичига оқиши мумкин, бу ҳатто рисоладагидек мой миқдори мавжуд бўлган тақдирда ҳам кўриш ойнасида паст кўрсаткич кўринишига сабаб бўлиши мумкин. Агар мой оқиши кўрсаткичлари мавжуд бўлса, тракторни оқиш манбаси аниқланмагунча ва таъмирлаш ишлари бажарилмагунча ўт олдирманг. Агар оқиш аломатлари мавжуд бўлмаса, бироқ сақлаш пайтидаги мой даражаси билан боғлиқ шубҳа бўлса, трактор ўт олдирилганидан кейин имкон қадар тезроқ гидравлик мой даражасини текширинг.

7. Трансмиссиянинг гидравлик мой миқдорини текширинг. Керагича мой қуйинг.
8. Бошқа барча суюқликлар миқдорини текширинг. Керагича тўлдиринг.
9. Ёнилғи бакини тўлдиринг.

МУҲИМ: Тракторингиз қайси мотор билан жиҳозланганини тасдиқлаш учун ушбу Оператор қўлланмасидаги Серия рақамлар бўлимига қаранг.

10. (Final Tier 4 and Stage V моторлари) Агар дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки бўшатилмаган бўлса, карбамид концентрациясини синовдан ўтказинг, ушбу Оператор қўлланмасининг Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бўлимидаги Дизель газини тозалаш суюқлигини (DEF) синовдан ўтказиш қисмига қаранг. Агар концентрацияси меъёрида бўлмаса, тўкиб ташлаб, янги ёки яхши DEF қуйинг. Агар DEF баки бўшатилмаган бўлса, бакни тўлдиринг, тегишли жараёнлар учун ушбу Оператор қўлланмасининг Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бўлимидаги Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) бакини қайта тўлдириш рукнига қаранг.
11. Шиналар ёки гусеницаларни кўздан кечиринг. Текшириш учун:
    - Шиналар: • Шиналарни кўздан кечириб, дамлаш босимини текширинг. Бу Оператор қўлланмасининг Олд ёки Орқа ғилдираклар ва шиналар бўлимига қаранг.
    - Гусеницалар: Гусеницалар ёдирилгани ёки шикастланганини текширинг. Гусеница ёдирилиши бўйича ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис – Текшириш бўлимига қаранг.
12. Барча кунлик ёки 10 соатлик сервис ишларини ва бошқа исталган режалаштирилган сервис ишларини бажаринг, ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис – Қайд жадваллари бўлимидаги 10 соатлик ёки кунлик сервис қисмига қаранг.
13. Аккумуляторларни ўрнатинг ва кабелларни уланг.
14. Аккумуляторни узиш дастагини ёқинг.
15. Ёқилғи насоси тизимни тўлдириши учун калитни ИШ ҳолатига бир дақиқа қўйинг.

ҚАЙД: Моторни паст холостой тезликда ишлатганда, тўғри ишлаётганига ишонч ҳосил қилиш учун барча ускуналар ва индикаторларни кўздан кечиринг.

16. Бир неча дақиқа давомида моторни паст холостой тезликда ўт олдиринг ва ишлатинг.
17. Трактор функциялари ва тизимларини, жумладан, кондиционерни текширинг.
18. Тракторни юклама остига қўйишдан олдин уни қиздириб олинг.

RX32825,00000FE-UZ-07JUL25

Техник хусусиятлар

Мотор

[Ag]	9RX			
	490	540	590	640 [e]
ҚУВВАТ				
Номинал мотор қувват PS[a] (от кучи ISO), 2100 мотор айл/дақ (ECE-R120)да[b]	360 кВт (490 о.к.)	397 кВт (540 о.к.)	434 кВт (590 о.к.)	471 кВт (640 о.к.)
Номинал мотор қуввати PS[a] (от кучи ISO), 2100 мотор айл/дақ (ECE-R24)да:				
Якуний Tier 4/Stage V ва Tier 2/Stage II моторлари	346 кВт (470 о.к.)	381 кВт (518 о.к.)	417 кВт (566 о.к.)	452 кВт (614 о.к.)
Tier 3/Stage IIIA мотори	325 кВт (442 о.к.)	362 кВт (492 о.к.)	399 кВт (542 о.к.)	436 кВт (592 о.к.)
Номинал PTO тезлиги (1895 айл/дақ)да номинал PTO қуввати (от кучи SAE) [cd]	249 кВт (335 о.к.)			
Ўзгармас қувват диапазони (айл/дақ)	1550			
МОТОР				
Ишлаб чиқарувчи	John Deere PowerTech 13,6 Л дизель мотор / JD14X			
Сўриш:				
Final Tier 4/Stage V мотори	Якка ишлатиб бўлинган газлар клапанли турбокомпрессор, зарядловчи ҳавони ҳаво орқали қайта совитиш воситаси ва совитилган ис газининг рециркуляцияси		Биринчи босқичли ишлатиб бўлинган газлар клапанига эга қўшалоқ серияли турбокомпрессор, иккинчи босқичли ўзгармас геометрияга эга ҳавони ҳаво орқали қайта совитиш воситаси ва совутилган ис газини рециркуляция қилувчи мослама	
Tier 3/Stage IIIA мотори	Якка ишлатиб бўлинган газлар клапанли турбокомпрессор, зарядловчи ҳавони ҳаво орқали қайта совитиш воситаси ва совитилган ис газининг рециркуляцияси	Биринчи босқичли ишлатиб бўлинган газлар клапанига эга қўшалоқ серияли турбокомпрессор, иккинчи босқичли ўзгармас геометрияга эга ҳавони ҳаво орқали қайта совитиш воситаси ва совутилган ис газини рециркуляция қилувчи мослама		
Tier 2/Stage II мотори	Биринчи босқичли ўзгармас геометрияга эга қўшалоқ серияли турбокомпрессор, иккинчи босқичли ишлатиб бўлинган геометрияга эга ва ҳавони ҳаво орқали қайта совитиш воситаси			—
Номинал тезлиги (айл/дақ)	2100			
Тури	Дизель, тўғри чизиқли, 6 цилиндрли, 4 та ички каллакли клапанга эга нам дастакли цилиндр гильзалари			
Фильтр, Мотор ҳавоси	Икки босқичли ис газини сўрувчи			
Сиғим	13,6 Л (827 in^3)			
Диаметр ва такт	132 x 165 мм (5,20 x 6,50 дюйм)			
Сиқув нисбати	15.9:1			
Мойлаш	Тўлиқ босим, айланма йўналишли тўлиқ оқим фильтри			
Фильтр, мой	Алмаштириладиган шпиндел турдаги мой фильтри			
ЁНИЛҒИ ТИЗИМИ				
Тури	Электрон бошқариладиган, баланд босимли умумий рельсли ёнилғини электр узатиш насоси билан (автоматик тўлдириш)			
Фильтр тизими	Икки босқичли сув ажратгичи ва сервис индикатор чироғига эга			
Фильтр, йирик	Сув кўрсаткичи датчиги ва дренажига эга 10 микронли алмаштириладиган картридж			
Фильтр, майда	2 микронли центрифуга туридаги элемент			
Зарур ёнилғи тури:				
Якуний Tier 4 мотори	Ўта кам миқдорда олтингугуртли дизель ёнилғи (B20 дизель билан мос)			
Stage V мотори	Ўта кам миқдорда олтингугуртли дизель ёнилғи (B8 дизель билан мос)			

[Ag]	9RX			
	490	**540**	**590**	**640 [e]**
Tier 3/Stage IIIA мотори	50 ppm олтингугуртли ёнилғи (B20 максимал дизель билан мос)			
Tier 2/Stage II мотори	500 ppm олтингугуртли ёнилғи (B20 максимал дизель билан мос)			—
[a]Немис тилидаги от кучи атамасида бир PS 0,9863 от кучига тенг бўлади.				
[b]Ички John Deere RES10080 стандарти ва SAE J1995 стандарти билан тенг.				
[c]Ихтиёрий ускуна йўқотишларини ўз ичига олмайди.				
[d]Заводда текширилган 80% MOE қиймат.				
[e]Tier 2/Stage II эмиссиялари билан мавжуд эмас.				

[Скрепер]	9RX		
	490	**540**	**590**
ҚУВВАТ			
Номинал мотор қувват PS[a] (от кучи ISO), 2100 мотор айл/дақ (ECE-R120)да[b]	360 кВт (490 о.к.)	397 кВт (540 о.к.)	434 кВт (590 о.к.)
Номинал мотор қуввати PS[a] (от кучи ISO), 2100 мотор айл/дақ (ECE-R24)да:			
Якуний Tier 4/Stage V ва Tier 2/Stage II моторлари	346 кВт (470 о.к.)	381 кВт (518 о.к.)	417 кВт (566 о.к.)
Tier 3/Stage IIIA мотори	325 кВт (442 о.к.)	362 кВт (492 о.к.)	399 кВт (542 о.к.)
Ўзгармас қувват диапазони (айл/дақ)	1550		
МОТОР			
Ишлаб чиқарувчи	John Deere PowerTech 13,6 Л дизель мотор / JD14X		
Сўриш:			
Final Tier 4/Stage V мотори	Якка ишлатиб бўлинган газлар клапанли турбокомпрессор, зарядловчи ҳавони ҳаво орқали қайта совитиш воситаси ва совитилган ис газининг рециркуляцияси		Биринчи босқичли ишлатиб бўлинган газлар клапанига эга қўшалоқ серияли турбокомпрессор, иккинчи босқичли ўзгармас геометрияга эга ҳавони ҳаво орқали қайта совитиш воситаси ва совутилган ис газини рециркуляция қилувчи мослама
Tier 3/Stage IIIA мотори	Якка ишлатиб бўлинган газлар клапанли турбокомпрессор, зарядловчи ҳавони ҳаво орқали қайта совитиш воситаси ва совитилган ис газининг рециркуляцияси	Биринчи босқичли ишлатиб бўлинган газлар клапанига эга қўшалоқ серияли турбокомпрессор, иккинчи босқичли ўзгармас геометрияга эга ҳавони ҳаво орқали қайта совитиш воситаси ва совутилган ис газини рециркуляция қилувчи мослама	
Tier 2/Stage II мотори	Биринчи босқичли ўзгармас геометрияга эга қўшалоқ серияли турбокомпрессор, иккинчи босқичли ишлатиб бўлинган геометрияга эга ва ҳавони ҳаво орқали қайта совитиш воситаси		
Номинал тезлиги (айл/дақ)	2100		
Тури	Дизель, тўғри чизиқли, 6 цилиндрли, 4 та ички каллакли клапанга эга нам дастакли цилиндр гильзалари		
Фильтр, Мотор ҳавоси	Икки босқичли чиқинди газини сўрувчи		
Сиғим	13,6 Л (827 in^3)		
Диаметр ва такт	132 x 165 мм (5,20 x 6,50 дюйм)		
Сиқув нисбати	15.9:1		
Мойлаш	Тўлиқ босим, айланма йўналишли тўлиқ оқим фильтри		
Фильтр, мой	Алмаштириладиган шпиндел турдаги мой фильтри		

[Скрепер]	9RX		
	490	540	590
ЁНИЛҒИ ТИЗИМИ			
Тури	Электрон бошқариладиган, баланд босимли умумий рельсли ёнилғини электр узатиш насоси билан (автоматик тўлдириш)		
Фильтр тизими	Икки босқичли сув ажратгичи ва сервис индикатор чироғига эга		
Фильтр, йирик	Сув кўрсаткичи датчиги ва дренажига эга 10 микронли алмаштириладиган картридж		
Фильтр, майда	2 микронли центрифуга туридаги элемент		
Зарур ёнилғи тури:			
Якуний Tier 4 мотори	Ўта кам миқдорда олтингугуртли дизель ёнилғи (B20 дизель билан мос)		
Stage V мотори	Ўта кам миқдорда олтингугуртли дизель ёнилғи (B8 дизель билан мос)		
Tier 3/Stage IIIA мотори	50 ppm олтингугуртли ёнилғи (B20 максимал дизель билан мос)		
Tier 2/Stage II мотори	500 ppm олтингугуртли ёнилғи (B20 максимал дизель билан мос)		
[a]Немис тилидаги от кучи атамасида бир PS 0,9863 от кучига тенг бўлади.			
[b]Ички John Deere RES10080 стандарти ва SAE J1995 стандарти билан тенг.			

chdx6jt,1713812355324-UZ-10JUN25

Сиғимлар

[Ag]	9RX			
	490	540	590	640[a]
Ёқилғи баки	1514.0 л (400.0 гал)			
DEF баки[b]	120,0 л (31.7 гал)			
Совитиш тизими[c]	56,5 л (14.9 гал)			
Мотор картери мой сиғими[d]	64 л (16,9 гал)			
Гидравлик-Трансмиссия-Ўқ мойи:				
3-Нуқтали орқа тиркаш қурилмаси ва ҚОҚсиз	234.7 л (62.0 гал)			
3-Нуқтали орқа тиркаш қурилмаси ва ҚОҚ билан	242,3 л (64.0 гал)			
Гидравлик резервуар назорат белгилари:				
ТЎЛИҚ СОВУҚ белгиси	103.0 л (27.2 гал)			
МИН СОВУҚ белгиси	91,8 л (24.3 гал)			
Юқори сиғимли чиқариб олинган мой белгиси (визуал ўлчагичдаги нуқта)[e]	150,0 л (39.6 гал)			
Трансмиссия-гидравлик резервуари:				
Стандарт оқим	208.0 л (55.0 гал)			
Юқори сарф	212.0 л (56.0 гал)			

[a]Tier 2/Stage II эмиссиялари билан мавжуд эмас.
[b]Фақат Final Tier 4/Stage V мотори.
[c]Ҳавосизлантириш баки билан.
[d]Фильтр билан.
[e]Катта мой сиғимларини талаб қилувчи иловалар учун (масалан, пневматик уруғ қадагич).

[Скрепер]	9RX		
	490	540	590
Ёқилғи баки	1514.0 л (400.0 гал)		
DEF баки[a]	120,0 л (31.7 гал)		
Совитиш тизими[b]	56,5 л (14.9 гал)		
Мотор картери мой сиғими[c]	64 л (16,9 гал)		
Гидравлик-Трансмиссия-Ўқ мойи	234,7 л (62.0 гал)		
Гидравлик резервуар назорат белгилари:			
ТЎЛИҚ СОВУҚ белгиси	103.0 л (27.2 гал)		
МИН СОВУҚ белгиси	91,8 л (24.3 гал)		

[Скрепер]	9RX		
	490	540	590
Юқори сиғимли чиқариб олинган мой белгиси (визуал ўлчагичдаги нуқта)[d]	150,0 л (39.6 гал)		

[a] *Фақат Final Tier 4/Stage V мотори.*
[b] *Ҳавосизлантириш баки билан.*
[c] *Фильтр билан.*
[d] *Катта мой сиғимларини талаб қилувчи иловалар учун (масалан, 3 та скреперни тортиш).*

AK08008,0001498-UZ-16FEB23

Гидравлик тизим

[Ag]	9RX			
	490	540	590	640[a]
Тури	Ёпиқ марказ, босим/оқим компенсация қилинади			
Тақсимлаш клапанлари	Стандарт — 4; ихтиёрий — 5, 6, 7 ва 8			
Максимал босим	20000 кПа (2900 psi)			
Номинал сарф:				
85 cc насос	208 л/дақ (55 gal/дақ)			
85 cc + 85 cc иккиталик насос	416 л/дақ (110 gal/min)			
Мавжуд оқим[b]				
1/2 дюймлик муфтадаги битталик насос	132 л/дақ (35 gal/min)			
3/4 дюймлик муфтадаги иккиталик насос	170 л/дақ (45 gal/min)			

[a] *Tier 2/Stage II эмиссиялари билан мавжуд эмас.*
[b] *Тахминий оқим қийматлари @ 2100 мотор айл/дақ.*

[Скрепер]	9RX		
	490	540	590
Тури	Ёпиқ марказ, босим/оқим компенсация қилинади		
Тақсимлаш клапанлари	Стандарт – 4; Ихтиёрий – 6		
Максимал босим	20000 кПа (2900 psi)		
Номинал сарф:			
85 cc + 85 cc иккиталик насос	416 л/дақ (110 gal/min)		
Мавжуд оқим[a]			
3/4 дюймлик муфтадаги иккиталик насос	170 л/дақ (45 gal/min)		

[a] *Тахминий оқим қийматлари @ 2100 мотор айл/дақ.*

kd34109,1676038127272-UZ-16FEB23

Трансмиссия ва юритувчи узатма

[Ag]	9RX			
	490	540	590	640[a]
ТРАНСМИССИЯ				
e18 PowerShift (18F/6R) 40 км/соат (25.0 mph)[b]	Стандарт			
ОЛД ВА ОРҚА ЎҚЛАР				
Асосий узатмалар	Оғир шароитларга мўлжалланган узатма ва чайқалувчи шестернали қўшалоқ сокин тезлик			
120 мм фланецли	Стандарт			
Орқа ўқ таянчлари	Ихтиёрий[cd]			
Олд ўқ таянчлари	Ихтиёрий[ed]			
Дифференциални блоклаш:				
Тўлиқ қулфланувчи электрогидравлик	Стандарт			
Турли танланадиган бурилиш бурчаклари учун автоматик узилиш	Стандарт			

[Ag]	9RX			
	490	540	590	640[a]
ГУСЕНИЦАЛАР				
Кенглиги:				
457 мм (18 in) (тор)	Ихтиёрий		—	
610 мм (24 in) (тор)	Ихтиёрий		—	
762 мм (30 in)	Стандарт			
914 мм (36 in)	Ихтиёрий			
Оралиқ:				
2218 мм (87 in)	Стандарт			
2032 мм (80 in)	Ихтиёрий		—	
2235 мм (88 in)	Ихтиёрий		—	
3048 мм (120 in)	Ихтиёрий			
РУЛЬ БОШҚАРУВИ				
Электрон насос захирасига эга гидравлик қувватли руль бошқаруви	Стандарт			
ActiveCommand Steering (ACS)	Ихтиёрий			
ТОРМОЗЛАР				
Гидравлик куч, нам диск, олд ва орқа ўқда автоматик ростланувчи	Стандарт			
Гидравлик тиркама тормозлари	Ихтиёрий			

[a] *Tier 2/Stage II эмиссиялари билан мавжуд эмас.*
[b] *Юриш тезлиги маълумоти учун бу Оператор қўлланмаси бўлимидаги Юриш тезликлари – e18 PowerShift трансмиссияси қисмига қаранг.*
[c] *3 нуқтали шатак билан.*
[d] *30 ёки 36 дюймли гусеницалар билан.*
[e] *Сепувчи баклар ёки дозатор тиғ билан.*

[Скрепер]	9RX		
	490	540	590
ТРАНСМИССИЯ			
e18 PowerShift (18F/6R) 40 км/соат (25.0 mph)[a]	Стандарт		
ОЛД ВА ОРҚА ЎҚЛАР			
Асосий узатмалар	Оғир шароитларга мўлжалланган узатма ва чайқалувчи шестернали қўшалоқ сокин тезлик		
120 мм фланецли	Стандарт		
Орқа ўқ таянчлари	Стандарт		
Олд ўқ таянчлари	Стандарт		
Дифференциални блоклаш:			
Тўлиқ қулфланувчи электрогидравлик	Стандарт		
Турли танланадиган бурилиш бурчаклари учун автоматик узилиш	Стандарт		
ГУСЕНИЦАЛАР			
Тури	Camso 6500 скрепер серияли гусеница		
Кенглиги:			
762 мм (30 in)	Стандарт		
Оралиқ:			
2218 мм (87 in)	Стандарт		
РУЛЬ БОШҚАРУВИ			
Электрон насос захирасига эга гидравлик қувватли руль бошқаруви	Стандарт		

[Скрепер]	9RX		
	490	540	590
ActiveCommand Steering (ACS)	Ихтиёрий		
ТОРМОЗЛАР			
Гидравлик куч, нам диск, олд ва орқа ўқда автоматик ростланувчи	Стандарт		
Гидравлик тиркама тормозлари	Ихтиёрий		

[a] *Юриш тезлиги маълумоти учун бу Оператор қўлланмаси бўлимидаги Юриш тезликлари – e18 PowerShift трансмиссияси қисмига қаранг.*

chdx6jt,1720789978149-UZ-12JUL24

PTO [Ag], шатак [Ag] ва шатакка олиш рамаси

[Ag]	9RX			
	490	540	590	640[a]
ШАТАК				
Орқа 3 нуқтали шатак – тезкор муфтали 4N/3 тоифа (кучланиш датчикли электрогидравлик):				
6804 кг (15000 lb) Кўтариш сиғими	Ихтиёрий	—		
9072 кг (20000 lb) Кўтариш сиғими	Ихтиёрий	—		
Орқа 3 нуқтали шатак—Тезкор муфтали 4N/4 тоифа (кучланиш датчикли электрогидравлик):				
6804 кг (15000 lb) Кўтариш сиғими	Ихтиёрий			
9072 кг (20000 lb) Кўтариш сиғими	Ихтиёрий			
ШАТАК РАМАСИ				
Тиркама рамасининг юкланиш чекловлари учун ушбу оператор қўлланмасининг шатакка олиш рамаси [Ag] бўлимидаги шатакка олиш рамаси юкланиш чекловлари қисмига қаранг.				
ҚОҚ				
Орқа – Автоном				
1 3/4 дюйм, 20 та шлинц, 1000 айл/дақ	Ихтиёрий			

[a] *Tier 2/Stage II эмиссиялари билан мавжуд эмас.*

[Скрепер]	9RX		
	490	540	590
ШАТАК РАМАСИ			
Скрепер шатакка олиш рамаси юкланиши чекловлари бўйича маълумот олиш учун ушбу Оператор қўлланмасининг Шатакка олиш рамасини [Скрепер] қўллашлар бўлимига қаранг.			

AK08008,000149B-UZ-21JUL25

Электр тизими

Тури	Учта аккумулятор параллел тарзда
Генератор/Аккумулятор	Стандарт – 250A/12V; Ихтиёрий – 330A/12V
Умумий совуқ ўт олдириш токи	2850 (3-950 CCA гуруҳ 31 та аккумулятор)

dh10862,1748437124965-UZ-28MAY25

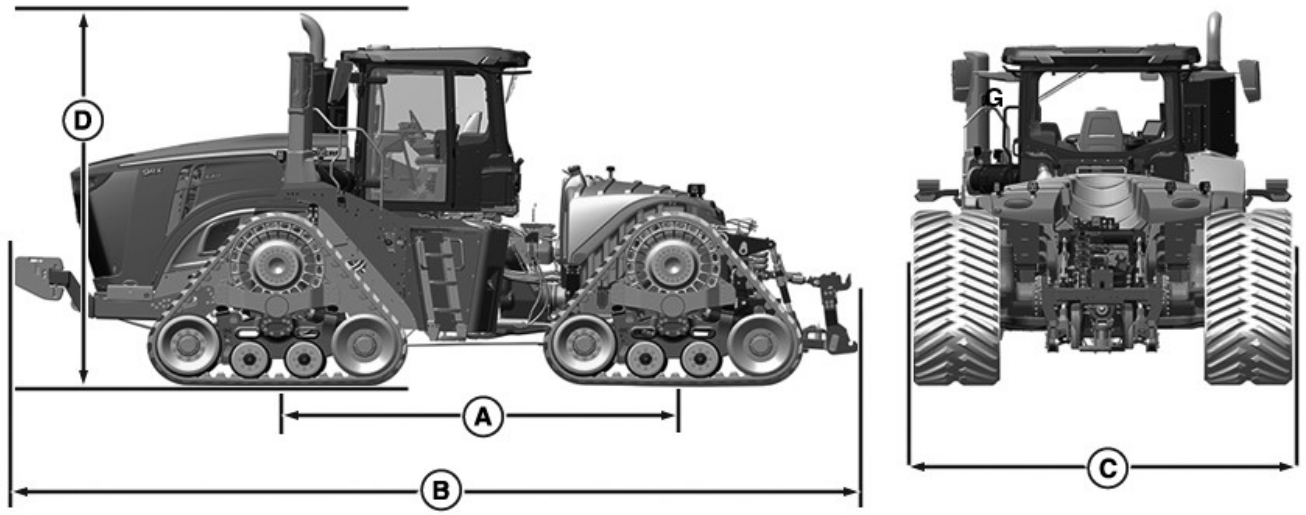
Интеграциялашган технология

AutoTrac	
Якуний Tier 4	Интеграцияланган
Stage V, Tier 3/ Stage IIIA, Tier 2/Stage II моторлари	Тайёр
Уланиш қурилмалари	Интеграцияланган кабина сим жгути, антенна, JDLink Modem (MTG) ва Ethernet жгутлари[a]
Уланиш[b]	JDLink Уланишни John Deere Operations Center орқали ёқиш мумкин
ISOBUS мосламаси билан алоқа:	Стандарт (ISO 11783)
G5 CommandCenter:	
G5 CommandCenter 257 мм (10.1 in) дисплейи G5 процессор билан	Фойдаланиш имконияти мўлжалланган пунктга боғлиқ
G5[Plus] CommandCenter 325 мм (12.8 in) дисплейи G5 процессор билан	Фойдаланиш имконияти мўлжалланган пунктга боғлиқ

[a] *Ethernet жгутлари конфигурацияга қараб фарқланиши мумкин.*
[b] *Уланиш хизмати мамлакатда фойдаланиш имкониятига боғлиқ.*

kd34109,1656355638833-UZ-26JUN23

Умумий ўлчамлар

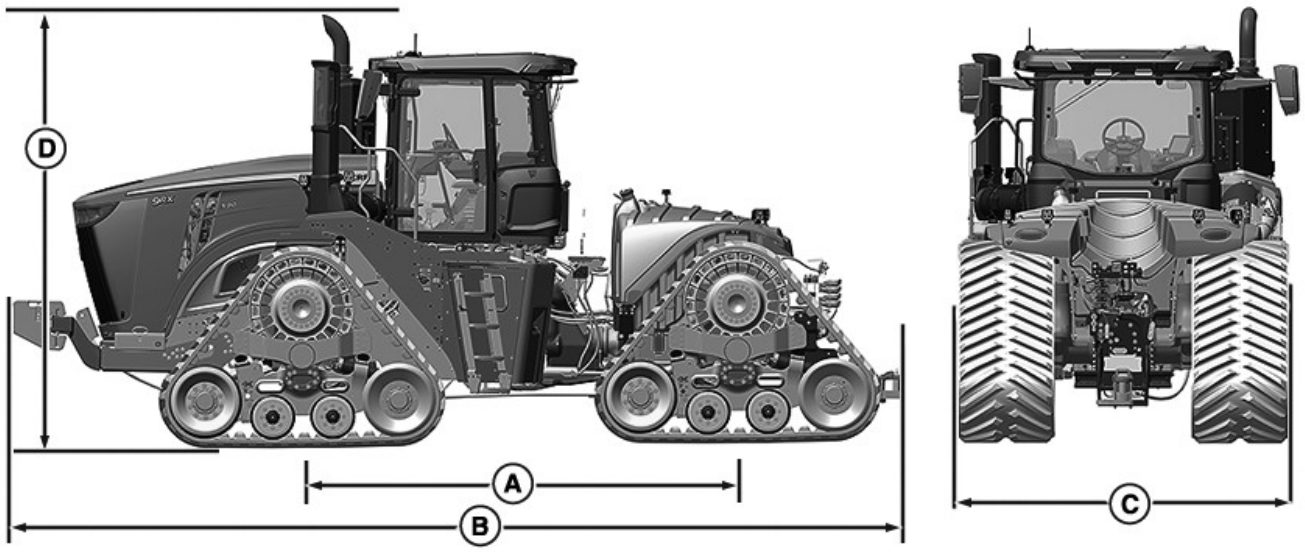


RXA0183326—UN—28MAY21

[Ag]	**9RX**			
	490	**540**	**590**	**640**[a]
УЗУНЛИК				
Ғилдирак базаси (A)	4128 мм (162.3 in)			
Шатак ва муфта билан (B)	8795 мм (346.3 in)			
КЕНГЛИГИ (C)				
457 мм (18 in) (тор) тасма кенгилиги:				
2032 мм (80 in) йўлак оралиғи	2489 мм (98.0 in)		—	
2235 мм (88 in) йўлак оралиғи	2692 мм (106.0 in)		—	
3048 мм (120 in) йўлак оралиғи	3505 мм (138.0 in)		—	
610 мм (24 in) (тор)Тасма кенгилиги:				
2032 мм (80 in) йўлак оралиғи	2642 мм (104.0 in)		—	

[Ag]	9RX			
	490	**540**	**590**	**640[a]**
2235 мм (88 in) йўлак оралиғи	2845 мм (112.0 in)		—	
3048 мм (120 in) йўлак оралиғи	3658 мм (144.0 in)		—	
762 мм (30 дюйм) тасма кенгилиги:				
2218 мм (87 in) йўлак оралиғи	2980 мм (117.3 in)			
3048 мм (120 in) йўлак оралиғи	3810 мм (150.0 in)			
914 мм (36 дюйм) тасма кенгилиги:				
2218 мм (87 in) йўлак оралиғи	3132 мм (123.3 in)			
3048 мм (120 in) йўлак оралиғи	3962 мм (156.0 in)			
БАЛАНДЛИК (D)				
Томнинг усти	3716 мм (146.3 in)			
Қўшимча маёқ чироқлари билан[b]	3750 мм (147.7 in)			
StarFire ресивери кронштейни билан	3729 мм (146.8 in)			
Интеграцияланган StarFire ресивери билан	3747 мм (147.5 in)			
Универсал StarFire 6000 ресивери билан	3866 мм (152.2 in)			
Чиқариш қувури усти:				
Якуний Tier 4 мотори	3685 мм (145.1 in)			
Stage V мотори	3949 мм (155.5 in)			
Tier 3/Stage IIIA мотори	3690 мм (145.3 in)			
Tier 2/Stage II мотори	3690 мм (145.3 in)			—
БУРИЛИШ РАДИУСИ				
762 мм (30 дюйм) гусеницалар билан 2210 мм (87 дюйм) гусеница оралиғида	6422 мм (21.1 фут)			
ТИРҚИШ				
Шатакка олиш рамаси[c]	325 мм (12.8 in)			

[a] *Tier 2/Stage II эмиссиялари билан мавжуд эмас.*
[b] *B версия тракторлари. Версия тавсифлари учун ушбу Оператор қўлланмасининг Чироқлар бўлимларига қаранг.*
[c] *Ердан шатакка олиш рамаси таянчи тубигача.*



RXA0183327—UN—28MAY21

[Скрепер]	9RX		
	490	540	590
УЗУНЛИК			
Ғилдирак базаси (A)	4128 мм (162.5 in)		
Олд томон вазнлари ва шатакка олиш рамаси (B) билан[a]	8454 мм (332.8 in)		
КЕНГЛИГИ (C)			
762 мм (30 дюйм) тасма кенглиги:	2980 мм (117.3 in)		
БАЛАНДЛИК (D)			
Томнинг усти	3730 мм (146.9 in)		
Интеграцияланган StarFire ресивери билан	3747 мм (147.5 in)		
Универсал StarFire 6000 ресивери билан	3866 мм (152.2 in)		
Чиқариш қувури усти:			
Якуний Tier 4 мотори	3685 мм (145.1 in)		
Stage V мотори	3949 мм (155.5 in)		
Tier 3/Stage IIIA ва Tier 2/Stage II мотори	3690 мм (145.3 in)		
БУРИЛИШ РАДИУСИ			
762 мм (30 дюйм) гусеницалар билан 2210 мм (87 дюйм) гусеница оралиғида	9144 мм (30 фут)		
ТИРҚИШ			
Шатакка олиш рамаси[b]	325 мм (12.8 in)		

[a] *5-тоифа шатакка олиш рамаси энг узоқ ҳолатида.*
[b] *Ердан шатакка олиш рамаси таянчи тубигача.*

ufh43t3,1714070832131-UZ-12JUL24

Трактор юкламалари/вазнлари

Максимал рухсат этилган статик вертикал юклама

Максимал рухсат этиладиган юклама [Ag] кг (lb)				
Ўқ	9RX			
	490	540	590	640[a]
Олд	16000 (35274)			
Орқа	16000 (35274)			
Жами	32000 (70548)			

[a] *Tier 2/Stage II эмиссиялари билан мавжуд эмас.*

Максимал рухсат этиладиган юклама [Скрепер] кг (lb)			
Ўқ	9RX		
	490	540	590
Олд	14061 (31000)		
Орқа	14061 (31000)		
Жами	28123 (62000)		

Ўртача тегиш босими (техник жиҳатдан рухсат этилган максимал массада):

- Олд ўқ: 248 кПа (36 фунт/кв. дюйм)
- Орқа ўқ: 248 кПа (36 фунт/кв. дюйм)

Шатакка олиш юкламалари учун бу Оператор қўлланмасининг Шатакка олиш рамаси бўлимидаги Шатакка олиш юкламаси чекловлари [Ag] ёки Скрепернинг қўлланишлари [Скрепер] рукнига қаранг.

Трактор вазнлари

[Ag]	9RX			
	490	540	590	640[a]
ТАХМИНИЙ ТАШИШ ОҒИРЛИГИ				
Tier 4/Stage V мотори билан жиҳозланган, 30 дюймли стандарт гусеницалар, 87 дюймли оралиқ, юкланмаган, ёнилғи баки тўла, ҚТҚсиз ва 3 нуқтали шатаксиз трактор	26000 кг (57200 фунт)			
Tier 3/Stage IIIA мотори билан жиҳозланган, 30 дюймли стандарт гусеницалар, 87 дюймли оралиқ, юкланмаган, ёнилғи баки тўла, ҚТҚсиз ва 3 нуқтали шатаксиз трактор	25841 кг (56850 фунт)			
Tier 2/Stage V мотори билан жиҳозланган, 30 дюймли стандарт гусеницалар, 87 дюймли оралиқ ва ёнилғи баки тўла, ҚОҚсиз ва 3 нуқтали шатаксиз трактор	25713 (56569 lb)			—
МАКСИМАЛ БАЛЛАСТ ДАРАЖАСИ[b]	28123 кг (62000 фунт)		30390 кг (67000 lb)	

[a]Tier 2/Stage II эмиссиялари билан мавжуд эмас.
[b]Махсус балластлаш кўрсатмалари учун бу Оператор қўлланмасининг Баластлаш унумдорлиги бўлимига қаранг.

[Скрепер]	9RX		
	490	540	590
ТАХМИНИЙ ТАШИШ ОҒИРЛИГИ			
Tier 4/Stage V мотори билан жиҳозланган, 30 дюймли стандарт гусеницалар, 87 дюймли оралиқ, юкланмаган ва ёнилғи баки тўла трактор	26000 кг (57200 фунт)		
Tier 3/Stage IIIA мотори, 30 дюймли стандарт гусеницалар билан жиҳозланган, 87 дюймли оралиқ, юкланмаган ва тўлиқ ёнилғи бакли трактор	25841 кг (56850 фунт)		
Tier 2/Stage II мотори, 30 дюймли стандарт занжирлар билан жиҳозланган, 87 дюймли оралиқ, юкланмаган ва тўлиқ ёнилғи бакли трактор	25713 (56569 lb)		
МАКСИМАЛ БАЛЛАСТ ДАРАЖАСИ[a]	27216 кг (60000 lb)		

[a]Махсус балластлаш кўрсатмалари учун бу Оператор қўлланмасининг Баластлаш унумдорлиги бўлимига қаранг.

AK08008,0001294-UZ-14JUN23

Товуш даражаси (ЕИ 1322/2014)

Оператор қулоғидаги максимал товуш даражаси[a]: 86 дБ

Максимум ўтиш шовқини[b]: 89 дБ

[a]Ўлчаш усули 2009/76/ЕС (1) директива, II илова ва (EU)1322/2014, XIII илова 2-синов усулига мувофиқ
[b]Ўлчаш методи 2009/63/ЕС (2) директивага мувофиқ

ҚАЙД: Оператор қулоғидаги максимал товуш даражаси кабина ойналари ва эшиклари ёпилган ҳолда кўрсатма тариқасида талаб қилинган 86 дБ дан паст. Ҳаракатланаётганда товуш даражаси кўрсатма тариқасида талаб қилинган 89 дБ дан паст.

EC82310,000074E-UZ-26JUN23

Тебраниш даражаси

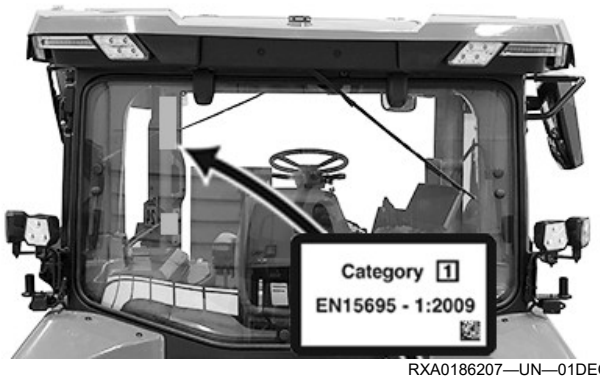
Оператор ўриндиғида максимал тебраниш даражаси[a]: 3.0 м/сек^2

Руль чамбарагида максимал тебраниш даражаси[a]: 3.0 м/сек^2

[a]Ўлчаш усули ГОСТ 31193 директивага мувофиқ

EC82310,0000F4D-UZ-13SEP23

Кабина таснифи EN 15695-1 га мос келади (Ўсимликларни ҳимоялайдиган кимёвий моддалар ва суюқ ўғит сепиш учун) (ЕИ 1322/2014)



RXA0186207—UN—01DEC21

Ёрлиқ фақатгина сурат мақсадларида кўрсатилган (ўрнатилган кабина тоифасини билдирмаслиги мумкин)

EN 15695-1 га мувофиқ кабина таснифи кабина таклиф этувчи зарарли моддаларга қарши ҳимоянинг самарадорлиги ҳақида маълумот билан таъминлайди.

1-4 тоифалар таснифлаш учун ишлатилади ва бу кабина ичидаги ёрлиқда кўрсатилган.

Ёрлиқ тушиб қолган ёки шикастланган бўлса, алмаштиринг. Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

ҚАЙД: ЕИ ва ЕОИИ билан мувофиқ тракторлар фақатгина 1-тоифали кабина билан жиҳозланган.

Category 1—Кабина соғлиққа зарарли бўлган моддаларга қарши бирор бир ҳимояни таклиф қилмайди.

Category 2—Кабина чанг каби ҳаводаги қаттиқ заррачалардан ҳимоя қилади, аммо аэрозол ёки буғдан эмас.

Category 3—Кабина чанг ва аэрозолдан (спрей каби суюқ ҳаво моддалари) ҳимоя қилади, аммо буғлардан эмас.

Category 4—Кабина чанг, аэрозол ва буғлардан ҳимоя қилади.

ДИҚҚАТ: Зарарли моддалар мавжуд бўлган шароитда ишлашдан олдин (масалан: пестицидлар билан ишлаганда) кабина етарлича ҳимоя билан таъминланганлигини текширинг. Кабина учун керакли тоифани белгилаб берувчи спрей суюқлиги ишлаб чиқарувчисининг маҳсулот маълумотларига қаранг.

Кабина тоифаси 3 ёки 4-бўлган ҳолатларда ўрнатилган фильтрлар EN 15695-2:2009 га мувофиқлигини ва зарарли моддалар мавжуд бўлган шароитда ишлашдан олдин улар кимёвий восита (ишлаб чиқарувчининг маълумотларига мурожаат қилинг) ишлатишга мос келиш-келмаслигини аниқланг.

Кабинанинг тоза ҳаво ва ҳаво айлантириш фильтрлари кўрсатмаларга мос тарзда хизмат қилиши керак. Фильтрларни ҳар йили ёки ҳар 1000 соат ишлаганида (қайси бири биринчи келса) алмаштиринг. Бу Оператор қўлланмасидаги Хизмат кўрсатиш – Алмаштириш бўлимидаги Кабина фильтрлари рукнига қаранг.

Ўсимликларни ҳимояловчи кимёвий воситалар ҳақида маълумот учун маҳсулот паспорти ва идентификациясига қаранг. Уларда хавфларни қандай қилиб олдини олиш ҳақида муҳим маълумотлар келтирилган.

Энг яхши ҳимоя таъминланиши учун қуйидаги талаблар бажарилиши лозим:

1. Барча зичлагичлар (эшик, ойна ва том) яхши ҳолатда.
2. Эшиклар, ойналар ва томлар ёпиқ.
3. Кабинадаги кабеллар учун прокладкалар зич беркитилган.
4. Вентилятор ёниқ.
5. Кабина ҳаво фильтрлари яхши ҳолатда.

KD34109,0000754-UZ-17JUL25

Юриш тезликлари—e18 PowerShift трансмиссияси

Олдинга юриш тезликлари

Узатма	Юриш тезликлари[a] км/соат (mph)
1	4.1 (2.5)
2	5.0 (3.1)
3	5.5 (3.4)
4	6.2 (3.9)
5	6.8 (4.2)
6	7.7 (4.8)
7	8.4 (5.2)
8	9.4 (5.8)
9	10.4 (6.5)
10	11.6 (7.2)
11	12.8 (8.0)
12	14.0 (8.7)
13	15.7 (9.8)

Узатма	Юриш тезликлари[a] км/соат (mph)
14	17.3 (10.7)
15	21.4 (13.3)
16	25.0 (15.5)[bc]
	26.4 (16.4)[b]
17	25.0 (15.5)[bc]
	32.4 (20.1)[b]
18	25,0 (15,5)[b] @ 1316 мотор айл/дақ[c]
	39.9 (24.8)[b]

[a]Юриш тезликлари 2100 айл/дақ номинал мотор тезлигида (агар бошқача кўрсатилмаган бўлса).
[b]Жиҳозланган бўлса.
[c]Мотор тезлиги электрон чекланган.

Орқага юриш тезликлари

Узатма	Юриш тезликлари км/соат (mph)
R1	4.1 (2.5)
R2	5.5 (3.4)
R3	6.2 (3.9)
R4	8.4 (5.2)
R5	9.4 (5.8)
R6	12.8 (8.0)

KD34109,0000947-UZ-16FEB23

Евроосиё иқтисодий иттифоқи



TS1738—UN—26APR16

Евроосиё мувофиқлик белгиси

Мазкур маълумотлар фақатгина Евроосиё иқтисодий иттифоқининг Евроосиё мувофиқлик белгисига эга бўлган маҳсулотларига тааллуқли.

Ишлаб чиқарувчи:

Deere & Company, Moline, Illinois U.S.A.

Евроосиё иқтисодий иттифоқидаги ваколатли вакил номи:

"Eurasia Group Kazakhstan" (Eurasia Group Kazakhstan) масъулияти чекланган ҳамкорлик

Ваколатли вакил манзили:

Астана шаҳри, Караоткел микрорайони, Казанат кўчаси, 1/1 бино, 4-қават

Техник ёрдам учун дилерингизга мурожаат қилинг.

Ишлаб чиқариш санаси серия рақами плитаси ёки унинг ёнидаги маҳсулот белгисида кўрсатилган.

DX,EAC,KZ-UZ-10MAY23

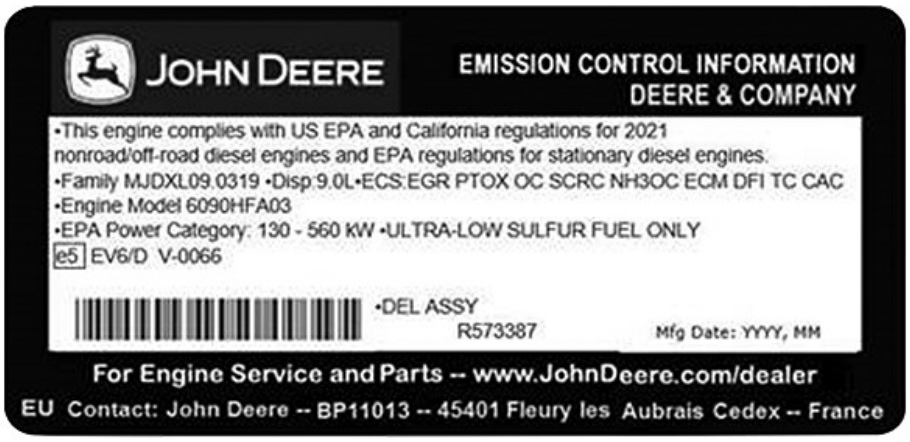
Ишланган газ чиқаришга оид зарур маълумотлар

Хизматни тақдим этувчи

Чиқинди газларни назорат қилиш мосламалари ва тизимларига тегишли устахона ёки машина эгаси танлаган одам оригинал ёки эквивалент бутловчи қисмлар ёрдамида техник хизмат кўрсатиши, алмаштириши ёки таъмирлаши мумкин. Шу билан бирга кафолат, чақириб олиш ва John Deere томонидан тўланадиган бошқа хизматлар тегишли ваколатга эга бўлган John Deere сервис марказларида кўрсатилиши шарт.

DX,EMISSIONS,REQINFO-UZ-08DEC23

Карбонат ангидрид (CO_2) чиқариш



RG33429—UN—04FEB21

НАМУНА — Мотор чиқинди газлар чиқариш ёрлиғи

Карбонат ангидрид (CO_2) чиқаришни аниқлаш учун мотор газ чиқариш ёрлиғини топинг. Ёрлиқдаги тегишли оилани топиб, жадвалга қаранг.

ҚАЙД: Оила рақамининг биринчи ҳарфи жадвалда оилани аниқлаш учун ишлатилмайди.

Ишланган газ чиқариш ёрлиғи оиласи	CO_2 натижаси
_JDXL02.9323	952 г/кВт-соат
_JDXL02.9327	784 г/кВт-соат
_JDXL04.5337	819 г/кВт-соат
_JDXL04.5338	682 г/кВт-соат
_JDXL04.5304	1004 г/кВт-соат
_JDXN04.5174	792 г/кВт-соат
_JDXL06.8324	720 г/кВт-соат
_JDXL06.8328	683 г/кВт-соат
_JDXL06.8336	701 г/кВт-соат
_JDXN06.8175	771 г/кВт-соат
_JDXL09.0319	646 г/кВт-соат
_JDXL09.0325	695 г/кВт-соат
_JDXL09.0329	657 г/кВт-соат
_JDXL09.0333	650 г/кВт-соат
_JDXL13.5326	684 г/кВт-соат
_JDXL13.6320	651 г/кВт-соат
_JDXL13.5340	632 г/кВт-соат
_JDXL18.0341	683 г/кВт-соат
_JDXL18.0342	687 г/кВт-соат
F28	870 г/кВт-соат
F32	710 г/кВт-соат
F33	677 г/кВт-соат

Бу CO_2 ўлчаш натижалари мотор туринининг (мотор оиласининг) вакилидан лаборатория шароитида, белгиланган синов циклида олинган бўлиб, муайян моторнинг ишлашига ошкора ёки тахминий кафолат бермайди.

DX,EMISSIONS,CO2-UZ-23JUN23

Хитой чиқинди газ назоратига оид кафолат баёноти

JOHN DEERE

CHINA EMISSION CONTROL WARRANTY STATEMENT
YOUR WARRANTY RIGHTS AND OBLIGATIONS

To determine if the John Deere engine qualifies for the additional warranties set forth below, look for the "Emissions Control Information" label located on the engine. If the engine is operated in China and the Emissions Control Information label contains an Information Disclosure number, refer to the "China Emission Control Warranty Statement".

Warranties stated on this certificate refer only to emissions-related parts and components of your engine. The complete engine warranty, less emissions-related parts and components, is provided separately. If you have any questions about your warranty rights and responsibilities, you should contact John Deere at 400-6576-555.

JOHN DEERE'S WARRANTY RESPONSIBILITY:

John Deere warrants to the ultimate purchaser and each subsequent purchaser that this off-road diesel engine including all parts of its emission-control system was designed, built and equipped so as to conform at the time of sale with GB20891-2014 and HJ1014-2020 and is free from defects in materials and workmanship which would cause the engine to fail to conform with applicable China regulations for a period of five years from the date the engine is placed into service or 3,000 hours of operation, whichever first occurs.

Where a warrantable condition exists, John Deere will repair or replace, as it elects, any part or component with a defect in materials or workmanship that would increase the engine's emissions of any regulated pollutant within the stated warranty period at no cost to you, including expenses related to diagnosing and repairing or replacing emission-related parts. Warranty coverage is subject to the limitations and exclusions set forth herein. Emission-related components include engine parts developed to control emissions related to the following:

Air-induction system	Aftertreatment devices
Fuel System	Sensors
Exhaust gas recirculation systems	Electronic control units

EMISSION WARRANTY EXCLUSIONS:

John Deere may deny warranty claims for malfunctions or failures caused by:

- Non-performance of maintenance requirements listed in the Operator's Manual.
- The use of the engine / equipment in a manner for which it was not designed.
- Abuse, neglect, improper maintenance or unapproved modifications or alterations.
- Accidents for which it does not have responsibility or by acts of God.

The off-road diesel engine is designed to operate on diesel fuel as specified in the Fuels, Lubricants and Coolants section in the Operators Manual. Use of any other fuel can harm the emissions control system of the engine / equipment and is not approved for use.

To the extent permitted by law John Deere is not liable for damage to other engine components caused by a failure of an emission-related part, unless otherwise covered by standard warranty.

THIS WARRANTY IS EXPRESSLY IN LIEU OF ANY OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING ANY WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. REMEDIES UNDER THIS WARRANTY ARE LIMITED TO THE PROVISIONS OF MATERIAL AND SERVICES AS SPECIFIED HEREIN. WHERE PERMITTED BY LAW, NEITHER JOHN DEERE NOR ANY AUTHORIZED JOHN DEERE ENGINE DISTRIBUTOR, DEALER, OR REPAIR FACILITY OR ANY COMPANY AFFILIATED WITH JOHN DEERE WILL BE LIABLE FOR INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES.

LX528019—UN—10DEC21

JOHN DEERE

中国排放物控制质保声明
您的质保权利和责任

为了确定约翰迪尔发动机是否符合下述额外质保，请查看发动机的"排放标签"。如果发动机是在中国销售使用并且"排放标签"包含信息公开编号，请参考本声明。

本质保声明只涉及与发动机排放相关的零部件。对于发动机整机以及与非排放相关零部件的质保声明将另行提供。如果您对您的质保权利和责任有任何疑问，请致电 400-6576-555 联系约翰迪尔。

约翰迪尔保修责任

约翰迪尔向最终购买者和每位后续购买者保证：该非道路柴油发动机，包括其排放控制系统的所有零件的设计、制造和配置在销售时均符合《非道路移动机械用柴油机排气污染物排放限值及测量方法(三、四阶段）》(GB20891-2014)和《非道路柴油移动机械污染物排放控制技术要求》(HJ1014—2020)标准的规定，发动机材料无缺陷，在工艺上不会导致不符合中国法规的缺陷。保修期从发动机销售之日起算五年或作业 3000 小时，先到者为准。

如符合质保条件，约翰迪尔将按其选择，修理或者更换任何在材料或工艺存在缺陷、会导致法规规定的发动机排放污染物增加的零部件，在规定的质保期内，您无需支付任何费用，包括与诊断、维修或更换排放相关零部件的费用。保修范围受以下限制和排除条款约束。排放相关的部件包括下列为控制排放物而开发的发动机零件：

进气系统
燃油系统
废气再循环系统
后处理装置
传感器
发动机电子控制单元

排放保修除外条款

约翰迪尔有权拒绝由以下原因引起故障或失效的保修申请：

- 不履行操作手册中列出的维修要求
- 不按设计的方式使用发动机/设备
- 误用、疏忽、不正确的维修或未经批准而进行的修改或改装
- 非因约翰迪尔责任导致的事故或不可抗力引起的事故

该非道路柴油发动机的运行需要使用指定的柴油机燃油，这一点在操作手册中"燃油、润滑油和冷却液"章节中明确规定。任何其它燃油的使用都可能导致发动机/设备的排放控制系统受损，因此不得使用。

在法律允许的范围内，除非标准保修另有规定，否则约翰迪尔对因排放相关零部件故障而导致的其他发动机部件损坏不承担责任。

本质保声明将替代所有其他明示或暗示的保证，包括任何促销性或出于其他目的的间接保证。本质保声明所涉及的保修服务仅限定于本声明规定的零部件和质保条款。在法律允许的情况下，约翰迪尔或任何约翰迪尔授权的发动机批发商、经销商或维修机构或任何约翰迪尔附属公司均不对间接或后继损失负责。

LX528020—UN—10DEC21
DX,EMISSIONS,NR4-UZ-21APR22

Учинчи томон дастурий таъминот билдиришномалари ва лицензиялар

Бу машинадаги айрим дастурий таъминот қисмлари учун муаллифлик ҳуқуқлари учинчи томон ("Учинчи томон дастурий таъминоти") эгалик қилиши, ишлатиши ёки лицензиялари асосида тақсимланиши мумкин. CommandCenter дастурий таъминот менежерининг Тизим ҳақида маълумот бўлимида бундай учинчи томон дастурлари учун лицензия келишуви ҳаволаси тасдиқлар, билдиргилар ва лицензияларни ўз ичига олади. Учинчи томон

дастурий таъминоти билдиришномалари бу лицензия тақсимоти билан киритилади. Агар бундай учинчи томон дастурий таъминот билдиргиларини топа олмасангиз, қуйидаги манзилга ёзинг. Учинчи томон дастурий таъминоти амалдаги Учинчи томон дастурий таъминоти лицензиясига бу келишувдаги барча бандларига қарамай лицензияланади. Агар учинчи томон дастурий таъминоти GPL/LGPL ёки бошқа муаллифлик лицензиялари остидаги муаллифлик ҳуқуқи дастурий таъминотига эга бўлса, бундай лицензиялар Учинчи томон билдиргиларига киритилади. Жон Дирдан бундай учинчи томон дастурий таъминоти учун бутун тегишли манба кодини дастурий таъминот охирги марта етказиб берилганидан кейин уч йил муддат учун қуйидаги манзилга сўров юбориб олишингиз мумкин:

Deere очиқ манба коди мувофиқлиги жамоаси
P.O. Box 1202
Moline, IL 61266-1202
АҚШ

Сўров хатида маҳсулот номи ва дастурий таъминотнинг версия рақамини киритинг. Бу таклиф маълумотларни қабул қилганда барча учун яроқли.

EC82310,0000F7B-UZ-14FEB23

Идентификация рақамлари

Паспорт маълумотлари туширилган табличкалар

Ҳар бир трактор бу бўлимда кўрсатилган идентификация табличкалари билан жиҳозланган. Ҳарфлар ва рақамлар тўплами табличкада кўрсатилган:

- Бу қисм ёки мосламани билдиради.
- Қисмларни буюртма қилганда ёки Жон Дир ёрдам дастури учун трактор ёки унинг қисмларини идентификация қилишда бу белгилар керак бўлади.

Ҳар бир идентификация табликчаси учун берилган жойга идентификация рақамларини қайд қилиб қўйинг.

RW29387,00003B7-UZ-04MAR20

Артикул

* — — —

Position 11—Трансмиссия ва конфигурация варианти коди

8-ҳолат			
Кесим коди	Серия коди		
	2	4	6
R	D	M	S

10-ҳолат					
Код	S	T	V	W	X
Йил	2025	2026	2027	2028	2029

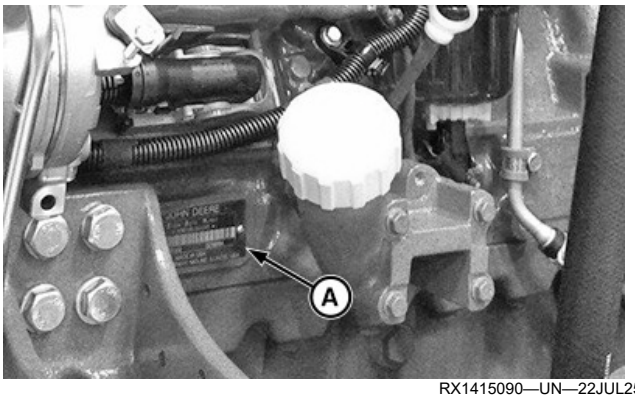
11-ҳолат		
Код		Трансмиссия ва конфигурация варианти
[Ag]	[Скрепер]	
J	L	e18™ Powershift™

dh10862,1746557921435-UZ-16JUN25

Мотор серия рақами

_____

Серия рақамини бу майдонга ёзиб қўйинг



RX1415090—UN—22JUL25

Мотор серия рақами платаси (A) (аниқлик учун қисмлар олиб ташланган)



RXA0184055—UN—10JUN21

Мотор серия рақами плитасига мисол

Position 7—Моторнинг эмиссия конфигурацияси коди (B)

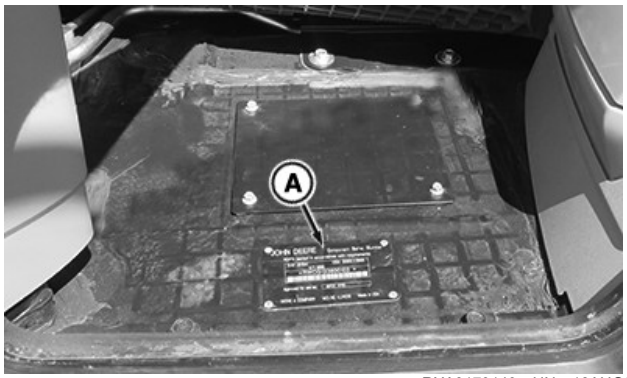
7-ҳолат	
Код	Моторнинг эмиссия конфигурацияси
U	Final Tier 4/Stage V
L	Tier 3/Stage IIIA
G	Tier 2/Stage II

db84312,1753270633646-UZ-23JUL25

Кабина серия рақами

_____

Серия рақамини бу майдонга ёзиб қўйинг



RXA0179149—UN—18AUG20

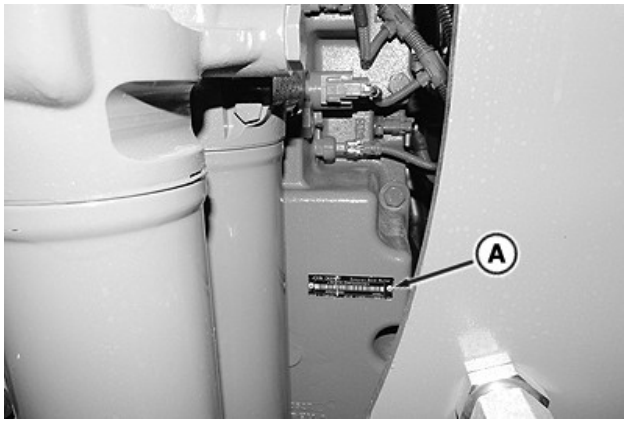
Кабинанинг серия рақами плитаси (A) кабина эшигида кабина пол тўшамасининг остида жойлашган

EC82310,000006F-UZ-22OCT20

Трансмиссия серия рақами

_____

Серия рақамини бу майдонга ёзиб қўйинг



RXA0142107—UN—05JUN14

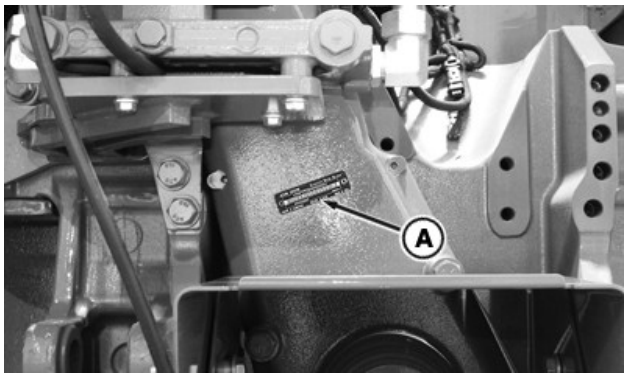
Трансмиссия серия рақами (A) трансмиссия қутисининг ўнг орқа томонида жойлашган (трансмиссия фильтрлари яқинида)

TO84419,000021F-UZ-22OCT20

ҚТҚ узатма вали серия рақами [Ag]

_____

Серия рақамини бу майдонга ёзиб қўйинг



RXA0142515—UN—24JUN14

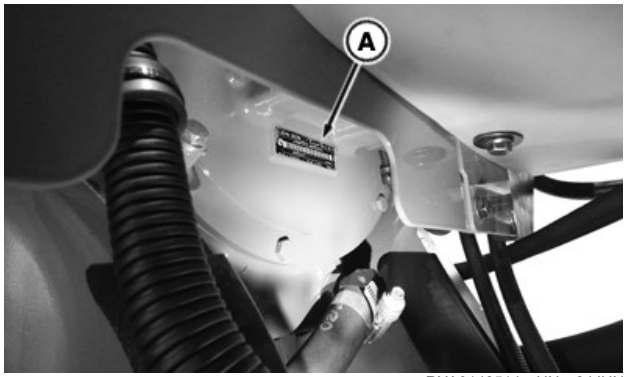
ҚТҚ узатма валининг серия рақами (A) тракторнинг орқасидаги ҚТҚ узатма валида жойлашган

TO84419,0000220-UZ-22OCT20

ҚТҚ муфтаси серия рақами [Ag]

_____

Серия рақамини бу майдонга ёзиб қўйинг



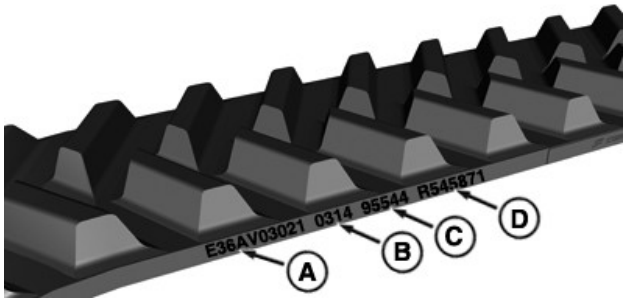
RXA0142514—UN—24JUN14

ҚТҚ муфтаси серия рақами (A) ҚТҚ муфтасининг ўлчагич зонасида жойлашган

TO84419,0000221-UZ-22OCT20

Гусеница серия рақамлари

Camso



RXA0145009—UN—23SEP14

Гусеницалардаги серия рақамлари

Олд гусеницалар

_____

Ўнг гусеница серия рақамини берилган жойга ёзиб қўйинг

_____

Чап гусеница серия рақамини берилган жойга ёзиб қўйинг

Орқа гусеницалар

_____

Ўнг гусеница серия рақамини берилган жойга ёзиб қўйинг

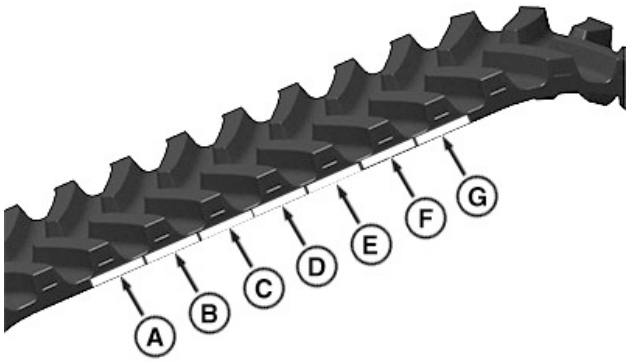
_____

Чап гусеница серия рақамини берилган жойга ёзиб қўйинг

Гусеница идентификацион рақами қуйидагидан иборат:

- Camso ишлаб чиқарувчиси серия рақами (A) гусеница қирраларидаги ўнта ҳарф ва рақамлар бирлашмасидан ташкил топади.
- Camso гусеница ишлаб чиқарувчи санаси (B): тўртта рақам ишлаб чиқарилган санани кўрсатади. Мисол: 0314 (март 2014).
- Бештадан олтитагача рақамдан иборат гусеница серия рақамини (C) кўрсатади.
- Жон Дир қисми рақами (D) олтита рақам билан келади. Мисол: R123456.

Soucy



RX1413375—UN—14JUL25

Гусеницалардаги серия рақамлари

Олд гусеницалар

_____

Ўнг гусеница серия рақамини берилган жойга ёзиб қўйинг

_____

Чап гусеница серия рақамини берилган жойга ёзиб қўйинг

Орқа гусеницалар

_____

Ўнг гусеница серия рақамини берилган жойга ёзиб қўйинг

_____

Чап гусеница серия рақамини берилган жойга ёзиб қўйинг

Гусеница идентификацион рақами қуйидагидан иборат:

- A қайд: Ишлаб чиқарувчи
- B қайд: Модел рақами
- C қайд: Серия рақами
- D қайд: Ишлаб чиқарувчи мамлакат
- E қайд: Жон Дир қисм рақами
- F қайд: John Deere логотипи
- G қайд: Фақат қишлоқ хўжалигида ишлатиш учун

db84312,1751380716280-UZ-14JUL25

Эгаликни тасдиқловчи ҳужжатни йўқотманг

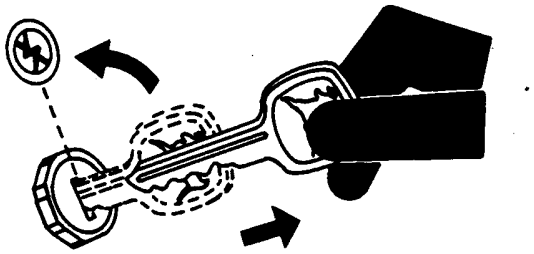


TS1680—UN—09DEC03

1. Барча машиналар ва деталларнинг серия рақамларини хавфсиз жойда сақланг.
2. Маълумот тахтачалари олиб қўйилмаганини текшириб туринг. Очилганини сезсангиз, тегишли органларга хабар қилинг ва тахтачаларга буюртма беринг.
3. Бошқа чоралар:
   - Машинани ўз рақамлаш тизимингиз билан белгиланг
   - Ҳар бир машинани турли томонлардан рангли суратга олиб қўйинг.

DX,SECURE1-UZ-18NOV03

Машиналарни хавфсиз сақланг



TS230—UN—24MAY89

1. Безориларга қарши мосламалар ўрнатинг.
2. Машина сақланаётганида:
   - Қурилмаларни ерга туширинг
   - Юклашни қийинлаштириш учун ғилдиракларни максимал кенгайтирилган ҳолатга қўйинг
   - Калит ва аккумуляторларни чиқариб қўйинг

3. Ичкарига қўйилса, чиқиш йўлакларига катта қурилмалар қўйиб қўйинг ва бино эшикларини қулфланг.
4. Ташқарига қўйилса, ёруғлик тушадиган ва тўсиб қўйилган жойда сақланг.
5. Шубҳали ҳаракатларга эътибор беринг ва ўғрилик содир бўлса, дарҳол тегишли органларга хабар беринг.
6. Йўқотишлар ҳақида John Deere дилерига хабар беринг.

DX,SECURE2-UZ-18NOV03

Эгаликнинг ўзгариши

Кейинги эгалик

Иккинчи эга:

Серия рақами:	Трактор модели:
Мотор рақами:	Рўйхатдан ўтиш рақами:
Аввалги эгаси:	Янги эгаси:
Манзил:	Манзил: . . . .
Харид қилинган сана: Харид вақтида ишланган соатлар:	Дилер муҳри *(фақат дилер орқали сотилганида)*

Учинчи эга:

Серия рақами:	Трактор модели:
Мотор рақами:	Рўйхатдан ўтиш рақами:
Аввалги эгаси:	Янги эгаси:
Манзил:	Манзил: . . . .
Харид қилинган сана: Харид вақтида ишланган соатлар:	Дилер муҳри *(фақат дилер орқали сотилганида)*

TS36762,000029B-UZ-07JUN24

Олдиндан етказиб бериш

Олдиндан етказиб бериш назорат рўйхати

ҚАЙД: Ушбу текшириш рўйхати нусхасини олинг ва ишлаш жараёнида тўлдиринг.

Санаб ўтилган опциялардан айримлари маълум тракторларда мавжуд эмас.

Бу м.ашинани етказиб берилишидан олдин қуйидаги кўрик, ростлаш ва техник хизмат бажарилган.

Кондиционернинг ишлатиш олдинги тартибини бажариш

МУҲИМ: Кондиционер компрессори шикастланиши эҳтимолини камайтиринг. Трактора қуйидаги ҳолатларда ишлатишдан аввалги тартибни амалга оширинг:

- **Дилерликка етиб келганда.**
- **29 кундан ортиқ ишлатилмаганда.**

☐ 1. Юргизишдан олдинги текширувларни бажаринг.

☐ 2. Тракторни ўт олдиринг ва моторни паст холостойда ишлатинг.

☐ 3. Кондиционер тизимини юқори даражага ўтказинг.

☐ 4. Тракторни камида 3 дақиқа ишлатинг.

☐ 5. Тракторни ўчиринг.

Тракторни ишлатишдан олдин қуйидаги ишлатишдан аввалги текширувларни бажаринг

☐ 1. Мотор мойи “Low” ва “Full” белгилари орасида.

☐ 2. Совитувчи модда миқдори тўғри.

☐ 3. Ҳаво тозаловчи қисмлари тўғри ўрнатилган.

☐ 4. Ҳаво олиш тизими қисқичлари маҳкам.

☐ 5. Трансмиссия-гидравлик ва ўқ мой миқдорлари тўғри.

☐ 6. Смазкалаш мосламалари мойланган.

☐ 7. Қалқонлар, тўсиқлар, тутқичлар ва зиналар тўғри ўрнатилган.

☐ 8. Қувват билан ишлайдиган агрегат тўғри уланган (трактор VC-B бўшатиш билан жиҳозланганда). Қувват билан ишлайдиган агрегат DZ128740 кўрсатмаларига қаранг.

☐ 9. Бўёқ нуқсонлардан холи.

☐ 10. Ташқи ва ички белгилар текис ва тоза.

☐ 11. Пластик ҳимоя қоплами ўриндиқлар ва панеллардан олиб ташланган.

☐ 12. Гусеница тасмалари, йўналтиргичлар ва ўрта роликлар нуқсонлардан холи.

Текширишларни давом эттиришдан аввал тракторни ишга туширинг.

☐ 13. Тракторни ўт олдиринг ва моторнинг паст салт айланиш тезлигида камида 3 дақиқа ишлатинг.

МУҲИМ: Кондиционерга ишлатишдан аввалги тартиб кераклигини аниқланг. Керак бўлса, юритинг.

☐ 14. Кондиционернинг ишлатиш олдинги тартибини бажаринг.

☐ 15. Тракторни ўчиринг.

Тракторни қуйидаги ҳолатлар бўйича текширинг:

☐ 16. Совиткич сизиши.

☐ 17. Мотор мойи сизиши.

☐ 18. Ёқилғи сизиши.

☐ 19. Узатмалар қутиси, гидравлик ва ўқ мойлари сизиши.

☐ 20. Йўлак таранглигини бошқарувчи цилиндр, бўш ва ўрта роликлар гупчак қопқоқлари ҳамда зичлагичларидаги сизишлар.

Қуйидаги кабина ичи текширишларини бажаринг

☐ 1. Диагностик носозлик кодларини текширинг. Агар диагностик муаммо кодлари мавжуд бўлса, кодларни ёзиб олинг ва зарур бўлса, ҳал қилиш ва тузатиш учун Service ADVISOR'га қаранг. Барча кодларни тозаланг.

☐ 2. Барча тормозлаш тизимлари тўғри ишлайди:

- Сервис тормозлари
- Гидравлик ва пневматик тиркама тормозлари
- Тўхтаб туриш тормози
- Ёрдамчи тормоз

☐ 3. Узатмалар қутиси тўғри ишламоқда (ТЎХТАБ ТУРИШ ҳолати ҳам).

☐ 4. Нейтрал ўт олдириш тўғри ишламоқда.

☐ 5. SCV тўғри ишлайди.

☐ 6. Шатак тўғри ишлайди.

☐ 7. ҚОҚ тўғри ишлайди.

☐ 8. Огоҳлантириш тизими чироқлари, асбоб дисплейлари ва ўлчагичлар тўғри ишлайди.

☐ 9. Барча ўзгартириш ҳолатларида барча чироқлар тўғри ишлайди.

☐ 10. Моторнинг юқори ва паст холостойи тўғри созланган.

☐ 11. Ўриндиқ тўғри ростланиши мумкин.

☐ 12. Хавфсизлик камари бутлигини текширинг. Ўриндиқ камари лўкидонлари тўғри ишлайди.

☐ 13. Эшиклар тўғри ишлайди.

☐ 14. Кабина тоза ва қоплама ҳам озода.

☐ 15. Премиум радио ҳудуд коди жойлашув учун созланган.

☐ 16. Радио тўғри ишлайди.

☐ 17. Ювгичлар ва ойнатозалагичлар тўғри ишлайди.

☐ 18. Иситкич, вентиляция ва кондиционер тизими

соз ишлайди. Маълумот учун трактор кабинасидаги алоҳида маълумот брошюрасига қаранг.

☐ 19. Орқага юриш сигнали тўғри ишлайди (жиҳозланган бўлса).

☐ 20. Барча опционал жиҳозлар ўрнатилган ва тўғри ишлайди.

Бу дилер хизматларини мижозга етказиб беришдан олдин бажаринг

МУҲИМ: Қувват узатмасини шикастланишдан сақланг. Трактор дастлабки 6 соат давомида паст тезликларда (10 миль/соатдан [16 км/соатдан] паст) ишлатинг.

☐ 1. Тракторни яхшилаб ювинг.

☐ 2. Аккумуляторни зарядланг ва аккумулятор маълумоти кодини ўрнатинг.

МУҲИМ: Глушитель узайтмаси ва радио антеннаси трактор баландлигини оширади. Тракторни ташиётганда оралиқ чекловларидан огоҳ бўлинг.

☐ 3. Машина ёмғир қопқоғини глушитель узайтмаси билан алмаштиринг.

☐ 4. Зарур ҳолларда AM/FM радио антеннасини ўрнатинг.[1]

☐ 5. Машина синхронлаш антеннасини ўрнатинг (агар мавжуд бўлса).[1]

☐ 6. Шина босимини текширинг ва ростланг.

☐ 7. Мижоз талабига кўра ғилдирак оралиқларини ростланг:

- ☐ Иккиталик шиналар билан жиҳозланган бўлса, Жон Дир CTIS билан R572695 ўрнатиш кўрсатмаларига қаранг.
- ☐ Иккиталик олд шиналар билан жиҳозланган бўлса, олд узайтма учун Жон Дир CTIS билан R572069 сиз ўрнатиш кўрсатмаларига қаранг.

☐ 8. Гусеница протектори созламалари ва гусеница тўғрилигини текширинг. Гусеницани текислаш жараёнида тенглаш ростлашлари қилинган бўлса, ушбу юриш қисмининг пластиналари маҳкамлаш элементларини белгиланган даражада қайта маҳкамланг.

☐ 9. Руль чеклагичларини текшириng ва ростланг.[2]

МУҲИМ: Гусеница тракторини йўлда ташиш тавсияларига амал қилмаслик трактор кафолатини йўққа чиқариши мумкин. Ушбу оператор қўлланмасининг Гусеница — Умумий маълумотлар бўлимида ташиш бўлими ва умумий гусеницадан фойдаланиш кўрсатмаларига қаранг.

☐ 10. Гусеница тизими обкатка тартибини амалга оширинг. Ушбу оператор қўлланмасининг Сервис — Обкатка (100 соат ёки камроқ) бўлимида гусеница тизимини обкатка қилишга қаранг.

ДИҚҚАТ: Жароҳат олиш хатаридан сақланинг. Ҳеч қачон трактордан ғилдирак ёки ғилдирак болтлари бўшаб қолган ҳолатда фойдаланманг. Бураш моментини қўллаш тартибига қатъий риоя қилинг. Ғилдирак ва ғилдирак болтлари ҳал қилувчи аҳамиятга эга бўлиб, ишончли даражадаги маҳкамланиши учун уларни бир неча маротаба маҳкамлаш талаб қилинади.

МУҲИМ: Маҳкамлаш тартибларига риоя этмаслик ускуналарга зарар етишига сабаб бўлиши мумкин. Эксплуатациянинг биринчи ҳафтасида болтларни биринчи 3 соат, 10 соат ва ҳар кунлик тартибда маҳкамлаб туринг.

☐ 11. Ғилдирак ва вазнларни белгиланган даражада қотиринг (ростланмаган бўлса ҳам).

☐ 12. Гусеница етакловчи (юлдузча) ғилдираги, етакловчи (юлдузча) ғилдирак втулкаси, оралиқ ғилдирак ва ўрта ролик маҳкамловчиларини белгиланган даражада қотиринг (ростланмаган бўлса ҳам).

☐ 13. Барча қисмларни ташишдан ишлаш ҳолатига қайта жойланг (масалан кўзгулар).

☐ 14. Барча чироқлар, жумладан аварийкалар ва маёқ чироғини ростланг. Барча чироқларнинг маҳаллий қонунларга мослигини текширинг.

☐ 15. Шатак қисмларини ростланг ва жойига маҳкамланг.

☐ 16. Секин ҳаракатланувчи транспорт воситаси белгисини ўрнатинг (керак бўлса).

☐ 17. Мижоз истакларига кўра дисплейни созланг.

☐ 18. CommandCenter тизимида чиқиндини автоматик тозалаш режимини ёқинг.

☐ 19. StarFire ресиверини ўрнатинг.

☐ 20. Мижоз билан уланган машина созламаси жараёнини амалга оширинг. Батафсил маълумотлар учун CCMS 206001-қарорига қаранг.

☐ 21. Юришини текшириб кўринг. Барча тизимлар, узатмалар қутиси, тормозлар ва руль тўғри ишлаётганини текширинг.

☐ 22. Радарни калибрланг.

[1] Кабинадаги сақлаш қутисида жойлашган.
[2] ILS ва 43-гуруҳ ёки каттароқ шиналар билан жиҳозланган тракторларда жиҳозлар шикастланишининг олдини олиш учун иккита ташув руль чеклагичларини олиб ташланг ва протектор созламаларини ростланг.

☐ 23. Диагностик носозлик кодларини текширинг. Агар кодлар мавжуд бўлса, кодларни ёзиб олинг ва зарур бўлса, ҳал қилиш ва тузатиш учун Service ADVISOR'га қаранг. Барча кодларни ўчиринг.

☐ 24. RTK антеннани ўрнатиш (жиҳозланган бўлса). Ушбу Оператор қўлланмасининг Аксессуарлар бўлимидаги RTK радиони (реал вақтдаги кинематик) ўрнатишга қаранг.

☐ 25. ExactRate трактор бакларида сизиб чиқишларни текшириng (жиҳозланган бўлса):

a. ExactRate бакларни 38 Л (10 гал) сув билан тўлдиринг. Оператор қўлланмасининг ExactRate трактор баклари бўлимида Бакларни тўлдиришга қаранг.

b. Тракторни ExactRate насоси ёқилган ва сувни айлантираётганда 5-10 дақиқа юргизинг.

c. Тизимидаги сизишларни текширинг.

d. ExactRate бакларини бўшатинг. Оператор қўлланмасининг ExactRate трактор баклари бўлимида Тизимни бўшатишга қаранг.

e. ExactRate баки тасмаларини маҳкамланг. Ушбу Оператор қўлланмасининг Сервис – Қотириш бўлимида Бак тасмаларига қаранг.

Сана ва дилер/хизмат кўрсатиш техниги имзоси

KD34109,00005B8-UZ-13JUN25

Етказиб беришдаги текшириш рўйхати ва сертификати

Бу шаклдан икки нусха олинг. Бир нусхасини мижоз учун тўлдиринг ва иккинчисини дилер қайдлари учун сақлаб қўйинг.

☐ Мижоз нусхаси ☐ Дилер нусхаси

Етказиб беришдаги текшириш рўйхати

Дилерда:
Етказиб беришдан олдинги текширув тугалланди
Барча зарур шакллар ва адабиёт мавжуд
□ Ёрлиқлар ўрнатилган
□ Мижоз кўрсатган мосламалар ва танловлар ўрнатилган ёки мавжуд

ДИҚҚАТ: Жароҳат олиш хатаридан сақланинг. Ҳеч қачон трактордан ғилдирак ёки ғилдирак болтлари бўшаб қолган ҳолатда фойдаланманг. Маҳкамлаш тартибларига риоя этмаслик, шикастланишга сабаб бўлиши мумкин. Ғилдирак ва ғилдирак болтлари ҳал қилувчи аҳамиятга эга бўлиб, ишончли даражадаги таранглик учун уларни бир неча маротаба маҳкамлаш талаб этилади.

МУҲИМ: Маҳкамлаш тартибларига риоя этмаслик ускуналарга зарар етишига сабаб бўлиши мумкин. Эксплуатациянинг биринчи ҳафтасида ғилдирак болтларини биринчи 3 соат, 10 соат ва ҳар кунлик тартибда маҳкамлаб туринг.

□ Маҳкамлагич рама, шатакка олиш рамаси тиргаги, ғилдираклар ва ғилдирак вазнлари ёки гусеница тизими қисмларида мустаҳкамлигини текширинг

Мижоз билан етказиш ҳудудида:
(кўрсатилган ва тушунтирилган)
Машинадаги барча огоҳлантириш ёрлиқлари
□ Машинадаги барча серия рақамлари жойи
□ Оператор қўлланмаси
□ Ёрдамчи матнга кириш ва функция
□ Машина ва мосламалардаги смазкалаш ва сервис нуқталари
□ Шина ёки гусеницага техник хизмат кўрсатиш ва қараш
Смазкалаш ва сервис жадвалларидан фойдаланиш
□ Обкатка пайтидаги сервис тартиблари
Кафолат қамрови ва тартиби

Кўрсатилган иш жараёнлари:
□ Мотор—дроссель, ишга тушириш ва тўхтатиш
□ Трансмиссия
Руль йўқ
□ Тормозлар
□ Тиркама ва SCVs
□ Дифференциал фиксатор
□ ҚОҚ
□ Уч нуқтали шатакни ростлаш
□ iTEC тизими
□ Чироқлар
□ Ойнатозалагичлар
□ Иситкич
Кондиционер
□ CommandCenter дисплейи ва бошқарув элементлари
Оператор ўриндиғи

Етказиб бериш сертификати

Серия рақами: _____

Транспорт модели: _____

ОМ рақами: _____ Сони: _____

Рўйхатдан ўтиш рақами: _____

Мотор рақами: _____

Етказиб бериш санаси: _____

Маҳсулот эгасининг номи: _____

Етказиб бериш вақти: _____

Кўча ва уй рақами: _____

Дилерлик: _____

Шаҳар/штат: _____

Дилер муҳри: _____

ZIP/почта индекси/мамлакат:

_____

Ушбу билан тракторни тўлиқ ва яхши ҳолатда қабул қилиб олаётганимни тасдиқлайман. Оператор қўлланмасини олдим. Барча зарурий ишлар етказиб беришдан аввал амалга оширилган ва етказиб бериш рўйхатига кўра хавфсиз ишлатиш усули ва ҳар куни амалга оширилиши керак бўлган техник хизмат ишлари ҳақида маълумот берилди.

Харидор имзоси: _____ Дилерлик ўргатувчиси имзоси: _____

Сана: _____ Сана: _____

BH38674,0000D3E-UZ-23JUL24

Индекс

1

10 соат ёки ҳар куни
Гусеницалар, етакловчи ғилдираклар, ўрта ғилдираклар ва валик ғилдиракларини текшириш 220B-10
Ёнилғи фильтрларидан сувни бўшатиш 220B-2
1000 соат
Рециркуляция фильтрини кўздан кечириш 220D-5
1000 соатда сервис
Кабина ҳаво фильтрларини кўздан кечириш 220D-5
1500 соат
Осма тизим ўрнатиш тирқишини текшириш 220B-18
Фильтрни алмаштириш 220D-9

2

250 соат
Ёқилғи баки тиндиргичини бўшатиш 220B-3
2000 соат
Мотор клапани зазори 220B-18

5

5-4-тоифали шатакка олиш рамаси
Шатакка олиш рамаси штифти адаптери 60F-6
500 соатда сервис
Гусеница қалпоқчали винтларини қайта қотиринг 220C-1

A

AutoLoad
Жгут коннектори 90D-9
AutoLoad созламалари
Бош саҳифа 70E-5
Бошланғич тортиш қаршилиги 70E-6
Кенгайтирилган 70E-8
Кириш 70E-4
Скрепер ўлчамлари 70E-8
Скрепер ҳолати 70E-6, 70E-7
Ўртача тортиш қаршилиги 70E-8
AUX кириш
Радио 90D-1

C

Camso гусеница серия рақамлари
Идентификация рақамлари 500B-3
CommandARM
PTO бошқарув дастаклари 30B-2
SCV бошқарув дастаклари 30B-2
Иккиламчи тормоз дастаги 30B-6
Иқлим бошқарув элементлари 30B-2
Мисол 30B-1
Навигация панели 30B-6
Радио бошқарув элементлари 30B-2
Тезликни ростлаш ғилдираги e18 трансмиссияси 50G-1
Ўнг реверсор e18 трансмиссияси 50G-1
Ҳолат, ростлаш 30B-7
Чап томон бошқарув элементлари 30B-4
Чироқ бошқарув элементлари 30B-2
Шатак бошқарув элементлари 30B-1
CommandCenter 30C-5
iTEC
CommandCenter функциялари 40-1, 40-2
Бекор қилувчи шароитлар 40-4
Вазифаларни созлаш 40-5
Кетма-кетликни бажариш 40-5
Назорат функциялари 40-1
Носозликка оид шароитлар 40-4
Тақиқловчи шароитлар 40-4
Узувчи шароитлар 40-4
Видео дисплейи имкониятлари 30C-9
Иш чироқларининг дастлабки созламалари 90C-4
Калибрлаш
Радар 30C-6
Калибровка
Сирпаниш 30C-6
Камера 30C-9
Капот/камар қатори чироқлари 90C-4
Киритиш майдонлари 30C-5
Қувват ёниқ/ўчиқ 30C-4
Қўшимча чироқ созламалари 90C-5
Машина созламалари менюси 30C-1
Мувофиқ келадиган дисплейлар 30C-4
Тезкор тугмалар 30B-6
Чироқ идентификацияси 90C-1
Чироқ созламалари асосий саҳифаси 90C-3
Чироқлардан фойдаланиш 90C-2

D

DEF
SCR мавжуд моторларда ишлатиш 200B-2
Бак, тозалаш 220A-1
Бак, тўлдириш 200B-3
Дозалаш блоки фильтри, алмаштириш .. 220D-13
Ичига ўрнатиладиган фильтр, алмаштириш 220D-10
Йўқ қилиш 200B-4
Сақлаш 200B-2
Синаш 200B-3
DEF баки
Тозалаш 220A-1
DEF дозалаш блоки фильтри
Алмаштириш 220D-13
DEF фильтрини алмаштириш
Алмаштириш 220D-10

E

e18 Трансмиссия созламалари 50G-5
ECO 50G-8
Буюртма асосида 50G-7
Камайтириш 50G-7
Кириш 50G-4
Максимал тезликлар 50G-8
Режим 50G-6
e18 трансмиссияси
Ишлатиш 50G-1
Созланган тезликлар ва Efficiency Manager 50G-3
Узатмани алмаштириш 50G-2

G

G5 CommandCenter дисплейига ўтиш 30C-3
GPS
Тракторни созлаш 50B-1
GPS маълумотлари
RS232 серия алоқаси уланиши 90D-9

H

HVAC
Созламалар
Бош саҳифа 90E-1
Вентилятор тезлиги 90E-3
Иқлим назоратини автоматлаштириш 90E-2
Кириш 90E-1
Кондиционер 90E-4
Ҳаво оқими режими 90E-3
Ҳароратни созлаш 90E-2

I

iTEC
Функциялар
Унумдорлик менежери трансмиссияси 40-7
iTEC станция тавсифи 40-1

P

PowerShift
Калибрлаш 210-7
PTO
Ишлатиш 60A-5
Созламалар
Бандлик нисбати 60A-3
Кириш 60A-1
Орқа PTO тезлиги чеклови 60A-3
Ташқи калитлар 60A-6
PTO бошқарув дастаклари 30B-2

R

RS232 серия алоқаси уланиши 90D-9
RTK ресивери
Ўрнатиш 90D-8

S

SCR
Тизим ҳақида қисқача 20B-3
SCV бошқариш дастаги
Ростламалар 70A-8
SCV бошқарув дастаклари 30B-2
SCV созламалари 70A-1
TouchSet чуқурлик бошқаруви 70A-5
Автоматлаштириш 70A-7
Вазифа 70A-7
Вақтни ростлаш 70A-6
Кириш 70A-1
Қўшимча 70A-6
Мультисервис режими 70A-4
Мустақил режим 70A-4
Мустақил режимни фаоллаштириш 70A-7
Оқим ёрдами 70A-8
Оқимни ростлаш 70A-5
Оқимни ростлаш сезувчанлиги 70A-8
Стандарт режим 70A-3
ServiceADVISOR 30C-5
StarFire ресивери
Ўрнатиш 90D-7

T

TouchSet чуқурлик бошқаруви
Агрегатнинг ҳолат коннекторини улаш/узиш 70C-1
Созламалар 70A-5
Созламалар ва ростламалар 70C-1

U

USB кириш
CommandCenter 90D-1
Радио 90D-1

A

Автоматик шатак 60E-11
4/4N тоифали автоматик шатак 60E-12
Автоматлаштириш
SCV 70A-7
Автоном тизим
Коннектор 90D-9
Агрегат коннектори
Ethernet 90D-8
ISO 11783 ..... 90D-8
Агрегат Ethernet коннекторини тозалаш 220A-4
Агрегат коннекторини тозалаш 220A-4
Айланиш моментлари жадвали
Дюймда 210-12
Метр тизимида 210-11
Аккумуляторни ташиш, хавфсизлик
Хавфсизлик, Аккумуляторни ташиш 05-12

Аккумуляторни узиш
Пуфловчи DEF линиялари
DEF, пуфлаш линиялари
Аккумулятор, узиш 220F-2
Алмаштириш
Тормоз чироғи лампаси 220F-12
Антенна
12В аксессуар
Машина
Синхронлаш 90D-4
Артикулни ёзиб олиш 500B-1
Артикул (фақат Хитой) 500B-1
АС компрессор камари
Алмаштириш 220D-1

Б

Бак, ёнилғи 200A-4
Балласт
Балластни аниқлаш
Зарурий шинани дамлаш босимлари 100-8
Трактор вазни 100-8
Трактор вазни тақсимоти 100-8
Трактор ўқ юкламалари 100-8
Бампер чеклагич
Кўздан кечиринг 220B-12
Белгиланган тезлик 30A-1
Биодизель ёнилғиси 200A-2
Болт ва винтларнинг айланиш моментлари
Дюймда 210-12
Метр тизимида 210-11
Болт ва винтларнинг дюймдаги айланиш моментлари 210-12
Болт ва винтларнинг метр тизимидаги айланиш моментлари 210-11
Ботиб қолган трактор чиқариш
Ташиш 110-12
Бошқа смазкалар
Трансмиссия ва гидравлик смазкалардан фойдаланиш 200E-1
Бошқарув воситасини созлаш 30C-8
Бурилиш сигналлари
Ишлатиш 30-2
Бурчакдаги дисплей 30A-1
Бўёқни эҳтиёт қилиш 220A-2
Бўшатиш
Ёқилғи баки тиндиргичи 220B-3
Ёнилғи фильтрлари 220B-2

В

Вазифа
SCV 70A-7
Вақтни ростлаш
SCV 70A-6
Валик ғилдираги втулкаси корпус мойи
Текшириш 220B-14
Валик ғилдираги втулкасидаги мой миқдорини текшириш 220B-14
Валик, олд 220B-12
Вентилятор ремени
Алмаштириш 220D-1
Вентилятор тезлиги 90E-3

Г

Галоген лампалар
Ишлатиш 220F-8
Генератор камари
Алмаштириш 220D-1
Гидравлик
Қиздириш 50B-3
Гидравлик бак вентиляция фильтри
Бак вентиляция фильтри, алмаштириш .. 220D-14
Гидравлик мой 200E-1
Гидравлик тизим
Юклама ўлчаш
Power-Beyond 70B-2
Гидравлик уланишлар
Гидравлик пуркаш насосларидан [Ag] фойдаланиш 70B-7
Гидравлик шлангларни улаш/узиш 70B-1
Катта ҳажмдаги гидравлик мойни талаб қиладиган агрегатлар 70B-2
Компонентлар идентификацияси (скрепер) 70B-13
Компонентлар идентификацияси [Ag] 70B-4
Гидравлик улаш
Агрегатни улашга мисол [Ag]: 70B-8, 70B-12
Агрегатни улашга мисол [скрепер]: 70B-14
Глоссарий 00-1
Гусеница таранглигини текшириш
Гусеница таранглиги
Таранглик
Бўшатиш 220B-7
Гусеница тизимларининг обкаткаси 210A-1
Гусеницалар
Гусеницадан фойдаланиш
Қоидалар 80-1
Сервис 80-1
Гусеницалар, етакловчи ғилдираклар, ўрта ғилдираклар ва валиклар
Текшириш 220B-10
Гусеницанинг текислигини текшириш
Ҳар куни ёки 10 соат 220B-5

Д

Дизел моторлари, совуқ ҳаво таъсири 200-1
Дизелли мотор мойи
Юқори баландликда ишлатиш учун сервис интервали 200C-1

Дизель газини тозалаш суюқлиги
DEF
Тўлдиргич бўғзидаги фильтр 220A-1
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF)
Final Tier 4/Stage V мотор DEF бакини тўлдириш 200B-1
Дизель ёқилғиси
Ёрдамчи қўшимчалар 200A-2
Дизель ёқилғиси, синаш 200A-5
Дизель ёқилғисини синаш 200A-5
Дизель ёқилғисининг мойлилиги 200A-3
Дизель ёнилғиси 200A-1
Дизель мотор мойи
Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V 200C-4
Tier 2 ва stage II 200C-1
Tier 3 ва stage IIIA 200C-3
Дизель моторларида совуқ ҳаво таъсири 200-1
Дифференциал фиксатор 50-1
Полдаги тугма 30-4

Е

Ёқилғи
Бак тиндиргичи 220B-3
Мойлилиги 200A-3
Ёқилғи қуйиш, статик электр хавфига йўл қўйманг . 05-4
Ёқилғи қуяётганда статик электр хавфига йўл қўйманг 05-4
Ёқилғи тизими
Ўзгартирманг 210-11
Ҳавони чиқариш 210-11
Ёқилғи тугаганида қайта ишга тушириш 20-13
Ёқилғи фильтри
Сув ажраткич, ёрдамчи, текшириш ва бўшатиш . 220A-4
Ёқилғи фильтрлари
Фильтрлар, ёқилғи 200A-5
Ёқилғини сақлаш 200A-4
Ён тараф блоклари 60E-10
Ёнга чайқалиш 60E-12
Ёнилғи
Бак 200A-4
Биодизель 200A-2
Дизель 200A-1
Ташиш ва сақлаш 200A-4
Тизим 20-10
Фильтрлар 220D-3
Ёрдамчи ёқилғи фильтри ва сув ажраткичи
Текшириш ва бўшатиш 220A-4
Етакловчи ғилдирак
500 соатда сервисда қайта қотириш 220C-1
Етакловчи ғилдирак скрепер тирқишини текшириш
Етакловчи ғилдирак 220B-14

З

Занжир узатиш қопламаси 90D-10

И

Идентификация рақами
Гусеница серия рақамлари 500B-3
Идентификация табличкалари 500B-1
Кабина серия рақами 500B-2
Идентификация рақамлари
Артикул 500B-1
Мотор серия рақами 500B-2
Икки нурли радар датчигини тозалаш
500 соатда сервис
Икки нурли радар 220A-3
Иқлим бошқарув элементлари 30B-2
Иловалар
Бошқарув воситасини созлаш 30C-8
Индикаторлар
Маълумот 300B-1
Огоҳлантириш 30A-1
Рақамли 30A-1
Сервис сигнали 300B-1
Сигнал 30A-1
СТОП 300B-1
Индикаторлар ҳақида 20B-1
Ихтиёрий ёқилғи сув ажраткичи фильтр элементи (30 микрон)
Сервис — Алмаштириш 220D-4
Ишланган газ чиқариш характеристикалари
Ўзгартириш 3
Ишлатиш
Галоген лампалар 220F-8

Й

Йиллик
Хавфсизлик камарларини текшириш 220B-16

К

Кабина
Таснифи 500A-11
Кабина таснифи
(EU 1322/2014) 500A-11
Кабина ҳаво фильтрлари
Текшириш ёки алмаштириш 220D-5
Камар
Таранглаткич
Камар таранглаткич
Камар таранглаткични текшириш 220B-16
Камарлар 220D-1
Капот, очиш 210-1
Карбонат ангидрид чиқариш 500A-13
Кондиционер
Текшириш 220B-3
Кондиционер (A/C) 90E-4

Коннектор
Ethernet..... 90D-2
GreenStar дисплейи..... 90D-2
ISO 11783..... 90D-1
ISO 11786..... 90D-2
Агрегат
Ethernet..... 90D-8
ISO 11783..... 90D-8
Диагностика..... 90D-1
Дисплей..... 90D-2
Кронштейн
Монитор..... 90D-5
Кўзгулар
Ростлаш..... 90A-1
Кўздан кечириш
Ёки кабина ҳаво фильтрларини алмаштириш ... 220D-5
Ёки рециркуляция фильтрини алмаштириш 220D-5
Кўтариш тезлиги
Орқа шатак..... 60E-4
Кўтариш учун кўтариш нуқталари..... 210-4
Кўтариш цилиндрлари ва кардан валини мойлаш . 220E-4

М

Максимал рухсат этилган статик вертикал юклама
Техник хусусиятлар..... 500A-9
Маҳкамлагичлар айланиш моментлари
Дюймда..... 210-12
Метр тизимида..... 210-11
Маҳсулот идентификацияси..... 500B-1
Машиналар синхронлашув антеннаси..... 90D-4
Машинани тўхтатиш кераклиги тўғрисидаги огоҳлантириш..... 20-9
Мой
Гидравлик..... 200E-1
Мотор..... 200-1
Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V..... 200C-4
Tier 2 ва stage II..... 200C-1
Tier 3 ва stage IIIA..... 200C-3
Трансмиссия..... 200E-1
Фильтр..... 220D-14
Мойлаш
Оғир шароитларга мўлжалланган поршенли подшипниклар..... 220E-2
Пастки куч узатмаси подшипниклари..... 220E-3
Мойни алмаштириш
Трансмиссия
Куч узатмаларни алмаштириш..... 220D-14
Мотор
Ёқилғи тугаганида қайта ишга тушириш..... 20-13
Ёнилғи сарфини камайтириш..... 20-14
Ишлатиш..... 20-10
Картер сўндиргич..... 220D-20
Мотор ва газ чиқариш бўлмаларини текшириш
Чиқиндилар бор-йўқлигини текшириш... 220B-2
Совуқ ҳавода ишга тушириш
Ўт олдириш воситаси билан..... 20A-1
Ўт олдириш суюқлиги канистрини алмаштириш..... 20A-1
Ўт олдириш суюқлиги канистрини алмаштириш . 20A-1
Чиқиндиларни сертификатлаш..... 20-10
Мотор клапани тирқиши
2000 соатда сервис..... 220B-18
Мотор мойи..... 200-1
Дизель
Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V..... 200C-4
Tier 2 ва stage II..... 200C-1
Tier 3 ва stage IIIA..... 200C-3
Юқори баландликда ишлатиш учун сервис интервали..... 200C-1
Обкатка
Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V..... 200C-1
Мотор мойи ва фильтрга сервис оралиқлари
Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V
0,12 л/кВт ёки каттароқ мой таглиги..... 200C-5
Tier 2 ва stage II
Узайтирилган мой таглиги..... 200C-2
Tier 3 ва stage IIIA
PowerTech Plus
0,22 л/кВт ёки каттароқ мой таглиги.. 200C-3
Мотор мойи ва фильтри сервиси интерваллари
Юқори баландликда ишлатиш..... 200C-1
Мотор обкатка мойи
Interim Tier 4, Final Tier 4, Stage III B, Stage IV ва Stage V..... 200C-1
Мотор серия рақамини ёзиб олиш..... 500B-2
Мотор созламалари
Бош саҳифа..... 20-1
Кириш..... 20-1
Қувват..... 20-3
Қўшимча..... 20-9
Максимал тезликлар..... 20-3
Мотор билан автоматик тормоз бериш..... 20-9
Секинлаткич..... 20-8
Тўхтаб туриш ҳолатида фильтрни тозалаш 20-6
Чиқариш фильтрини тозалаш ҳақида умумий маълумот..... 20-4
Чиқинди газ фильтрини АВТОМАТИК тозалаш .. 20-5
Чиқинди газ фильтрини автоматик тозалаш режимини ўчириш..... 20-6
Мотор тезлиги
ҚТҚ..... 60A-6
Мотор тормози
5000 соатда сервис..... 220B-20

Мотор ҳаво фильтрлари
Кўздан кечиринг
Final Tier 4/Stage V ёки Tier 3/Stage IIIa моторлари 220D-6
Tier 2/Stage II мотори 220D-8
Моторга кириш панели, Олиб қўйиш 210-2
Моторни ишга тушириш 20-13
Моторни ишлатиш
Аккумуляторни узиш калити 20-10
Қўшимча аккумулятор ёки аккумуляторни қувватлагич 20-14
Моторни ўт олдириш 20-11
Моторни совитиш моддаси
Утилизация 200D-3
Моторни тўхтатиш 20-13
Моторнинг ёрдамчи узатма камари 220D-1
Муқаддима
Электр тизими 220F-1
Мультисервис режими
SCV 70A-4
Мустақил режим
SCV 70A-4
Мустақил режимни фаоллаштириш
SCV 70A-7

Н

Навигация панели 30B-6
Носозлик диагностик кодлари
Кириш 300B-1

О

Оқава тешиги
Текшириш 220B-3
Оқимни ростлаш
SCV 70A-5
Аниқлаш 70A-10
Оқимни ростлаш сезувчанлиги
SCV 70A-8
Оқимни тақсимлаш
SCV 70A-11
Олд консол
Мисол 30-1
Олд мотор ён тўсиғи, олиб ташлаш 210-2
Олд панжара чироқлари
Ростлаш 220F-10
Олд узатма линияси кардан шарнирлари
Сервис 220D-21
Олдиндан етказиб бериш
Олдиндан етказиб бериш назорат рўйхати 700-1
Оператор иш жойи
Саноат диапазони ёки CB, ўрнатиш 90D-6
Оралиқ ғилдирак
500 соатда сервисда қайта қотириш 220C-1
Орқа мотор ён тўсиғи, ечиб олиш 210-3
Орқа тиркама
Чуқурлик ўрнатмаси 60E-9
Орқа тиркама созламалари
Бош саҳифа 60E-1
Кириш 60E-1
Пасайиш тезлиги 60E-3
Тортиш кучи бошқаруви 60E-7
Ҳолати 60E-5
Юклаш чуқурлиги 60E-4
Юқори чегара 60E-3
Орқа шатак
Орқа шатакни мойлаш 220E-3
Орқа шатак [Ag]
Шатакнинг кўтариш қуввати 60E-1
Орқа шатак созламалари
Кўтариш тезлиги 60E-4
Сирпаниш сезувчанлиги 60E-5
Ҳолат бошқаруви 60E-7
Орқага юриш сигнали
Товушни ростлаш 50B-4

П

Пасайиш тезлиги
Орқа тиркама 60E-3

Р

Радар
Тракторни созлаш 50B-1
Радарни калибрлаш 30C-6
Радиатор
Тозалаш 220A-2
Радио бошқарув элементлари 30B-2
Рециркуляцион ҳаво фильтри
Текшириш ёки алмаштириш 220D-5
Руль бармоқчалари втулкалари 220E-1
Руль бошқарувининг носозлик индикатори .. 30A-1
Руль созламалари
Бош саҳифа 30C-7
Кириш 30C-7
Руль чамбарагининг қаршилиги 30C-8
Руль чамбараги ва устуни
Ростлаш 30-1
Рух парчалари
Қопланган маҳкамлагичлар 210-11

С

Сақлаш
Занжир узатиш қопламаси 90D-10
Қанот 90D-5
Оператор қўлланмаси 90D-5
Совитиш қутиси 90D-4
Тепада 90D-5
Чиқариш 400-1
Самарадорлик учун балластлаш
Quik-Tatch вазнидан фойдаланиш 100-5

Агрегат қўлланмалари..... 100-7
Балласт вариантлари..... 100-4
Балластланмаган трактор вазни жадвали 100-10
Валик вазнидан фойдаланиш..... 100-7
Сирпанишни ўлчаш 100-5
Умумий балластлаш ҳақида маълумот..... 100-1
Умумий вазнни тақсимлаш бўйича кўрсатмалар 100-3
Умумий кўрсатмалар..... 100-2
Саноат диапазони ва антенна
Ўрнатиш..... 90D-6
Сервис
10 соат ёки ҳар куни
Гусеницалар, етакловчи ғилдираклар, ўрта ғилдираклар ва валик ғилдиракларини текшириш
Гусеницада чиқинди тўпланиши.....220B-10
Ёнилғи фильтрларидан сувни бўшатиш. 220B-2
500 соат
Ёқилғи баки тиндиргичини бўшатиш..... 220B-3
1000 соат
Рециркуляция фильтрини кўздан кечириш 220D-5
1000 соат
Кабина ҳаво фильтрларини кўздан кечириш .. 220D-5
2000 соат
Мотор клапани тирқишини текширинг..220B-18
Валик ғилдираги втулкасидаги мой миқдорини текшириш.....220B-14
Гусеницалар..... 80-1
Йиллик
Хавфсизлик камарларини текшириш...220B-16
Ўрта роликда мой миқдорини текшириш..220B-14
Сервис
1500 соат
SCV тақсимловчи фильтри..... 220D-9
Сервис – Алмаштириш
Мотор мойи ва фильтри..... 220D-2
Сервис – Текшириш
Шатакка олиш рамаси ейилиши.....220B-19
Сервис – Электр тизими
Асосий сақлагичларга кириш..... 220F-7
Юклама маркази - кабина 220F-3
Сервис— Алмаштириш
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) баки вентиляция фильтри..... 220D-9
Дизель газини тозалаш суюқлиги (DEF) ички фильтрига етиб бориш 220D-10
Ёқилғи баки вентиляция фильтрлари..... 220D-5
Сервис— Обкатка (100 соат ёки камроқ)
Обкатка сервисларини амалга ошириш.... 210A-1
Сервис— Умумий маълумот..... 210-2, 210-3
Аккумулятор бўлмасига кириш..... 210-3
Кабина орқа панелни олиб ташлаш 210-3
Сервис— Электр тизими
Аккумуляторлар ва уланишлар сервиси ... 220F-2
Сервис—Алмаштириш
Дизель чиқиш газини тозалаш суюқлиги (DEF) дозалаш блоки фильтрига етиб бориш 220D-13
Ихтиёрий ёқилғи сув ажраткичи фильтр элементи (30 микрон)..... 220D-4
Мотор совитиш суюқлиги 220D-18
Сервис—Текшириш
Мотор мойи миқдори 220B-4
Мотор ҳаво олиш тизими – Якуний Tier 4/Stage V ёки Tier 3/Stage IIIA мотори 220B-16
Мотор ҳаво тортиш тизими – Якуний Tier 2/Stage II.....220B-15
Моторни совитиш моддаси миқдори..... 220B-1
Шатакка олиш рамаси датчигини калибрлаш [скрепер] 220B-19
Сервис—Тозалаш
Тракторнинг ташқариси 220A-2
Сервис—Умумий маълумот..... 210-1
Сервис—Электр тизими
Камар линияси иш чироғи олд/орқасини ўзгартириш 220F-11
Мосламанинг қувват релеси модули рельсларига кириш..... 220F-8
Трансформер дастали чироқни алмаштириш 220F-15
Юклама маркази – Олд 220F-6
Серия рақамлари..... 500B-1
Сигнал
Ишлатиш..... 30-1
Сигнал сўзлар, тушуниш 05-1
Сиқилган ҳаво..... 220F-2
Сирпаниш сезувчанлиги
Орқа шатак 60E-5
Сирпанишни калибрлаш 30C-6
Скрепер тирқиши
Ҳар куни.....220B-14
Скрепер ҳақида маълумот
AutoLoad жгутини улаш 70E-4
Скрепер ҳақида маълумот [скрепер]
Скреперни ишлатиш цикли 70E-1
Скреперннинг қўлланилиши [Ag].....60F-1
Скреперннинг қўлланиши [Скрепер].....60F-2
Смазка
Аралаштириш..... 200E-2
Ўта юқори босим учун (EP) универсал..... 200E-1
Смазкаларни аралаштириш..... 200E-2
Смазкалаш ва техник хизмат кўрсатиш
Талаб бўйича
DEF бакини тозалаш 220A-1
Смазкани сақлаш
Сақлаш, смазка..... 200E-2

Совитиш моддаси
John deere COOL-GARD II совитиш моддаси узайтирувчиси. 200D-2
Иссиқ иқлим 200D-2
Йўқ қилиш. 200D-3
Концентрат билан аралаштириш, сув сифати 200D-2
Совитиш моддасининг музлаш нуқтаси 200D-3
Совитиш моддасининг музлаш нуқтасини текшириш 220B-1
Совиткич 90D-4
Дизель мотор
Нам дастакли цилиндр гильзалари билан жиҳозланган мотор 200D-1
Совуқ ҳавода ишга тушириш
Мотор
Ўт олдириш воситаси билан 20A-1
Совуқ ҳавода ишлатиш
Моторни совитиш воситаси иситкичидан фойдаланиш 20A-1
Соябон. 90D-5
Стандарт режим
SCV 70A-3
Сув ажраткич 220B-2
Ёрдамчи, текшириш ва бўшатиш 220A-4

T

Таранглаш цилиндрининг штифтлари 220E-2
Тахометр 30A-1
Ташиш
Балласт билан 110-4
Ботиб қолган тракторни чиқариш 110-12
Йўлларда ҳайдаш 110-2
Ташувчи транспорт 110-6
Узайтирилган йўлда ташиш 110-3
Шатак режими—Мотор ўт олади 110-10
Шатак режими—Мотор ўт олмайди 110-11
Шатакка олиш нуқталари 110-5
Ташиш чироқлари 90C-7
Ташқи калитлар
PTO 60A-6
Шатак 60E-9
Тебраниш даражаси 500A-10
Текшириш
Гусеницалар, етакловчи ғилдираклар, ўрта ғилдираклар ва валик ғилдираклари 220B-10
Гусеницани текислаш 220B-5
Оқава тешиги. 220B-3
Осма тизим ўрнатиш тирқиши 220B-18
Ўрта роликда мой миқдори 220B-14
Хавфсизлик камарлари 220B-16
Тепкилар 30-2
Техник хизмат
Талаб бўйича
DEF бакини тозалаш 220A-1
Техник хусусиятлар
PTO [Ag], шатак [Ag] ва шатакка олиш рамаси 500A-6
Гидравлик тизим 500A-4
Интеграциялашган технология 500A-7
Мотор 500A-1
Сиғимлари 500A-3
Тебраниш даражаси 500A-10
Товуш даражаси 500A-10
Трансмиссия ва юритувчи узатма 500A-4
Ўлчамлари 500A-7
Электр тизими 500A-6
Юриш тезликлари: e18 PowerShift трансмиссияси 500A-11
Тиркама (орқа)
Конверсияланадиган автоматик шатакнинг пастки илмоқлари
4N/3 тоифа 60E-13
Қўлда тушириш 60E-10
Чайқалиш операцияси 60E-9
Тиркама лампасини алмаштириш
Электр тизимига хизмат кўрсатиш 220F-15
Тиркама тормоз тизими созламалари
Бош саҳифа 50A-1
Кириш. 50A-1
Қўшимча 50A-4
Тиркама тормози синови 50A-3
Тормозланиш вақтини коррекциялаш 50A-2
Тормозни кучайтириш 50A-2
Тиркама тормози
Гидравлик 50A-5
Товуш даражаси 500A-10
Тоза мой-ёнилғи кулери, кондиционер конденсатори
Кулер-кондиционер конденсатори 220A-2
Тозалаш
Моторнинг чиқариш фильтри 20-4
Тормоз чироғи лампаси
Алмаштириш 220F-12
Тормоздан огоҳлантириш индикаторлари 30A-1
Тормозлар 50A-4
Гидравлик тиркама тормозлари 50A-5
Ёрдамчи тормоз 220B-15
Тортиш кучи бошқаруви
Орқа тиркама 60E-7
Тортиш реакцияси
Орқа тиркама 60E-4
Трактор
Сақлаш
Тайёрлаш 400-1
Трактор-агрегатни автоматлаштириш (TIA)
AutoTrac йўналтирув иловаси бўйича талаблар 40A-3
E-SCV-лар учун техник талаблар 40A-2
PowerShift трансмиссияси талаблари 40A-2
PTO учун талаблар 40A-2
Ишлатиш 40A-2

Кириш..... 40A-1
Орқа шатак учун техник талаблар 40A-3
Фаоллаштириш 40A-1
Трактор, хавфсиз ишлатиш..... 05-6
Тракторни кўтаринг..... 210-4
Тракторни сақлаш 400-1
Тракторни сақлашдан чиқариш
Тракторни сақловдан олиш..... 400-1
Тракторни ташиш..... 110-9
Тракторни шатакка олиш..... 110-9
Трансмиссия
PowerShift
Калибрлаш 210-7
Ишлатиш
e18 ..... 50G-1
Калибрлашни бекор қилиш 210-10
Қиздириш 50B-3
Қўшимча созламалар..... 50B-1
Қўшимча созламаларга кириш..... 50B-1
Созланган тезликлар ва Efficiency Manager
e18 ..... 50G-3
Сўриш панжараси 220D-14
Тўхтаб туриш ҳолати 220B-15
Узатмани алмаштириш
e18 ..... 50G-2
Трансмиссия мойи..... 200E-1
Трансмиссия серия рақамини ёзиб олиш 500B-2
Трансмиссия созламалари
ECO
e18 ..... 50G-8
Бош саҳифа
e18 ..... 50G-5
Буюртма асосида
e18 ..... 50G-7
Камайтириш
e18 ..... 50G-7
Кириш
e18 ..... 50G-4
Максимал тезликлар
e18 ..... 50G-8
Режим
e18 ..... 50G-6
Трансмиссия/гидравлика баки/ўқлари
Мой миқдорини текшириш..... 220B-4
Тўхташ бамперлари
Шарнирли уланиш
Кўздан кечиринг
Шасси 220B-11

У

Улаш мосламаси фитинглари (STC)
STC 210-6
Улаш мосламаси фитингларига сервис кўрсатиш ва улаш 210-6
Ускунани тўлиқ интеллектуал бошқариш тизими (iTEC)
CommandARM Назорат функциялари 40-1
CommandCenter тавсифи 40-1, 40-2
Бекор қилувчи шароитлар 40-4
Вазифаларни созлаш..... 40-5
Кетма-кетликни бажариш 40-5
Кетма-кетликни созлаш 40-3
Носозликка оид шароитлар 40-4
Тавсиялар (AutoLearn)..... 40-6
Тақиқловчи шароитлар 40-4
Узувчи шароитлар..... 40-4

Ф

Фавқулодда чиқиш..... 90D-5
Фильтр
Ёқилғи (сув ажраткич), ёрдамчи, текшириш ва бўшатиш 220A-4
Трансмиссия..... 220D-14
Ўқ..... 220D-14
Фильтрлар
Гидравлик..... 220D-14
Ёнилғи.....220D-3
Кабина рециркуляцияси
Алмаштириш.....220D-5
Кабина ҳавоси
Текшириш ёки алмаштириш.....220D-5
Фильтрлар, мой
Мой фильтрлари.....200-2

Х

Хавфсизлик
Айланаётган валлар, яқинлашманг 05-5
Галоген лампаларни ишлатиш..... 220F-8
Нишаблик, нотекис ва ғадир-будир ерда эҳтиёт бўлинг 05-10
Трактор, хавфсиз ишлатиш..... 05-6
Хавфсиз сервис кўрсатинг.....05-15
Шатакка олинган қурилма, хавфсиз тезликда ташинг.....05-10
Шиналар, хавфсиз сервис кўрсатинг 05-18
Шовқиндан ҳимояланинг 05-2
Хавфсизлик занжирлари 110-5
Хавфсизлик камарлари
Текшириш.....220B-16
Хавфсизлик чироқлари ва қурилмалари
Айланувчи маёқ чироғи..... 90C-5
Хавфсизлик, ROPS
ROPS, тўғри ўрнатилган ҳолда турсин 05-4
Хавфсизлик, Ғилдирак болт/гайкаларини қотириш
Ғилдирак болт/гайкаларини қотириш 05-19
Хавфсизлик, Ёқилғини эҳтиёт қилинг, Ёнғинга йўл қўйманг
Ёнғинга йўл қўйманг, Ёқилғини эҳтиёт қилинг 05-2

Хавфсизлик, Ёнғиннинг олдини олиш
Ёнғиннинг олдини олиш 05-3
Хавфсизлик, зиналар ва суянчиқлар
Зина ва суянчиқлардан тўғри фойдаланинг 05-6
Хавфсизлик, ўрмон хўжалигида ишлатиш
Ўрмон хўжалигида эксплуатация қилишдаги чекловлар..... 05-8
Хавфсизлик, юқори босимли моддалардан эҳтиёт бўлинг
Босим остидаги суюқликлардан эҳтиёт бўлинг .. 05-19

Ч

Чиқариш фильтри, хавфсизлик
Хавфсизлик, чиқариш фильтри 05-15
Чиқинди газлар
Зарур тил
Атроф-муҳитни муҳофаза қилиш агентлиги ... 500A-12
Чиқинди газлар назорати ускунаси
DPF сервиси 20B-4
Чиқиш
12В аксессуар..... 90D-1, 90D-3
AC (Ўзгарувчан ток)..... 90D-3
Чиқиш газлари нейтрализацияси индикаторлари .. 20B-1
Чироқ бошқарув элементлари..... 30B-2
Чироқлар
7 контактли розетка..... 90C-6
Авариявий чироқлар..... 90C-5
Айланувчи маёқ чироғи..... 90C-5
Белгилар..... 90C-1
Бош саҳифа 90C-3
Иш чироқларининг олдиндан ўрнатилган созламалари 90C-4
Ишлатиш..... 30-3
Капот/камар қатори созламалари 90C-4
Кириш созламалари 90C-2
Кириш/чиқиш чироқлари созламаси 90C-5
Кунлик ишлайдиган чироқлар созламаси... 90C-5
Мотор ўчгандан кейин ёнувчи чироқ созламаси . 90C-5
Олд панжара иш чироғи лампалари
Алмаштириш..... 220F-11
Олд панжара прожектори лампалари
Алмаштириш..... 220F-11
Олд панжара чироқларини ростлаш..... 220F-10
Тормоз чироғи лампасини алмаштириш .. 220F-12
Трансформер огоҳлантириш чироқлари 90C-5
Фараларни йўналтириш
Фаралар..... 220F-8
Чироқ идентификацияси 220F-11, 220F-13, 220F-15
Чироқлар
7 контактли розетка..... 90C-6
Чуқурлик ўрнатмаси
Орқа тиркама 60E-9

Ш

Шарнир бармоқчалари 220E-1
Шатак
Автоматик шатак
Агрегатни ажратиш 60E-11
Агрегатни бириктириш..... 60E-11
Агрегат даражасини ростлаш 60E-12
Деталлар..... 60E-9
Ён тараф блокларини созлаш 60E-10
Ёнга чайқалишни ростлаш..... 60E-12
Конверсия..... 60E-12
Конверсияланадиган автоматик шатакнинг юқори илмоғи
4N/3 тоифа 60E-14
Ташқи калитлар..... 60E-9
Шатак [Ag]
Техник хусусиятлар 500A-6
Шатак бошқарув элементлари 30B-1
Шатак бошқаруви дастаги
Ростламалар 60E-8
Шатак рамаси
Орқа ўқ ортида вертикал юклама масофасини ҳисоблаш 60F-3
Статик вертикал юкламани ҳисоблаш.....60F-2
Шатак арқони.....60F-5
Шатак режими—Мотор ўт олади..... 110-10
Шатак режими—Мотор ўт олмайди 110-11
Шатакка олинган қурилма, хавфсиз тезликда ташинг.....05-10
Шатакка олинган масса..... 110-4
Шатакка олиш
Барча ғилдираклар ерда
Мотор ўт олади..... 110-10
Мотор ўт олмайди.....110-11
Тўхтаб туриш тормозини қўйиб юбориш 110-11
Юкламалар..... 110-4
Шатакка олиш мумкин бўлган юкламалар 110-4
Шатакка олиш рамаси 60F-1
Техник хусусиятлар 500A-6
Шатакка олиш рамаси тиргаги ва қалпоқли винтлар
Шатакка олиш рамаси тиргаги ва қалпоқчали винтларини кўздан кечиринг
500 соатда сервис 220C-1
Шиналар, хавфсиз сервис кўрсатинг.....05-18

Э

Экрандаги ёрдам 30C-1
Электр тизими
Кириш..... 220F-1
Электрон дисплей, тўғри ишлатиш..... 30C-1

Ю

Ювгичлар ва ойнатозалагичлар
Ишлатиш 30-1
Юклаш чуқурлиги
Орқа тиркама 60E-4
Юқори босимли ювиш қурилмасидан фойдаланиш 220A-2
Юқори босимли ювиш мосламалари .. 210-7, 220F-2
Юқори чегара
Орқа тиркама 60E-3
Юриш тезлиги 30A-1
Юриш тезликлари
e18 PowerShift трансмиссияси 500A-11

Қ

Қисқа шатакка олиш рамаси
Скрепер шатакка олиш рамаси конверсияси 60F-4
Қисқа шатакка олиш рамаси тиргаги
Қисқа шатакка олиш рамаси
Тез ечилувчи мосламани шатакка олиш рамаси 60F-4
Қисқич
5-тоифа 60F-6
ҚОҚ
Созламалар
Бош саҳифа 60A-1
ҚОҚ ўриндиқда эмас 60A-4
Қўшимча 60A-2
ҚОҚ [Ag]
Техник хусусиятлар 500A-6
ҚОҚ, ишлатиш бўйича кўрсатмалар
(EU 1322/2014) 60A-4
ҚТҚ
Тўғри мотор тезлиги 60A-6
ҚТҚ муфтаси серия рақамини ёзиб олиш ... 500B-3
ҚТҚ сақлагичи серия рақамини ёзиб олиш . 500B-3
ҚТҚ узатма валини мойлаш 220E-2
Қувват узатмаси ҳимояси 50-1
Қувватлаш портлари
USB 90D-3

ў

Ўғирлашдан ҳимоя қилиш тизими
CESAR регистратори 20-11
Иммобалайзер калитлари 20-11
Ўқ мойи
Гидравлик мой 220D-14
Ўлчагичлар 30A-1
Ўргатиш ўриндиғи 90-4
Ўриндиқ
Оператор жойидалиги датчиги 90-3
Пневматик ўриндиқ 90-1
Ўрта ролик
500 соатда сервисда қайта қотириш 220C-1
Ўрта роликда мой миқдори
Текшириш 220B-14
Ўрта роликлар 220B-12
Ўт олдиргич 30-2
Ўт олдириш суюқлиги канистрини алмаштириш 20A-1
Ўта юқори босим учун (EP) универсал смазка 200E-1

Ғ

Ғилдираклар, узатма 220B-12

Ҳ

Ҳаво оқими режими 90E-3
Ҳарорат 90E-2
Ҳолат бошқаруви
Орқа шатак 60E-7
Ҳолати
Орқа тиркама 60E-5

John Deere сервиси билан ишингиз равон бўлади

John Deere қисмлари



TS100—UN—23AUG88

Оригинал Жон Дир эҳтиёт қисмларини тезда қўлингизга етказиб бериш орқали вақтингизни тежаймиз.

Шу сабабли биз йирик ва турли рўйхатларни сақлаймиз — эҳтиёжларингизга дарҳол жавоб бериш учун.

DX,IBC,A-UZ-04JUN90

Керакли асбоблар

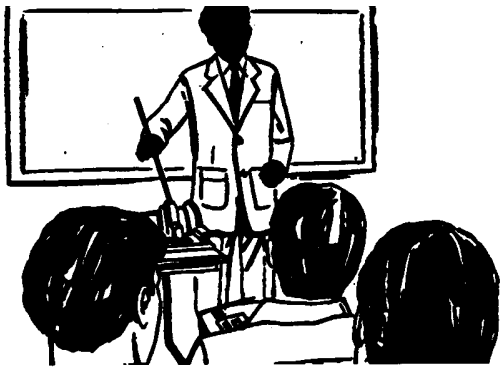


TS101—UN—23AUG88

Аниқ асбоблар ва синов қурилмалари орқали Сервис бўлимимиз муаммоларни тезда топиб, тузатиш имконига эга. . . вақтингиз ва пулингизни тежаш учун.

DX,IBC,B-UZ-04JUN90

Малакали усталар



TS102—UN—23AUG88

John Deere сервис техник ходимлари доим ўрганишда.

Ходимларимиз қурилмаларингизни ва уларни қандай асрашни билиши учун мунтазам равишда тренинг дарсларини ташкил этамиз.

Натижа?

Ишончли тажриба!

DX,IBC,C-UZ-04JUN90

Тезкор хизмат



TS103—UN—23AUG88

Мақсадимиз - сиз истаган вақтда ва жойда тезкор ва самарали хизмат кўрсатишдир.

Шароитга қараб, таъмирлаш ишларини сизнинг ёки бизнинг ҳудудда бажаришимиз мумкин: бизни кўринг, бизга суянинг.

ЖОН ДИР ХИЗМАТЛАРИНИНГ УСТУНЛИГИ: Зарур пайтда ёнингизда бўламиз.

DX,IBC,D-UZ-04JUN90