

John Deere Active Implement Guidance (výr. č. PCXL01A nebo B)



JOHN DEERE

NÁVOD K POUŽITÍ

John Deere Active Implement
Guidance (výr. č. PCXL01A nebo B)

OMPFP19016 VYDÁNÍ B4 (CZECH)

John Deere Ag Management Solutions
PRINTED IN U.S.A.



Úvod

Předmluva

DĚKUJEME VÁM, že jste si zakoupili produkt John Deere.

Pečlivě si PŘEČTĚTE TUTO PŘÍRUČKU a seznamte se se správným používáním a údržbou vašeho produktu. V opačném případě může dojít k vážnému úrazu osob nebo k poškození zařízení. Tento návod k obsluze a výstražné štítky umístění na produktu mohou být k dispozici i v jiných jazycích. (S objednávkou se obraťte na prodejce John Deere.)

TUTO PŘÍRUČKU JE TŘEBA POVAŽOVAT za nedílnou součást vašeho produktu a při prodeji produktu musí zůstat přiložena.

HODNOTY VELIČIN UVEDENÉ V TOMTO NÁVODU k použití jsou uvedeny v metrických i angloamerických jednotkách. Používejte jen správné díly a spojovací materiál. Na metrické šrouby, příp. palcové šrouby jsou nezbytné rozdílné klíče.

Označení stran VPRAVO a VLEVO se vztahuje ke směru jízdy stroje nebo nářadí vpřed.

IDENTIFIKAČNÍ VÝROBNÍ ČÍSLA (P.I.N.) SI ZAPIŠTE na příslušné místo v návodu k obsluze. Zaznamenejte všechna čísla přesně. V případě krádeže produktu se mohou tato čísla stát důležitým pomocníkem v pátrání. Kromě toho Váš prodejce produktů John Deere bude tato čísla potřebovat při vyřizování Vaší objednávky náhradních dílů. Zálohu identifikačních čísel si uložte na bezpečném místě mimo stroj nebo mimo tento produkt.

ZÁRUKA je poskytována jako součást podpůrného programu John Deere pro zákazníky, kteří provádějí obsluhu a údržbu stroje podle pokynů v tomto návodu k obsluze. Záruční podmínky jsou popsány na záručním listu nebo prohlášení, které obdržíte od svého prodejce.

Tato záruka vám zajišťuje, že společnost John Deere bude podporovat své výrobky v případě, že se u nich v záruční době vyskytnou závady. Za určitých podmínek poskytuje John Deere rovněž možnost zdokonalení výrobků v místě používání, často bezplatně, a to i pokud již záruční doba výrobku uplynula. Pokud je s výrobkem zacházeno nesprávným způsobem, nebo pokud byl upraven mimo specifikace výrobce, záruka pozbývá platnost a zdokonalení výrobku může být odepřeno.

Pokud nejste původní vlastník tohoto produktu, ve vlastním zájmu se obraťte na svého místního prodejce John Deere a sdělte mu výrobní číslo stroje. Společnost John Deere vás tak může snadněji informovat o různých záležitostech a zdokonaleních svých výrobků.

Knihkupectví s technickými informacemi o produktech John Deere

V důsledku změn produktu, ke kterým došlo až po vytištění, nemusí být v tomto dokumentu plně představena funkčnost produktu. Před zahájením práce si přečtěte nejnovější návod k obsluze. Chcete-li obstarat svou kopii, navštivte vašeho prodejce nebo stránky techpubs.deere.com.

CZ76372,000071F-16-08OCT19

Výrobní číslo:

JS56696,0000C4C-16-03FEB17

Obsah

	Strana		Strana
Bezpečnost		Nastavení	
Rozlišení bezpečnostních informací	05-1	Nastavení stroje a nářadí	60-1
VÝZNAM VÝSTRAŽNÝCH NÁPISŮ	05-1	Připojte nářadí	60-1
Dodržujte bezpečnostní pokyny	05-1	Konfigurace přijímače StarFire™ na nářadí	60-1
Bezpečné provádění údržby	05-2	Přiřazení ventilu vnějšího okruhu (SCV)	60-2
Správné používání stupaček a madel	05-2	Laterální posun přijímače nářadí	60-2
Bezpečná manipulace s elektronickými součástkami a konzolami	05-2	Posun Před/Po přijímače nářadí	60-3
Správné používání elektronického displeje	05-3	Optimalizace modulu kompenzace terénních nerovností (TCM)	60-4
Bezpečné ovládání automatizovaných systémů nářadí	05-3	Kalibrujte TCM (modul kompenzace terénních nerovností)	60-4
Vyvarujte se kontaktu s kapalinami pod vysokým tlakem	05-4	Zkontrolujte vedení hydraulické kapaliny a polohu snímače úhlu natočení kol (pouze řízení nářadí)	60-6
Informace o zákonech a dodržování předpisů		Zkalibrujte řízení nářadí (pouze řízení nářadí)	60-7
Určení kódu data	20-1	Nastavení ventilu vnějšího okruhu (SCV)	60-8
Eurasijská ekonomická unie – EAC	20-1	Nastavení hydraulického ovládání – ventil vnějšího okruhu (SCV)	60-9
ES Prohlášení o shodě	20-3	Nastavení hydraulického ovládání – externí ventil	60-11
Přehled systému		Seřízení dvojitého vyvažovacího ventilu	60-12
Teorie provozu	30-1	Provoz aktivního navádění nářadí	
Požadavky na aktivní navádění nářadí	30-1	Základní provoz systému aktivního navádění nářadí	70A-1
Navigace do řídicí jednotky aplikace pomocí displeje Generation 4	30-1	Provoz aktivního navádění nářadí	70A-2
Zapojení aktivního navádění nářadí	30-2	Volba režimu pro aktivaci	70A-2
Kompatibilita stroje	30-3	Volba volitelných funkcí navádění	70A-2
Výměna elektricky smazatelné programovatelné paměti pouze pro čtení (EPROM)	30-3	Zapojení aktivního navádění nářadí	70A-4
Použití Aktivního navádění nářadí s iGrade™	30-3	Seřízení nastavení citlivosti	70A-5
Popis softwarových tlačítek		Deaktivace aktivního navádění nářadí	70A-6
Softwarové tlačítko nastavení řídicí jednotky aplikace 1100	35-1	Optimalizace Aktivního navádění nářadí	
Hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100	35-1	Optimalizace výkonu systému AutoTrac™ stroje	70B-1
Softwarové tlačítko Navádění GreenStar™	35-1	Optimalizace Aktivního navádění nářadí	70B-2
Přijímač StarFire™ – softwarové tlačítko StarFire™	35-1	Odpojení aktivního navádění nářadí	
Přijímač StarFire™ – softwarové tlačítko RTK	35-1	Odpojení systému Aktivního navádění nářadí ...	75A-1
Přijímač StarFire™ – softwarové tlačítko Satelit	35-2	Montáž třetí stranou	
Přijímač StarFire™ – softwarové tlačítko Diagnostika	35-2	Řídicí obvod na nízkonapěťové straně	75B-1
Přehled součástí			
Monitor a řídicí systém	40-1		
Přijímač StarFire™	40-1		
Displej	40-2		

Pokračování na další straně

Původní pokyny. Všechny informace, obrázky a technické údaje uvedené v této publikaci vycházejí z nejnovějších informací dostupných v době vydání. Výrobce si vyhrazuje právo provádět změny bez předchozího upozornění.

Strana

Zjišťování a odstraňování závad

Informace o satelitu	80-1
Resetování Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2	80-1
Vynulování nastavení řídicí jednotky aplikace 1100	80-2
Stav systému	80-4
Vstupní / výstupní (I/O) napětí	80-5
Konfigurace stroje	80-7
Externí ventil	80-11
Výkon nářadí	80-12
Přijímač	80-14
Vyčištění dat	80-15
Vyčistit ISOBUS VT	80-16

Údržba

Stroj	100-1
Seznam kontrol před sezónou	100-1
Denní kontrolní seznam	100-1
Seznam kontrol po sezóně	100-1

Dostupná servisní literatura společnosti

John Deere

Technické informace	SERVLIT-1
---------------------------	-----------

Servis John Deere Vás podpoří ve Vaší práci

John Deere je k vašim službám	IBC-1
-------------------------------------	-------

Bezpečnost

Rozlišení bezpečnostních informací



T81389—UN—28JUN13

Tento symbol upozorňuje na nebezpečí. Uvidíte-li na stroji nebo v tomto návodu tento výstražný symbol, dávejte pozor, protože hrozí potenciální riziko způsobení zranění.

Dodržujte doporučená opatření a zásady bezpečnosti při práci.

DX,ALERT-16-03OCT22

VÝZNAM VÝSTRAŽNÝCH NÁPISŮ



 **VAROVÁNÍ**

 **POZOR**

TS187—16—30SEP88

NEBEZPEČÍ; Výstražný nápis NEBEZPEČÍ označuje nebezpečnou situaci, která – pokud jí nebude zabráněno – bude mít za následek úmrtí nebo vážné poranění.

VAROVÁNÍ; Výstražný nápis VAROVÁNÍ označuje nebezpečnou situaci, která – pokud jí nebude zabráněno – by mohla mít za následek úmrtí nebo vážné poranění.

POZOR; Výstražný nápis POZOR označuje nebezpečnou situaci, která – pokud jí nebude zabráněno – by mohla mít za následek drobné nebo středně závažné poranění. Nápis POZOR také může upozorňovat na nebezpečné postupy související s událostmi, které mohou vést ke zranění osob.

Výstražné nápisy NEBEZPEČÍ, VAROVÁNÍ nebo POZOR se používají společně s výstražnými symboly. Heslo NEBEZPEČÍ označuje nejvážnější riziko. Výstražné značky NEBEZPEČÍ a VAROVÁNÍ jsou

umístěny v blízkosti zdrojů nebezpečí. Výstražné značky typu POZOR udávají obecné zásady bezpečnosti. Označení POZOR upozorňuje také na bezpečnostní pokyny v této příručce.

DX,SIGNAL-16-05OCT16

Dodržujte bezpečnostní pokyny



TS201—UN—15APR13

Pečlivě se seznamte se všemi bezpečnostními pokyny v tomto návodu a s bezpečnostními štítky na stroji. Udržujte výstražné značky v dobrém stavu. Scházející nebo poškozené bezpečnostní štítky vyměňte. Zajistěte, aby nové komponenty zařízení a náhradní díly byly opatřeny správnými bezpečnostními štítky. Náhradní bezpečnostní štítky jsou k dostání u autorizovaného prodejce produktů John Deere.

Pro díly a součásti dodávané jinými dodavateli mohou být k dispozici další bezpečnostní informace, které nejsou uvedeny v tomto návodu k obsluze.

Naučte se, jak správně obsluhovat stroj a jak správně používat ovládací prvky. Nedovolte, aby stroj používala osoba bez zaškolení.

Udržujte vozidlo v dobrém provozním stavu. Nepovolené změny provedené na stroji zhoršují jeho funkce, snižují bezpečnost provozu a zkracují životnost stroje.

Nerozumíte-li jakékoli části tohoto návodu a potřebujete-li pomoc, kontaktujte prosím autorizovaného prodejce produktů John Deere.

DX,READ-16-01AUG22

Bezpečné provádění údržby

Používejte pevné a bezpečné opěrné body pro ruce a nohy.

DX,SERV-16-28FEB17



TS218—UN—23AUG88

Před začátkem práce se důkladně seznámte s postupem údržby. Pracujte na čistém a suchém místě.

Nikdy nepromazávejte, neprovádějte údržbu ani neseřizujte vozidlo, které je v pohybu. Dbejte, aby nedošlo k zachycení rukou, nohou nebo oděvu pohyblivými součástmi. Zastavte všechna hnací ústrojí a pomocí ovládacích prvků odtlakujte potrubí a hadice soustavy. Spusťte nářadí na zem. Zastavte motor. Vytáhněte klíček ze spínací skříňky. Nechejte stroj vychladnout.

Díly stroje, které musí být při údržbě zvednuty, zajistěte pevnými podpěrami.

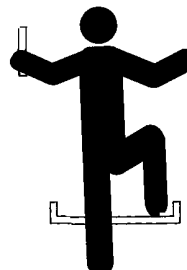
Vždy dbejte na dobrý stav a odborně provedenou montáž všech dílů. Poškozené části okamžitě opravte. Opatřené nebo poškozené díly vyměňte. Odstraňte všechny nánosy mastnoty, oleje nebo bahna.

U zařízení s vlastním pohonem odpojte před nastavováním elektrické soustavy nebo sváření na stroji zemnicí kabel baterie (-).

Dříve než zahájíte servis elektrického systému nebo sváření na stroji, odpojte kabelové svazky u vlečeného nářadí.

Pád při čištění nebo jiných pracích ve výškách může vést k vážnému poranění. Pro snadný přístup ke každému místu montáže použijte žebřík nebo plošinu.

Správné používání stupaček a madel



T133468—UN—15APR13

Zabraňte pádu. Při nastupování a vystupování buďte otočeni ke stroji. Udržujte tříbodový kontakt se stupačkami, madly a zábradlím.

Dbejte zvlášť velké opatrnosti v kluzkých podmínkách při výskytu bahna, sněhu a vlhkosti. Udržujte stupačky čisté, zbavené mazacích tuků a olejů. Nikdy neseskakujte ze stroje. Nikdy nevystupujte na stroj ani nesestupujte ze stroje, je-li v pohybu.

DX,WW,MOUNT-16-12OCT11

Bezpečná manipulace s elektronickými součástkami a konzolami



TS249—UN—23AUG88

Pád během montáže nebo demontáže elektronických součástí namontovaných na zařízení může být příčinou vážného poranění. Pro snadné dosažení na každé montážní místo používejte žebřík nebo plošinu. Používejte pevné a bezpečné opěry horních a dolních končetin. Nemontujte ani nedemontujte součásti v mokrých ani mrazivých podmínkách.

Pokud montujete nebo opravujete základnovou stanici RTK na věž nebo jinou vysokou konstrukci, používejte horolezce s osvědčením.

Pokud montujete nebo opravujete stožár GPS přijímače využívaného pro nářadí, používejte správné techniky zvedání a správné ochranné vybavení. Stožár má

velkou hmotnost a obtížně se s ním manipuluje. Pokud není montážní místo přístupné ze země nebo servisní plošiny, je nutná přítomnost dvou osob.

DX,WW,RECEIVER-16-24AUG10

Správné používání elektronického displeje

Elektronické displeje jsou sekundární zařízení, která pomáhají řidiči provádět práce na poli, zvyšují jeho komfort a zajišťují zábavu. Displeje nabízejí široký rozsah funkcí, jsou využívány v mnoha různých systémových aplikacích stroje a mohou být využívány s ostatními sekundárními zařízeními, jako jsou např. ruční elektronická zařízení.

Sekundární zařízení je libovolné zařízení, které není nutné k provozování stroje v rámci jeho primárního určení. Za bezpečný provoz a řízení stroje vždy odpovídá řidič.

Aby během provozu stroje nedocházelo k úrazům:

- Nastavte displej do správné polohy v souladu s návodem k montáži. Zkontrolujte, že je zařízení zajištěno a nepřekáží ve výhledu řidiče nebo při obsluze ovládacích prvků stroje.
- Nenechávejte se displejem rozptylovat. Zůstaňte pozorní. Věnujte pozornost stroji a sledujte okolí.
- Za pohybu stroje neměňte nastavení ani nepřistupujte k funkcím, které vyžadují delší používání ovládacích prvků displeje. Než se pokusíte o činnost tohoto druhu, zastavte stroj na bezpečném místě a zaparkujte ho.
- Nikdy nenastavujte hlasitost tak silnou, abyste neslyšeli vnější provoz a vozidla záchranné služby.

K zajištění bezpečného provozu mohou být některé funkce displeje neaktivní, dokud se neomezí pohyb stroje nebo dokud nebude stroj zaparkován. Zanedbání bezpečnostní funkce může znamenat porušení příslušných právních předpisů a způsobit poškození, vážné zranění nebo smrt.

Funkce displeje používejte, pouze pokud vám to okolnosti dovolují bezpečně a v souladu s poskytnutým návodem. Během používání sekundárního zařízení vždy dodržujte pravidla silničního provozu, zákony daného státu a místní dopravní předpisy.

DX,ELEC,DISPLAY-16-13JAN15

Bezpečné ovládání automatizovaných systémů nářadí



PC13793—UN—25MAY11

Nepoužívejte automatizované systémy nářadí na silnici. Před vjezdem na silnici vždy vypněte (deaktivujte) automatizované systémy nářadí. Při jízdě po silnici nezapínejte (neaktivujte) automatizovaný systém nářadí.

Automatizované systémy nářadí slouží jako pomůcka obsluhy za účelem účinnějšího provádění operací na poli. Za dráhu stroje vždy odpovídá řidič.

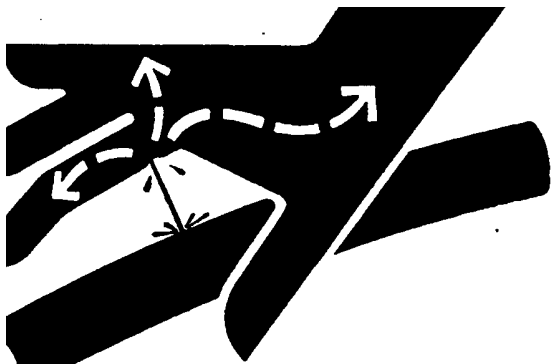
Mezi automatizované systémy nářadí patří všechny aplikace, které automatizují pohyb nářadí. Patří mezi ně především iGrade™ a aktivní navádění nářadí.

Předejděte úrazům obsluhy a jiných osob:

- Zkontrolujte správné nastavení stroje, nářadí a automatizovaných systémů.
- Buďte pozorní a sledujte okolí.
- Pokud je nezbytné předejít nebezpečí na poli, vyhnout se osobám, zařízení nebo jiným překážkám, převezměte řízení stroje.
- Pokud nízká viditelnost ovlivňuje vaši schopnost řídit stroj a rozeznat osoby nebo překážky v dráze stroje, zastavte provoz.

CF86321,0000366-16-19DEC13

Vyvarujte se kontaktu s kapalinami pod vysokým tlakem



X9811—UN—23AUG88

Provádějte pravidelnou kontrolu hydraulických hadic – minimálně jednou ročně – zda nedochází k únikům, zda nejsou zkrouceny, pořezány, popraskány, odřeny, vybouleny, zkorodovány, zda nejsou obnaženy dráty nebo zda nejsou jinak opotřebovány nebo poškozeny.

Sestavy opotřebovaných nebo poškozených hadic ihned vyměňte a nahradte je díly schválenými společnostmi John Deere.

Unikající tlaková kapalina může proniknout pokožkou a způsobit vážné zranění.

Před rozpojováním spojů odtlakujte hydraulická a jiná potrubí. Před natlakováním všechny spoje utáhněte.

Netěsnosti vyhledejte pomocí kusu lepenky. Chraňte ruce a tělo před účinky kapalin pod tlakem.

Dojde-li k poranění, ihned vyhledejte lékařské ošetření.

Pokud kapalina pronikne do pokožky, musí být chirurgicky odstraněna v průběhu několika hodin.

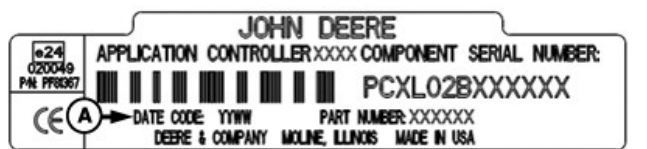
V opačném případě může způsobit vznik sněti. Není-li lékař obeznámen s podobným typem poranění, je nutné, aby se obrátil na informované lékařské zdroje.

Tyto informace jsou k dispozici v angličtině ve zdravotním oddělení Deere & Company v Moline, Illinois, U.S.A., volejte 1-800-822-8262 nebo +1 309-748-5636.

DX,FLUID-16-12OCT11

Informace o zákonech a dodržování předpisů

Určení kódu data



PC20030—UN—23SEP14

Příklad štítku produktu

DATE CODE YY WW

(B)

(C)

PC17574—UN—16AUG13

Příklad datového kódu

- A—Datový kód (datum výroby)
B—Poslední dvě čísla roku výroby
C—Číslo týdne kalendářního roku výroby

Použijte datový kód (A) na štítku produktu a určete tak datum výroby. "YY" (B) značí poslední dvě čísla roku výroby; "WW" (C) značí číslo týdne výroby kalendářního roku výroby.

POZNÁMKA: Číslo týdne výroby je v rozsahu 01–53.

Datový kód		
YY	Poslední dvě čísla roku výroby	Příklad: 11 = 2011 12 = 2012 13 = 2013
WW	Číslo týdne kalendářního roku výroby	Příklad: 01, 02, 03...53

RW00482.00003F4-16-23SEP14

Eurasijská ekonomická unie – EAC

Eurasian Economic Union - EAC

Information for products that bear conformity mark of the Eurasian Economic Union member states

Manufacturer: Deere & Company
Moline, Illinois U.S.A.

Universal CAN Application Controller
Model: John Deere Application Controller
Made in USA

Name and address of the authorized representative in the Eurasian Economic Union:
Limited Liability Company "John Deere Rus"

Address: 142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district, Domodedovo, Belije Stolbi micro district, vladenye "Warehouse 104," Building 2.

For technical support, please contact your dealer.

EAC

PC24107—UN—13APR17

Евразийский экономический союз (ЕАЭС)

Информация об изделиях, которые имеют знак соответствия требованиям технических регламентов Евразийского экономического союза (ЕАЭС)

Производитель: Компания Deere & Company
г. Молин, Штат Иллинойс, США

Универсальный CAN контроллер приложений
модель: John Deere Application Controller
Сделано в США.

Наименование и адрес уполномоченного представителя на территории Евразийского экономического союза (ЕАЭС): Общество с ограниченной ответственностью "Джон Дир Русь"

Адрес: 142050, Россия, Московская область, Домодедовский район, г. Домодедово, микрорайон "Белые столбы", владение "Склады 104," стр. 2.

Для получения технической поддержки обращайтесь к дилеру, обслуживающему вашу организацию.



PC24108—UN—20APR17
RW00482,00000FA-16-20APR17

ES Prohlášení o shodě

Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

Níže podepsaná osoba prohlašuje, že:

Produkt: Řídicí jednotka aplikace

Model(y): XL01, XL02

splňuje/splňují všechna příslušná nařízení a základní požadavky níže uvedených norem:

SMĚRNICE	ČÍSLO	ZPŮSOB CERTIFIKACE
Směrnice pro elektromagnetickou kompatibilitu	2014/30/ES	Příloha II Směrnice

Produkt je ve shodě s následujícími normami nebo dalšími normativními dokumenty:

ISO 14982: 1998

Jméno a adresa osoby autorizované v rámci Evropského společenství pro vytvoření technického popisu výrobku:

Brigitte Birk
John Deere GmbH & Co. KG
Mannheim Regional Center (Zentralfunktionen)
John Deere Strasse 70
Mannheim, Germany D-68163

Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce.

Místo vydání prohlášení: Urbandale, Iowa U.S.A.

Datum vydání prohlášení: 27. dubna 2016

Jméno: Aaron Senneff

Pracovní pozice: Manager – Software Development



DXCE01—UN—28APR09
RW00482,00000F9-16-13MAR18

Přehled systému

Teorie provozu

Aktivní navádění nářadí umožňuje nezávisle řídit nářadí a stroj do společné stopy. Aktivní navádění nářadí se synchronizuje s AutoTrac™ za účelem navádění nářadí do stejné generované stopy jako stroj. Aktivní navádění nářadí využívá řídicí jednotku aplikace 1100 k výpočtu polohy nářadí vzhledem k dráze AB. Režim řízení nářadí používá k výpočtu polohy specifický návrh nářadí. Řídicí jednotka aplikace 1100 řídí mechanismus hydraulického řízení nářadí, tak aby poháněl s využitím hydraulického řízení, dokud nářadí nedosáhne požadované polohy.

Volby režimu řízení polohy nářadí

Jsou k dispozici systémy řízení od jiných dodavatelů v závislosti na typu, výrobci a modelu nářadí. Aktivní navádění nářadí poskytuje dva režimy řízení polohy nářadí. Zvolte režim, který nejlépe vyhovuje konstrukci a polohám nářadí.

- **Posun nářadí** je režim řízení pro nářadí s hydraulickými závěsy nebo nářadí s pohybem řízení paralelním se zadní nápravou stroje. Řídicí jednotka aplikace 1100 využívá pro výpočty a příkazy pouze data GPS systému stroje. Nevyužívá ani nevyžaduje data snímače zpětné vazby.
- **Řízení nářadí** je režim řízení využívající data z GPS přijímače nářadí a data zpětné vazby z potenciometru řídicího mechanismu nářadí nebo snímače Hallova efektu. Na základě výkonu nářadí musí obsluha nastavit citlivost navádění a řízení pomocí displeje. Řídicí jednotka aplikace 1100 využívá pro výpočty a příkazy GPS a zpětnou vazbu nářadí. Během nastavení je nezbytná kalibrace potenciometru nebo snímače Hallova efektu

Možnosti hydraulického ovládání

- **Ovládání ventilů vnějšího okruhu (SCV)** se používá, je-li stroj vybaven elektronickými ventily vnějšího okruhu. Řídicí jednotka aplikace 1100 vysílá signálové napětí do řídicí jednotky hydrauliky stroje pro řízení průtoku ventilů vnějšího okruhu do mechanismu řízení nářadí, dokud není dosaženo požadované polohy nářadí. Při nastavení a jakékoli změně hydraulického systému je nutná kalibrace prahových hodnot ventilů vnějšího okruhu prostřednictvím displeje. Kvůli normálním variacím ve ventilech vnějšího okruhu má každý stroj svoje vlastní jedinečné prahové hodnoty signálového napětí ventilů vnějšího okruhu. Hydraulické systémy, které neregulují vratný tok hydraulické kapaliny, vyžadují vyvažovací ventil pro udržování tlaku ve zpětném potrubí systému pro zajištění trvalého výkonu.
- **Ovládání externího ventilu** se používá, nejsou-li použity elektronicky ovládané ventily vnějšího okruhu. Řídicí jednotka aplikace 1100 vysílá signálové napětí do externího ventilu, který řídí

velikost průtoku hydraulické kapaliny do mechanismu řízení nářadí, dokud není dosaženo požadované polohy nářadí. Přívod a návrat hydraulického oleje je veden přes externí ventil, který nevyžaduje vyvažovací ventil.

RW00482,00002F3-16-22SEP14

Požadavky na aktivní navádění nářadí

Hardware:

- Displej GreenStar™ 2, Displej GreenStar™ 3, GreenStar™ 3 CommandCenter™, Univerzální displej John Deere 4640 nebo 4600 CommandCenter™
- Přijímač StarFire™ s RTK namontovaný ve stroji
- Přijímač StarFire™ namontovaný na nářadí
- Řídicí jednotka aplikace 1100

POZNÁMKA: Snímač úhlu kola je vyžadován pouze pro režim ovládání řízení nářadí. Není nutný pro aplikaci s posunem nářadí.

- Snímač úhlu natočení kola namontovaný na nářadí
- Hydraulický řídicí mechanismus nářadí
- Různé kabelové svazky pro napájení, integraci řídicí jednotky, komunikaci snímače a ovládání řízení

Software:

- Aktivace systému AutoTrac™ na displeji (není nutné pro ruční řízení systému)

POZNÁMKA: Na stránce Řídicí jednotka aplikace se zobrazuje aktivace aktivního navádění nářadí.

- Aktivace aktivního navádění nářadí na řídicí jednotce aplikace 1100
- Dokončené nastavení systémů AutoTrac™ a aktivního navádění nářadí (neúplné nastavení systému AutoTrac™ neumožní použití navádění)
- Software přijímače StarFire™ aktualizovaný na nejnovější verzi
- Software displeje je aktualizován na nejnovější verzi

RW00482,000025A-16-14MAR18

Navigace do řídicí jednotky aplikace pomocí displeje Generation 4

POZNÁMKA: Vypněte klíček a před připojením nebo odpojením nářadí ISOBUS umožněte, aby se displej zcela vypnul.

GreenStar je ochranná známka společnosti Deere & Company
CommandCenter je ochranná známka společnosti Deere & Company
StarFire je ochranná známka Deere & Company

AutoTrac je obchodní známka společnosti Deere & Company.

Tento návod k obsluze uvádí pokyny pro používání displeje GreenStar™ 3 2630. Jestliže používáte displej Generation 4, tyto pokyny jsou po přechodu do řídicí jednotky aplikace 1100 stejné.



Tlačítko Nabídka

PC17269—UN—15JUL13

1. Stiskněte tlačítko Nabídka.



Karta Aplikace

PC21496—UN—05OCT15

2. Zvolte kartu Aplikace.



Aplikace ISOBUS VT

PC16682—UN—18MAR13

3. Zvolte aplikaci ISOBUS VT.



Tlačítko nabídky v ISOBUS VT

PC15293—UN—18MAR13

4. Zvolte tlačítko nabídky ISOBUS VT.



PC22167—UN—23FEB16

Připojené nářadí ISOBUS

A—Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100
B—Tlačítko OK

5. Zvolte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100 (A).
6. Stiskněte tlačítko OK (B).

RW00482,00005AD-16-22MAR18

Zapojení aktivního navádění nářadí

K provozu aktivního navádění nářadí v řídicí jednotce aplikace 1100 je zapotřebí 26místný aktivační kód. obraťte se na prodejce produktů John Deere a poskytněte mu výrobní číslo řídicí jednotky aplikace 1100, které je uvedeno na řídicí jednotce.



Tlačítko Nabídka

PC8663—UN—29APR15

1. Stiskněte tlačítko Nabídka.



PC14926—UN—27APR12

Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

2. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace.



Softwarové tlačítko Nastavení

PC12961—UN—13APR15

může vyžadovat výměnu pouze paměti EPROM, nebo celé řídicí jednotky hydrauliky traktoru.

Více informací o požadavcích a kompatibilitě pamětí EPROM získáte u svého prodejce produktů značky John Deere.

RW00482,00003A8-16-11AUG14

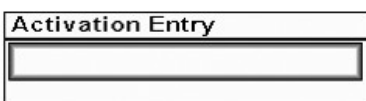
3. Vyberte tlačítko Nastavení.



Tlačítko zadání aktivace

PC17966—UN—07NOV13

4. Stiskněte tlačítko Zadání aktivace.



Pole zadání aktivace

PC17967—UN—07NOV13

5. Zvolte pole zadání aktivace a zadejte aktivační kód.



Tlačítko Přijmout

PC22267—UN—14MAR16

6. Zvolte tlačítko Přijmout.

7. Vypněte stroj, počkejte na zhasnutí displeje, a poté stroj restartujte.

RW00482,00000F6-16-14MAR18

Kompatibilita stroje

Část navádění u aktivního navádění nářadí je kompatibilní ve vozidlech instalovaných s integrovanou jednotkou AutoTrac™, univerzálním systémem AutoTrac™ nebo řídicí jednotkou AutoTrac™.

Sada externího ventilu systému aktivního navádění nářadí přidává hydraulické řízení strojům, které nemají namontované hydraulické ovládací prvky z výroby.

(Více informací o externím ventilu naleznete v oddílu Součásti.)

RW00482,0000350-16-09JUL14

Výměna elektricky smazatelné programovatelné paměti pouze pro čtení (EPROM)

Paměť EPROM je obsažena v řídicí jednotce hydrauliky traktoru. U některých starších modelů traktorů řady 8000 a 9000 je potřeba vyměnit paměť EPROM. To

Použití Aktivního navádění nářadí s iGrade™

Aktivní navádění nářadí (AIG) a iGrade™ mohou být použity u různých nářadí. Například iGrade spolu s AIG mohou být použity u formovacích nářadí k zachování sklonu brázdy. Tato metoda pomáhá odvodňování brázdy při zachování neporušenosti svrchní zeminy na podkladu.

Více informací najdete v návodu k obsluze iGrade™.

AE77568,000014D-16-15SEP15

iGrade je obchodní známka Deere & Company

Popis softwarových tlačítek

Softwarové tlačítko nastavení řídicí jednotky aplikace 1100



PC21157—UN—11MAY15

Softwarové tlačítko Nastavení

- Výběr řízení – vyberte typ řízení pro ventil vnějšího okruhu (SCV) 1 nebo SCV 3.
- Nastavení meze SCV – zadejte mezní hodnotu protažení a stažení a zapnutí nebo vypnutí testu.
- Nastavení sériového portu – nastavte komunikace sériového portu.
- I/O napětí – zobrazte hodnoty vstupních / výstupních (I/O) napětí.
- Zadání aktivace – zadejte aktivace specifické pro řídicí jednotku aplikací 1100.

RW00482,00004F0-16-29JUL15

Hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100



PC21156—UN—11MAY15

Softwarové tlačítko Hlavní

- Hlavní řízení – zobrazte informace a vyberte provozní funkce pro vybraný typ řízení (SCV 1 nebo SCV 3).
- Nastavení řízení – nastavte a zadejte požadované vstupy pro vybraný typ řízení (SCV 1 nebo SCV 3)
- Informace o verzi – zobrazte informace o řídicí jednotce aplikací, vynulujte tovární nastavení nebo zapněte či vypněte diagnostiku sběrnice CAN.

RW00482,00004F3-16-29JUL15

Softwarové tlačítko Navádění GreenStar™



PC21148—UN—11MAY15

Softwarové tlačítko Navádění

- Karta zobrazení – zobrazte mapu, vyberte název

stopy, změňte nastavení řízení volantem, zobrazte výšečový diagram AutoTrac™, nebo zapněte či vypněte řízení AutoTrac™.

- Karta Nastavení navádění – nastavte režim sledování, obecná nastavení navádění, nastavení stop, rozšířená nastavení AutoTrac™ a nastavení světelné lišty.
- Karta Nastavení posunutí stopy – nastavte posunutí stopy a zapněte nebo vypněte posuny.

RW00482,00004F4-16-29JUL15

Přijímač StarFire™ – softwarové tlačítko StarFire™



PC21154—UN—11MAY15

Softwarové tlačítko StarFire™

- Karta Informace – zobrazte obecné informace StarFire™ a globálního pozičního systému (GPS).
- Karta Nastavení – nastavte směr upevnění StarFire™, dopředu/dozadu, výšku, optimalizaci stínování, rezervu SF2, hodiny zapnutí po vypnutí, a kalibrujte modul kompenzace terénních nerovností (TCM).
- Karta Aktivace – zadejte aktivační kódy přijímače StarFire™.
- Karta Sériový port – nastavte nebo změňte nastavení sériového portu.

RW00482,00004F5-16-04MAY16

Přijímač StarFire™ – softwarové tlačítko RTK



PC21155—UN—11MAY15

Softwarové tlačítko RTK

Stisknutím tlačítka RTK nastavte rádia kinematiky v reálném čase (RTK).

RW00482,00004F9-16-04MAY16

AutoTrac je ochranná známka společnosti Deere & Company
StarFire je ochranná známka Deere & Company.

Přijímač StarFire™ – softwarové tlačítko Satelit



PC21153—UN—11MAY15

Softwarové tlačítko Informace o satelitu

- Karta Graf oblohy – zobrazte graf oblohy a informace o sledování satelitů.
- Karta Graf – zobrazte informace o sledování satelitů v grafu.

RW00482,00004F6-16-04MAY16

Přijímač StarFire™ – softwarové tlačítko Diagnostika



PC21158—UN—11MAY15

Softwarové tlačítko diagnostika

- Karta Hodnoty – zobrazte informace o StarFire™ a kinematice v reálném čase (RTK).
- Karta datové prtk – zobrazte informace o StarFire™, diferenčním režimu a satelitech.
- Karta Vzduchem – zobrazte zprávy vzduchem.

RW00482,00004F7-16-04MAY16

Přehled součástí

Monitor a řídicí systém

Protože monitor a řídicí systémy jsou integrální součástí stroje, operace s displeji a elektronickými řídicími jednotkami jsou uváděny v celé příručce v příslušných částech.

Monitorovací část systému: přijímá signály ze snímačů úhlu kola společně s relevantními informacemi GPS pro nářadí a zobrazuje činnost na konzole namontované v kabině. Aktivní displej informuje řidiče o činnostech stroje ještě předtím, než jsou vidět ze sedadla obsluhy.

Řídicí část systému: slouží k řízení nářadí po požadované linii navádění. Řídicí systém kontinuálně nastavuje válec řízení nářadí tak, aby byla zachována nulová chyba vybočení ze stopy. Kontinuální nastavování systému kompenzuje externí rušivé zásahy do systému, které by normálně způsobily vyjetí nářadí z požadované dráhy.

DK01672,00000CA-16-02JUN11

Přijímač StarFire™



PC23442—UN—02DEC16
Přijímač StarFire™ 6000

Aktivní navádění nářadí vyžaduje přijímače StarFire™ 3000, StarFire™ 6000 nebo StarFire™ iTC na stroji i nářadí. Pro dosažení maximálního výkonu používejte přijímače stejného modelu.

- Jestliže se nevyužívá sdílený signál, oba přijímače musí používat úroveň signálu RTK.
- Přijímače nářadí namontujte méně než 4,0 m (13,1 ft) nad úroveň terénu.
- Přijímač nářadí musí být připojen ke sběrnici CAN stroje pomocí ISO konektoru.

Přijímač StarFire™ – sdílený signál

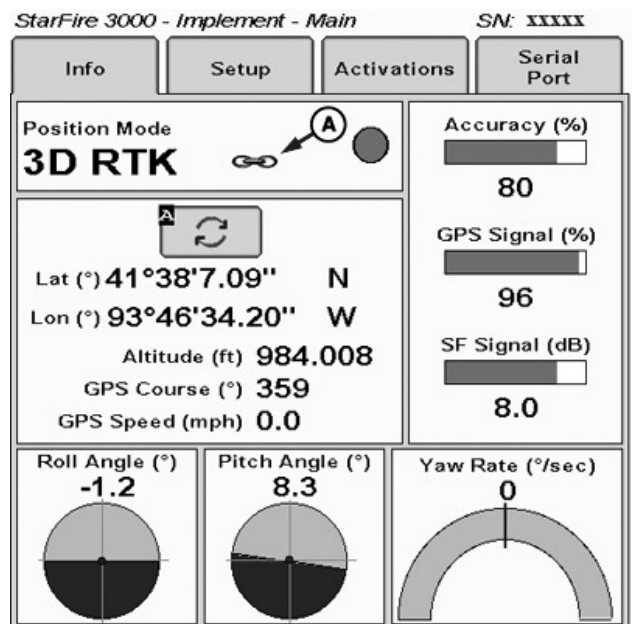
POZNÁMKA: Pro používání sdíleného signálu musí být přijímače stroje i nářadí stejného modelu. Přijímače StarFire™ iTC nepodporují sdílený signál.

StarFire je ochranná známka Deere & Company

Sdílený signál použije korekční signál stroje ke sdílení signálu s přijímačem nářadí. Aby sdílený signál fungoval, přijímač s nejvyšším korekčním signálem musí být namontován na stroji.

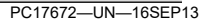
Sdílený signál se připojí automaticky a bude fungovat s Aktivním naváděním nářadí, jsou-li splněny následující požadavky:

- Stroj je v pohybu.
- Používá se displej GreenStar™ 3 2630, Univerzální displej John Deere 4640 nebo CommandCenter™ 4600.
- Na stroji i na nářadí jsou namontované přijímače StarFire™ 3000 nebo StarFire™ 6000.
- V přijímači stroje jsou aktivovány funkce SF2, SF3 nebo RTK.
- V přijímači nářadí jsou aktivovány funkce SF1, SF2, SF3 nebo RTK.
- Jsou vybrány funkce řízení nářadí nebo posun nářadí.
- Hodnota náklonu dopředu/dozadu pro přijímač nářadí je nastavena na 0.
- V displeji, přijímačích a v řídicí jednotce aplikace jsou nainstalovány nejnovější aktualizace softwaru.
- Typ řízení SCV1 nebo SCV3 není nastaven na iGrade™.



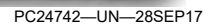
PC13797—UN—02JUN11

GreenStar je ochranná známka společnosti Deere & Company
CommandCenter je ochranná známka společnosti Deere & Company
iGrade je ochranná známka společnosti Deere & Company



B—Propojeno – strana navádění displeje

RW00482,0000258-16-22MAR18

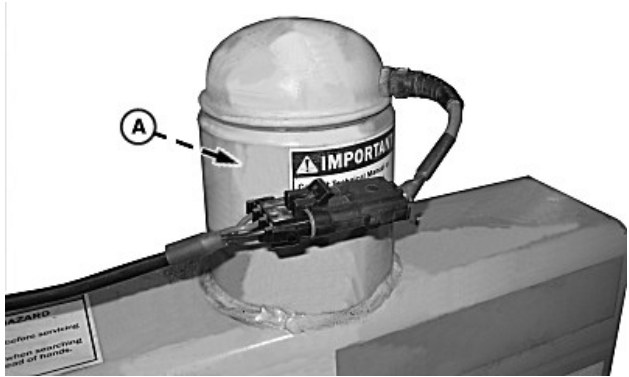


- konfigurace a kalibrace systémových součástí,
- monitorování výkonu systému,
- provádění nastavení systému,
- programování softwaru,
- prohlížení diagnostických testů.

RW00482,000022F-16-07FEB18

PC13407—UN—20APR11

PC12344—UN—19OCT09



PC12189—UN—14OCT09



Snímač Hallova jevu

- A—Potenciometr**
B—Snímač Hallova jevu

U systémů řízení nářadí se pro zpětnou vazbu nářadí používá snímač úhlu natočení kol. Jako snímač úhlu natočení kol se používá potenciometr (A) nebo snímač Hallova efektu (B).

Jak se válec pro ovládání řízení vysunuje nebo zasouvá, signál z potenciometru se mění tak, že odráží polohu řídicího mechanismu nářadí. Tento signál představuje zpětnou vazbu pro systém navádění a citlivost řízení a používá se ke kontrole mechanismu řízení.

POZNÁMKA: Některá zařízení pro řízení nářadí mají snímač úhlu natočení kol začleněný do zařízení.

Snímač úhlu natočení kol musí být analogový s rozsahem 0–5 V.

Snímač úhlu natočení kol musí být namontován a zkalibrován tak, aby jeho rozsah pohybu byl vyrovnaný a symetrický. Nesprávná montáž snímače má za následek špatné fungování. Ověřte, zda jsou

hydraulické a mechanické spoje řízení správně seřizeny podle specifikací výrobce.

(Viz soustava řízení v návodu k použití příslušné soustavy řízení.)

Požadavky montáže

Pro nejlepší funkci namontujte snímač úhlu natočení kol tak, aby bylo dosaženo největšího možného rozsahu napětí. Střed by měl být lineární a vzdálenost mezi levou a pravou stranou by měla být stejná.

RW00482,0000351-16-22SEP14

Sdružená jednotka řízení nářadí



PC20218—UN—07NOV14

Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 s kabelovým svazkem

Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 získává informace o naváděcí linii z displeje a přijímače stroje. Informace o naváděcí linii jsou porovnávány s umístěním přijímače nářadí pro výpočet chyby vybočení nářadí. Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 odesílá nezbytné povely do externího ventilu nebo řídicí jednotky hydraulické soustavy stroje pro manipulaci s řídicím mechanismem nářadí, aby bylo možné sledovat naváděcí linii. Pokud nářadí používá režim ovládání řízení nářadí, jsou pro sledování naváděcí linie používána také data snímače úhlu natočení kol.

RW00482,0000337-16-12JAN15

Vyvažovací ventil



Vyvažovací ventil

PC19769—UN—02JUL14

Vyvažovací ventil vrací hydraulickou kapalinu, jakmile je přítomen tlak na straně přívodu hydraulické kapaliny do tohoto ventilu. Vyvažovací ventil funguje ve spojení s nastavením průtoku hydraulickou soustavou. Při změně průtoku hydraulickou soustavou je nutné seřízení vyvažovacího ventilu.

Pokud hydraulická soustava stroje nereguluje zpětný průtok, je nezbytný vyvažovací ventil. Při použití externího ventilu není nutný vyvažovací ventil.

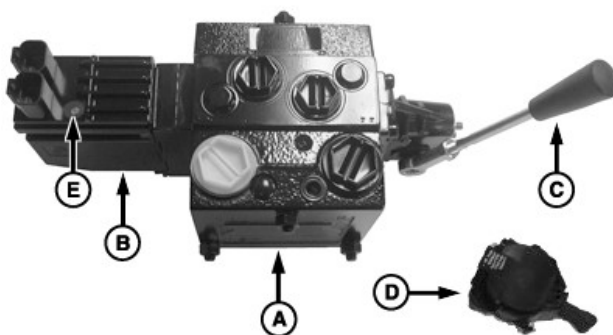
Pro dosažení optimálního a stálého výkonu nainstalujte a správně seřídte vyvažovací ventil.

Následující modely strojů využívají ventily vnějšího okruhu na sběrnici CAN vyžadující vyvažovací ventil a musí být seřizeny pro dosažení optimálního výkonu:

- Kolové traktory řady 8030 (sériové číslo 40001–).
- Kolové traktory řady 8030 (sériové číslo 905001–).
- Kolové traktory řady 9030 (sériové číslo 013000–).
- Kolové traktory řady 9030 (sériové číslo 911000–).
- Všechny traktory řad 7R, 8R, 8RT, 9R a 9RT.

RW00482,0000338-16-11SEP14

Externí ventil



PC19688—UN—11JUN14

- A—Hydraulický řídicí blok
 B—Těleso elektronicky řízeného ventilu
 C—Ovládací páka externího ventilu
 D—Ovládací páka vzdáleně namontovaného elektronicky řízeného vnějšího hydraulického okruhu
 E—Kontrolka LED

Externí ventil poskytuje Sdružené jednotce řízení nářadí UCC2 schopnost ovládat hydrauliku stroje. Konstrukce a funkce externího ventilu John Deere se liší u hydraulických soustav s otevřeným a uzavřeným středem. Použití externího ventilu:

- Jestliže Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 nemá schopnost ovládat hydrauliku stroje. Tato situace obvykle nastává u starších modelů strojů nebo modelů jiných výrobců než John Deere, které jsou vybaveny systémem navádění John Deere a konektorem ISO.
- Pro zachování volných připojení ventilu vnějšího okruhu (SCV) stroje. Externí ventil lze připojit buď na otevřený ventil vnějšího okruhu SCV stroje, nebo je možné použít napájení mimo hydraulický zdroj jako zdroj hydraulické energie.

Součásti externího ventilu John Deere

Hydraulický řídicí blok (A) směřuje hydraulický tok do hydraulických válců pro polohu nářadí.

Těleso elektronicky řízeného ventilu (B) přijímá povely ze Sdružené jednotky řízení nářadí a sděluje je do hydraulického řídicího bloku.

⚠ POZOR: Aby nedošlo k vážnému poranění, udržujte prostor kolem zařízení prázdný.

Posunutí ovládací páky externího ventilu (C) může způsobit pohyb nářadí.

Ovládací páka externího ventilu slouží k ručnímu ovládání hydraulického řídicího bloku.

Ovládací páka vzdáleně namontovaného elektronicky řízeného SCV (D) slouží k ručnímu ovládání hydraulického řídicího bloku ze stanoviště pracovníka obsluhy.

Indikátor LED (E) uvádí stav systému tělesa elektrického ventilu.

- Zelená—ventil přijímá povely z řídicí jednotky.
- Oranžová – ventil je zapnutý. Z řídicí jednotky nejsou přijímány žádné povely.
- Červená – signalizuje problém.

(Viz oddíl Zjišťování a odstraňování závad.)

RW00482,0000339-16-11JUN19

Spínač výšky aktivního navádění nářadí

Díly John Deere mohou být nakonfigurovány pro více konstrukcí nářadí.

Pokud je spínač výšky nezbytný pro vaši aplikaci, kontaktujte prodejce John Deere.

Technická příručka John Deere obsahuje další informace.

AE77568,0000124-16-18FEB16

Nastavení

Nastavení stroje a náradí

1. Připojte náradí.
2. Nakonfigurujte přijímač StarFire™ na náradí.
3. Přiřadte typ ovládání ventilu vnějšího okruhu (SCV).
4. Nastavte laterální posun přijímače náradí.
5. Nastavte modul pro kompenzaci terénu (TCM) pro přijímač stroje a náradí.
6. Zkontrolujte vedení hydraulické kapaliny a polohu snímače úhlu natočení kol (pouze řízení náradí).
7. Zkalibrujte snímač náradí (pouze řízení náradí).
8. Seřídte ventil vnějšího okruhu.
9. Provedte seřízení vyvažovacího ventilu (je-li součástí výbavy).
10. Nastavte hydraulické ovládání pro:
 - SCV
 - Externí ventil

RW00482,000033C-16-28JAN15

2. Připojte kabelový svazek přijímače náradí k 9kolíkovému konektoru ISO (A).
3. Připojte kabelový svazek stálého napájení na náradí ke konektoru stálého napájení na stroji.
4. Pokud je náradí vybaveno silničními světlý, zapojte kabel osvětlení do konektoru osvětlení (B).
5. Připojte všechny ostatní přípojky náradí související s připojením zařízení k traktoru.

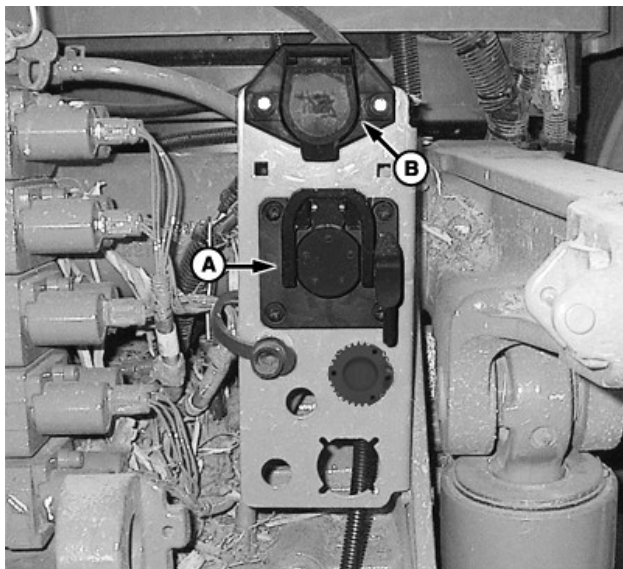
POZNÁMKA: Vedení hydraulických hadic je nezbytné pro správnou funkci. Externí ventil je označen písmenem P v místě připojení tlakové hadice, T pro vratnou hadici nebo hadici k nádrži a LS pro hadici snímání zatížení.

6. Je-li připojen externí ventil, připojte tlakovou hadici a vratnou hadici nebo hadici k nádrži od externího ventilu ke stroji. V případě použití napájení mimo hydraulický zdroj k napájení externího ventilu připojte hadici snímání zatížení.

(Více informací o připojení náradí a hydrauliky náradí ke stroji naleznete v návodu k obsluze stroje.)

AL70325,0000378-16-18FEB16

Připojte náradí



PC21197—UN—27MAY15

Zobrazena zadní část traktoru

A—ISO konektor s 9 kolíky
B—Konektor osvětlení

1. Vypněte stroj, zatáhněte parkovací brzdu a vytáhněte klíček.

POZNÁMKA: Nepřipojujte náradí, je-li stroj zapnut. Připojení za chodu generuje chyby, které způsobí, že Aktivní navádění náradí nebude pracovat.

Konfigurace přijímače StarFire™ na náradí



Tlačítko Nabídka

PC8663—UN—29APR15

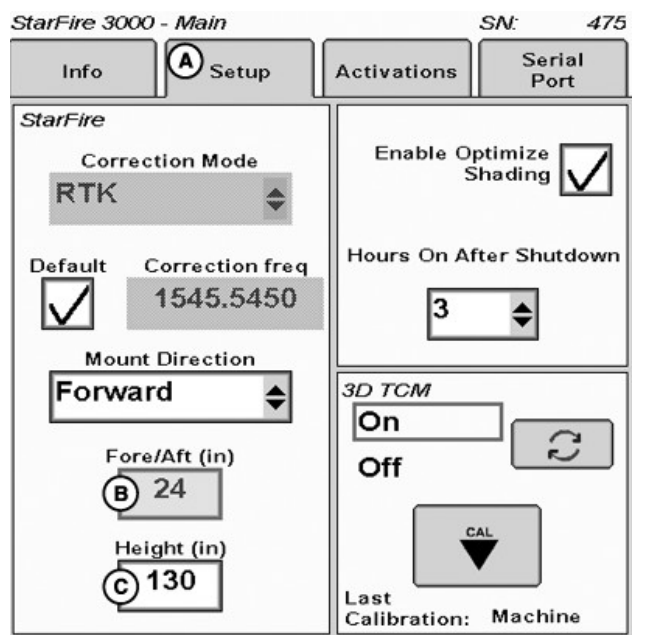
1. Stiskněte tlačítko Nabídka.



PC20634—UN—19DEC14

Tlačítko přijímače StarFire™ náradí

2. Zvolte tlačítko přijímače náradí StarFire™.



PC20530—UN—10DEC14

A—Karta Nastavení
B—Zadávací pole Před/Po
C—Zadávací pole Výška

3. Vyberte kartu Nastavení (A).
4. Pro ovládání přijímače nářadí v podélném směru vpřed/vzad (B) zadejte 0.
5. Zadejte výšku přijímače nářadí (C). Výška se měří od země ke středu kopule. Při měření výšky spusťte nářadí co nejblíže k pracovní poloze.

RW00482,000068B-16-14MAR18

Přiřazení ventilu vnějšího okruhu (SCV)

DŮLEŽITÉ: Výběr typu řízení SCV musí souhlasit se zapojením kabelového svazku snímače zpětné vazby nářadí.

POZNÁMKA: Pro přehlednost se v této příručce využívá pro systém aktivního navádění nářadí prvek SCV 3. Pokud chce, může obsluha použít také SCV 1.

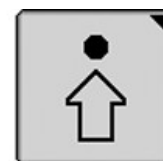
Přiřadte typ řízení k SCV 3:



PC14926—UN—27APR12

Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

1. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



PC12961—UN—13APR15

Softwarové tlačítko Nastavení

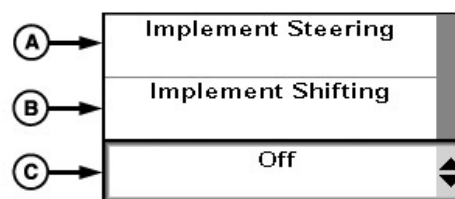
2. Vyberte tlačítko Nastavení.



PC17972—UN—07NOV13

Tlačítko Výběr řízení

3. Stiskněte tlačítko Výběr řízení.



PC19788—UN—07JUL14

A—Řízení nářadí
B—Posun nářadí
C—Rozevírací nabídka typu řízení SCV 3

4. V rozevírací nabídce (C) vyberte buď řízení nářadí (A), nebo posun nářadí (B).
5. Vypněte a zapněte napájení stroje.

RW00482,0000392-16-07MAR18

Laterální posun přijímače nářadí

Jestliže přijímač nářadí nelze namontovat do středové osy nářadí, zadejte boční (laterální) posun za účelem zohlednění umístění přijímače.

POZNÁMKA: Posun globálního pozičního systému (GPS) nářadí je kriticky důležitý pro výkonost celého systému. V případě potřeby použijte pouze jeden posun (postranní nebo přední / zadní). Pro dosažení nejlepšího výkonu upevněte přijímač co nejblíže, abyste měli nulový posun.



PC14926—UN—27APR12

Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

1. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



PC13072—UN—16NOV10

Hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace

2. Stiskněte hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace.



PC17968—UN—07NOV13

Tlačítko nastavení řízení nářadí



PC17980—UN—07NOV13

Tlačítko Nastavení posunu nářadí

3. Stiskněte buď tlačítko nastavení řízení nářadí, nebo nastavení posunu nářadí.



PC17969—UN—07NOV13

Tlačítko Posun GPS nářadí

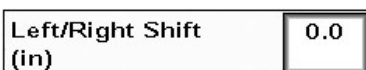
4. Stiskněte tlačítko Posun GPS nářadí.



PC17970—UN—07NOV13

Rozevírací nabídka posunuté polohy

5. V rozevírací nabídce vyberte posun polohy doleva nebo doprava. Je-li přijímač nářadí vycentrován, stiskněte libovolné tlačítko.



PC17971—UN—07NOV13

Zadávací pole posunu vlevo/vpravo

6. Do zadávacího pole Posun vlevo/vpravo zadejte vzdálenost od středu přijímače k ose nářadí. Je-li přijímač nářadí uprostřed, zadejte 0.0.

RW00482,00006CA-16-05JUN18

Posun Před/Po přijímače nářadí

Jestliže přijímač nářadí nelze namontovat přímo nad zemní bod připojení nářadí, zadejte posun Před/Po za účelem zohlednění posunutého umístění přijímače. Příkladem zemního bodu připojení by byly otevírače osiva na secím stroji.

POZNÁMKA: Posun globálního pozičního systému (GPS) nářadí je kriticky důležitý pro výkonost celého systému. V případě potřeby použijte pouze jeden posun (postranní nebo přední / zadní). Pro dosažení nejlepšího výkonu upevněte přijímač co nejblíže, abyste měli nulový posun.



PC14926—UN—27APR12

Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

1. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



PC13072—UN—16NOV10

Hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace

2. Stiskněte hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace.



PC17968—UN—07NOV13

Tlačítko nastavení řízení nářadí



PC17980—UN—07NOV13

Tlačítko Nastavení posunu nářadí

3. Stiskněte buď tlačítko nastavení řízení nářadí, nebo nastavení posunu nářadí.



PC17969—UN—07NOV13

Tlačítko Posun GPS nářadí

4. Stiskněte tlačítko Posun GPS nářadí.



PC21341—UN—09JUL15

Rozevírací nabídka posunu GPS

5. Z rozevírací nabídky vyberte Posun GPS dopředu nebo dozadu. Jestliže přijímač nářadí je upevněn nad zemním bodem připojení nářadí nebo před ním, zadejte posun GPS dopředu. Jestliže je přijímač nářadí je upevněn za zemním bodem připojení nářadí, zadejte posun GPS dozadu.

Fore/Aft Shift (in)	0.0
---------------------	-----

PC21342—UN—09JUL15

Zadávací pole posunu Před/Po

- Do zadávacího pole Posun Před/Po zadejte vzdálenost od středu přijímače k zemnímu bodu připojení. Mějte podél osy nářadí. Je-li přijímač nářadí uprostřed, zadejte 0.0.

RW00482,00006CB-16-05JUN18

Optimalizace modulu kompenzace terénních nerovností (TCM)

Optimalizujte kalibraci TCM tak, že povolíte jednotce inertního měření (IMU) změřit Úhel náklonu a Míru odchýlení před prováděním kalibrace TCM.



Tlačítko Nabídka

PC8663—UN—29APR15

- Stiskněte tlačítko Nabídka.



Tlačítko StarFire™

PC13006—UN—05NOV14

- Zvolte tlačítko StarFire™.



Tlačítko StarFire™

PC21154—UN—11MAY15

- Stiskněte tlačítko StarFire™.

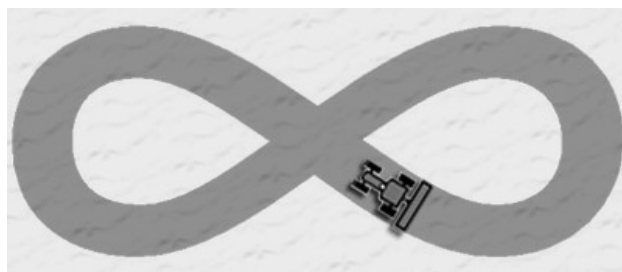
Info (A)	Setup	Activations	Serial Port
Position Mode 3D RTK (B)		Accuracy (%) 100	
Lat (°) 41.5915161° Lon (°) -93.6039335° Altitude (ft) 900.000 GPS Course (°) 180 GPS Speed (mph) 0.0		GPS Signal (%) 90 SF Signal (dB) 10.7	
Roll Angle (°) 0.0 (C)	Pitch Angle (°) 0.0	Yaw Rate (°/sec) 0 (D)	

PC24061—UN—06APR17

A—Karta Info
B—Režim polohy
C—Úhel náklonu
D—Míra odchýlení

- Zvolte záložku Info (A).

- Ověřte, že režim 3D polohy (B) zjistil signál SF1 nebo lepší.



PC21419—UN—30JUL15

Vzor jízdy pro optimalizaci TCM

- Jedte se strojem dvakrát ve vzoru jízdy pro optimalizaci TCM, abyste umožnili jednotce IMU se inicializovat.

- Dokončete kalibraci TCM.

(Více informací najdete v části Modul kompenzace terénních nerovností [TCM].)

RW00482,0000525-16-14SEP17

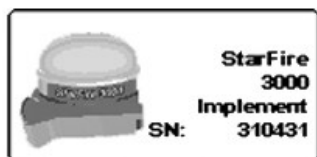
Kalibrujte TCM (modul kompenzace terénních nerovností)



Tlačítko Nabídka

PC20197—UN—05NOV14

1. Stiskněte tlačítko Nabídka.



PC20634—UN—19DEC14

Tlačítko StarFire™

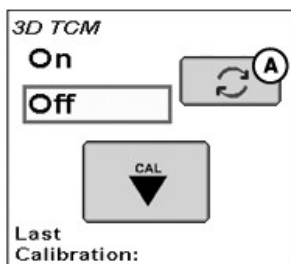
2. Zvolte tlačítko StarFire™.



PC20199—UN—05NOV14

Karta Nastavení

3. Vyberte kartu Nastavení.



PC19992—UN—04SEP14

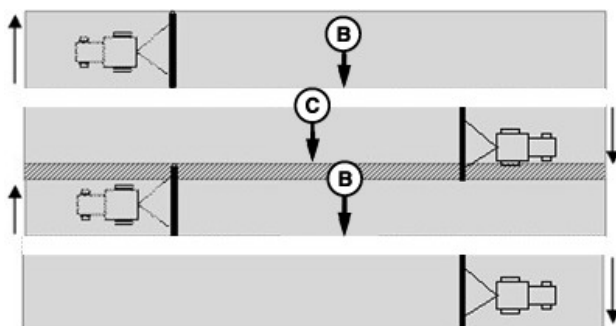
A—Tlačítko Přepínání TCM

Stisknutím tlačítka přepínání TCM (A) vypnete a zapnete TCM. Je-li modul TCM vypnutý, hlášení globálního polohovacího systému (GPS) StarFire™ není korigováno pro dynamiku stroje nebo boční svahy. Po vypnutí zapnutí napájení se modul TCM zapne.

POZNÁMKA: Aby bylo možné systém AutoTrac™ aktivovat, modul TCM musí být zapnutý.

Zkalibrujte modul TCM, aby přijímač mohl určit nulový úhel náklonu vozidla a úhel sklonu.

Před kalibrací se ujistěte, že stroj a nářadí jsou ve správném provozním stavu a připravené pro práci na poli. Stroj musí být stabilizován a pneumatiky musí být správně nahuštěny. Při kalibraci spusťte nářadí co nejblíže k pracovní poloze.



PC19993—UN—03SEP14

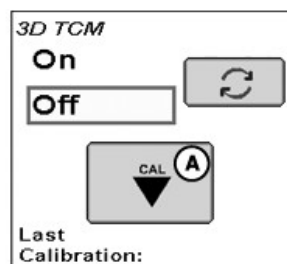
B—Přeskočit
C—Překrývání

Modul TCM kalibrujte vždy, když je přijímač vyjmut ze stroje a znovu připojen, nebo pokud se změnil úhel modulu TCM vůči stroji. Změny v úhlu modulu TCM vůči stroji mohou vytvořit posun a působit jako stálé vynechání (B) nebo překrytí (C) v operaci měření odchylky mezi dvěma přejezdy. Možnými příčinami tohoto posunu může být mírné posunutí montážní vzpěry StarFire™, mírné posunutí kabiny stroje nebo nestejný tlak pneumatik na opačných stranách.

Aby se posun eliminoval, polohujte stroj a kalibrujte modul TCM, proveďte jeden přejezd, otočte se a proveďte stejný přejezd v opačném směru. Nejede-li vozidlo po stejné dráze, změřte velikost posunu a zadejte jej do posunu nářadí.

Polohujte stroj kalibrujte modul kompenzace terénních nerovností (TCM)

1. Zaparkujte stroj na tvrdém a pevném povrchu a počkejte, až se přestane pohybovat (kabina se nehoupá).
2. Vyznačte si polohu pneumatik nebo pásů na zemi, abyste si mohli poznamenat polohu osy.



PC19994—UN—04SEP14

A—Tlačítko Kalibrace

3. Stiskněte tlačítko Kalibrace (A).

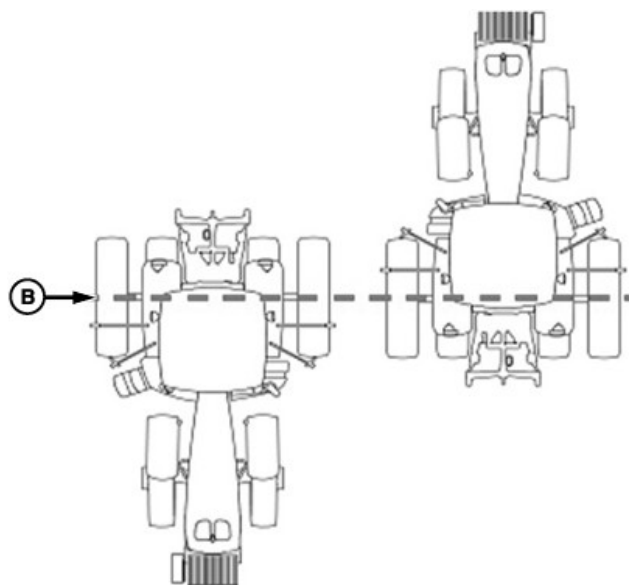


Tlačítko Přijmout

PC22267—UN—14MAR16

4. Zvolte tlačítko Přijmout. Zobrazí se stavový řádek kalibrace, který pak po dokončení zmizí.

5. Obaťte stroj o 180 stupňů, aby byl otočen na opačnou stranu. U pevných a plovoucích předních náprav zkontrolujte, zda jsou pneumatiky správně umístěny a zda se stroj zcela zastavil (kabina se nehoupá).

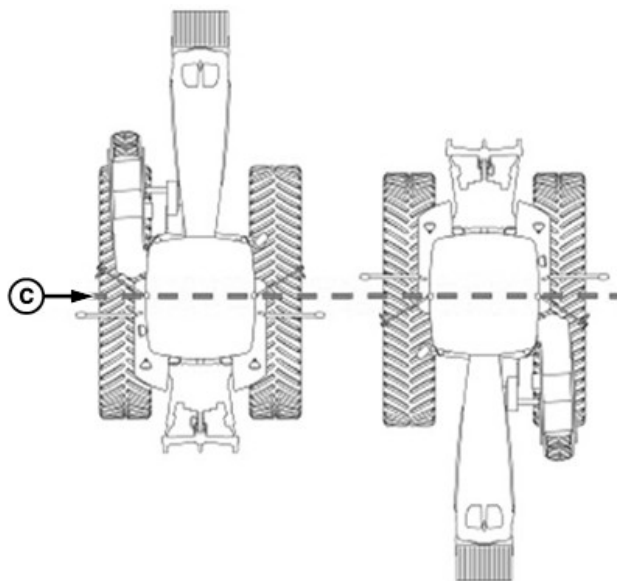


PC19995—UN—03SEP14

Stroje s plovoucí přední nápravou

B—Zadní náprava

- U strojů s plovoucími předními nápravami (mechanický přední náhon [MWFD], nezávislé zavěšení [ILS™], tříprvkové zavěšení [TLS™]) umístěte kola tak, aby zadní náprava (B) byla ve stejném místě jako při provádění dvoubodové kalibrace.



PC19996—UN—03SEP14

Kolové nebo pásové stroje s pevnou nápravou

C—Otočný bod stroje

- U strojů s pevnou přední nápravou nebo pásy (pásové traktory, postřikovače řady 47X0 a 49X0, kolové traktory řady 9000 a 9020) umístěte při nasměrování na opačnou stranu kola nebo pásy tak, aby otočný bod stroje (C) byl ve stejné poloze.

6. Zvolte tlačítko Přijmout. Zobrazí se stavový řádek kalibrace, který pak po dokončení zmizí.
7. Stisknutím tlačítka Přijmout se vrátíte na kartu Nastavení. Pokud byla kalibrace neúspěšná, překalibrujte modul TCM.

DK01672,000019E-16-22MAR18

Zkontrolujte vedení hydraulické kapaliny a polohu snímače úhlu natočení kol (pouze řízení nářadí)

Aktivní navádění nářadí vyžaduje pro správné fungování správný průtok přívodu a návratu hydraulické kapaliny.



PC14926—UN—27APR12

Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

1. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



PC12961—UN—13APR15

Softwarové tlačítko Nastavení

2. Vyberte tlačítko Nastavení.



PC17989—UN—07NOV13

Tlačítko Nastavení prahové hodnoty SCV

3. Stiskněte tlačítko Nastavení prahové hodnoty SCV.

SCV Threshold Setup	
SCV 1 Threshold Setup	
A → Wheel Angle	-1937
B → Sensor Voltage	0.0
Extend Threshold	250
Retract Threshold	250
Valve Test Off	

PC19767—UN—25JUL14

A—Hodnota polohy snímače úhlu natočení kol
B—Napětí snímače

4. Vysouvajte nebo zasouvajte ovládací páku ventilu vnějšího okruhu (SCV) a sledujte hodnotu polohy snímače úhlu natočení kol (A) a napětí snímače (B).

- SCV vysouvání: Úhel natočení kol a napětí snímače se zvyšuje (například se zvýší napětí z 2.5 na 5.0 voltů).
- SCV zasouvání: Napětí snímače se sníží (například klesne z 5.0 na 2.5).

Pokud vysunutí nebo zasunutí SCV vede k nesprávnému úhlu natočení kol nebo polaritě napětí snímače, vzájemně vyměňte hydraulická vedení.

5. Zaznamenejte napětí snímače s SCV v:

- Maximální poloze vlevo (SCV zasunuté).
- Maximální poloze vpravo (SCV vysunuté).
- Ve středové poloze. Středové napětí = (napětí v maximální poloze vlevo plus napětí v maximální poloze vpravo) děleno 2.

Nastavte polohu snímače úhlu natočení kol, pokud:

- Náradí se nepohybuje rovně při vypočtené hodnotě napětí středové polohy.
- Rozdíl mezi napětím středové polohy a napětím maximální polohy vlevo je menší než 1 V.
- Rozdíl mezi napětím středové polohy a napětím maximální polohy vpravo je menší než 1 V.

RW00482,000007C-16-08MAR18

Zkalibrujte řízení náradí (pouze řízení náradí).

POZOR: Během kalibrace se náradí pohybuje. Zajistěte, aby v průběhu jakýchkoli postupů nebyly v blízkosti žádné osoby nebo překážky. Před zahájením kalibrace si přečtěte část Bezpečný provoz automatizovaných systému náradí v části Bezpečnost; tyto pokyny je nutné dodržovat.

POZNÁMKA: Při práci s posuny náradí není kalibrace řízení náradí nutná.

Po přiřazení ovládání ventilu vnějšího okruhu (SCV) je k dispozici více stránek k nastavení aktivního navádění náradí.



PC14926—UN—27APR12

Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

1. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



PC13072—UN—16NOV10

Hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace

2. Stiskněte hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace.



PC17975—UN—07NOV13

Tlačítko nastavení řízení náradí

3. Stiskněte tlačítko nastavení řízení náradí.

POZNÁMKA: V závislosti na systému řízení může být při kalibraci snímače úhlu kola potřeba jet pomalu vpřed.



PC17976—UN—07NOV13

Tlačítko Nastavení úhlu kola

4. Stiskněte tlačítko Nastavení úhlu kola.



PC17977—UN—07NOV13

Tlačítko Nastavit max. polohu vpravo

5. Aktivujte SCV pro nastavení řízení náradí do polohy zcela vpravo. Přidržte páku SCV a zvolte tlačítko pro nastavení maximální polohy vpravo.



PC17978—UN—07NOV13

Tlačítko Nastavit max. polohu vlevo

6. Aktivujte SCV pro nastavení řízení náradí do polohy

zcela vlevo. Přidržte páku SCV a zvolte tlačítko nastavení maximální polohy vlevo.

POZNÁMKA: Středová poloha je kritická z hlediska přesného najeť do linie a následného provozu. Někdy je nezbytné před nastavením polohy popojet strojem a nářadím vpřed.



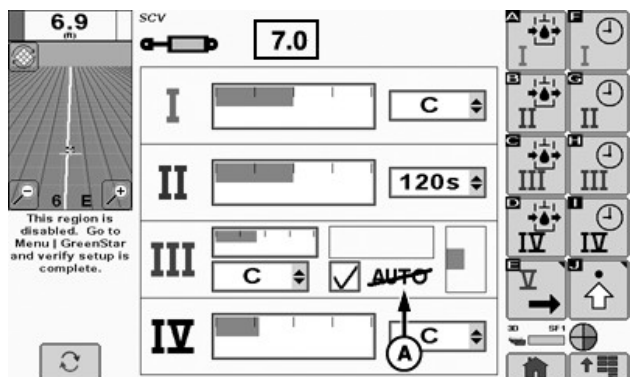
PC17979—UN—07NOV13

Tlačítko Nastavit středovou polohu

- Aktivujte SCV pro vycentrování mechanismu řízení nářadí. Ověřte, zda mechanismus řízení způsobuje pohyb nářadí kolmo k zadní nápravě stroje. Zvolte tlačítko Nastavit středovou polohu. Správná středová poloha by měla vést k nulové chybě vybočení ze stopy.

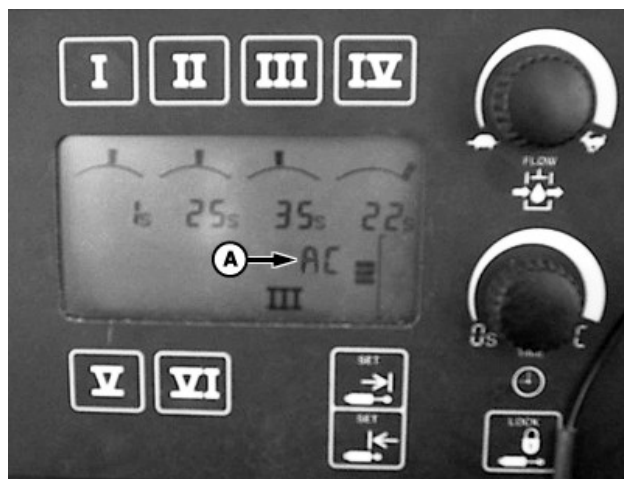
RW00482,00002F6-16-22MAR18

Nastavení ventilu vnějšího okruhu (SCV)



PC22224—UN—26FEB16

GreenStar™ 3 CommandCenter™



PC22225—UN—26FEB16

Displej TouchSet™

A—Kontrolka automatického režimu

POZOR: Nadměrné nastavení průtoku SCV může vést k náhlému pohybu stroje při obsluze válce. Aby nedošlo ke zranění, před aktivací tlačítka SCV pro kontrolu aktuálního průtočného množství zkontrolujte, zda se okolo stojící osoby nacházejí mimo stroj. Kompletní vysunutí nebo zasunutí válce musí probíhat přibližně 2 sekundy.

K zobrazení kontrolky automatického režimu (A) vyžaduje automatické řízení SCV:

- Nainstalovanou řídicí jednotku aplikace 1100.
- Zvolený typ řízení pro SCV 1 nebo 3.

(Viz přiřazení ventilu vnějšího okruhu [SCV] pro výběr typu řízení.)

Automatické řízení SCV se aktivuje při umístění SCV do polohy dopředné zarážky. Automatický režim vyžaduje rychlost 0,8 km/h (0,5 mph) nebo vyšší, aby se automaticky zapojila hydraulika nářadí.

- CommandCenter™ – Přeskrtnutý výraz AUTO indikuje, že automatický režim není aktivní. !AUTO! indikuje závadu a nefunkční automatický režim. AUTO indikuje běžný provoz v automatickém režimu.
- TouchSet™ – EC indikuje, že automatický režim není aktivní. AC indikuje běžný provoz v automatickém režimu.

Nastavení proudění zarážkou SCV platí pro vysouvání i stahování. Řídicí jednotka aplikace 1100 automaticky reguluje dobu zarážky, je-li zvolen typ řízení a je zapnut automatický režim.

Upravte proudění zarážkou pro každou operaci.

(Viz návod pro obsluhu stroje, kde najdete další informace o řídicích prvcích SCV.)

Při použití ventilu SCV je možné sledovat rychlost v režimu nastavení.

Výstupní průtok ventilu vnějšího okruhu (SCV) (přibližně)		
Nastavení průtoku SCV	Prútočné množství	
	l/min	gal/min
0,1 ^a	—	—
1,0	3,6	1,0
2,0	7,2	1,9
3,0	10,2	2,7
4,0	14,4	3,8
5,0	19,2	5,0
6,0	24,0	6,4
7,0	31,2	8,2
8,0	39,6	10,5
9,0	65,4	17,2

CommandCenter je ochranná známka společnosti Deere & Company
TouchSet je ochranná známka společnosti Deere & Company.

Výstupní průtok ventilu vnějšího okruhu (SCV) (přibližně)		
Nastavení průtoku SCV	Průtočné množství	
	l/min	gal/min
10,0	114	30,0

^a 0.1 = nastavení minimálního průtoku

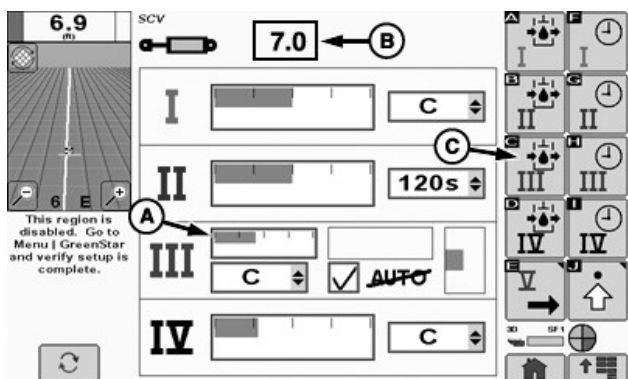
GreenStar™ 3 CommandCenter™



RXA0117610—UN—10JUN11

Tlačítko Nabídka CommandARM™ > tlačítko SCV > softwarové tlačítko Pokročilé nastavení

1. Stiskněte tlačítko Nabídka.
2. Zvolte tlačítko SCV.
3. Stiskněte tlačítko Pokročilé nastavení.



PC22226—UN—10MAR16

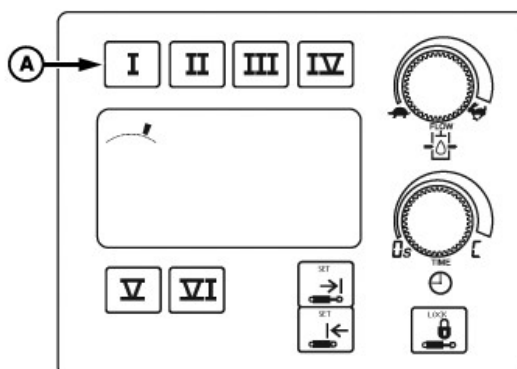
Hlavní stránka SCV

- A—Sloupkový indikátor aretace
B—Pole průtočného množství aretovaným ventilem
C—Kontextové tlačítko nastavení Vysunutí

POZNÁMKA: Sloupcový graf (A) znázorňuje průtok aretace (B).

4. Stiskněte softwarové tlačítko Nastavení vysunutí (C) pro používaný ventil SCV a přejděte ke sloupcovému grafu průtoku aretace. Pro zvýraznění položky stiskněte tlačítko Potvrzení. Otočením ovladače nastavte průtočné množství, potom stiskněte tlačítko Potvrzení.

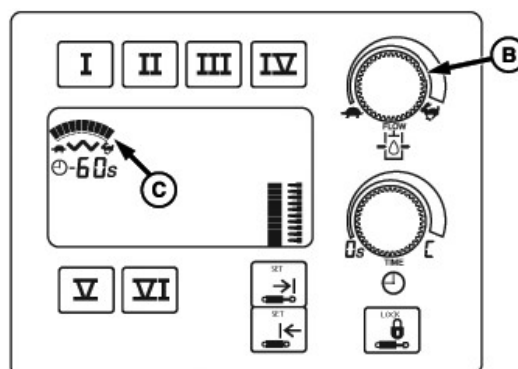
Displej TouchSet™



PC17987—UN—07NOV13

A—Tlačítka výběru ventilu vnějšího okruhu SCV

1. Pro používaný ventil SCV stiskněte tlačítko (A). Obrazovka pod výběrovými tlačítky ventilu SCV zobrazuje předchozí průtočné množství.



PC17988—UN—07NOV13

- B—Seřizovací kolečko průtoku
C—Sloupkový indikátor

POZNÁMKA: Když obsluha otočí seřizovacím kolečkem (B), počet segmentů linií se při změně průtoku zvyšuje nebo snižuje.

2. Otáčením seřizovacího kolečka průtoku po směru hodinových ručiček se průtočné množství zvyšuje, otáčením proti směru hodinových ručiček se průtočné množství snižuje. Nastavení průtoku se po provedení zobrazí na sloupcovém diagramu (C).

RW00482,00005DA-16-15MAR18

Nastavení hydraulického ovládání – ventil vnějšího okruhu (SCV)

⚠ POZOR: Aby nedošlo k vážnému poranění, udržujte prostor kolem zařízení prázdný. Tento postup vyžaduje popojíždění s vozidlem dopředu.

Během kalibrace se nářadí pohybuje. Před zahájením kalibrace si přečtěte část Bezpečný provoz automatizovaných systému nářadí v části Bezpečnost; tyto pokyny je nutné dodržovat.

POZNÁMKA: Nekalibrujte prahovou hodnotu SCV, je-li použit externí ventil. Chcete-li nastavit průtok hydraulické kapaliny do externího ventilu, přejděte k části Nastavení hydraulického ovládání – externí ventil.

Prahové hodnoty jsou jednoznačné pro každý SCV kvůli standardním výrobním tolerancím. Vyladění prahové hodnoty na nejnižší hodnotu generující změnu napětí snímače k dosažení optimálního výkonu.

Test hodnoty SCV slouží ke kalibraci řídicí jednotky aplikace 1100 pro určení minimálního signálu řídicí jednotky hydrauliky nezbytného před pohybem mechanismu řízení. Bez provedené kalibrace prahových hodnot ventilu vnějšího okruhu SCV by mohl mechanismus řízení na jednu stranu řídit o poznání rychleji, mohl by řídit nedostatečně, nadbytečně, nebo by se mohl chovat neočekávaně z důvodu omezení hydrauliky. Tyto problémy ztěžují práci řídicí jednotky s udržením chyby vybočení ze stopy s hodnotou 0.

POZNÁMKA: U provedení strojů, která využívají propojení mezi hydraulickým řízením, válcem, mechanismem řízení a snímačem úhlu natočení kol, je důležité, aby se snímač úhlu natočení kol pohyboval současně s válcem hydrauliky a vytvářel tak pohyb v mechanismu řízení.

Nastavte prahovou hodnotu SCV, pokud:

- Hodnoty roztažení i stažení jsou nastaveny na 5 nebo 250 (výchozí tovární hodnoty).
- Hodnoty jsou zkopírovány z jiného stroje.
- Zapojení hydraulických hadic se změnil mezi SCV 1 a SCV 3.
- Na stroji nebo nářadí je prováděna oprava součástí.
- Vyvažovací ventil je seřizován.
- Je-li seřizováno průtočné množství hydraulické kapaliny.

Nastavte prahové hodnoty SCV

POZNÁMKA: Před prováděním kalibrace zkontrolujte, zda je hydraulický olej zahřátý na provozní teplotu.



Tlačítko Nabídka

PC8663—UN—29APR15

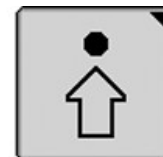
1. Stiskněte tlačítko Nabídka.



PC14926—UN—27APR12

Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

2. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



PC12961—UN—13APR15

Softwarové tlačítko Nastavení

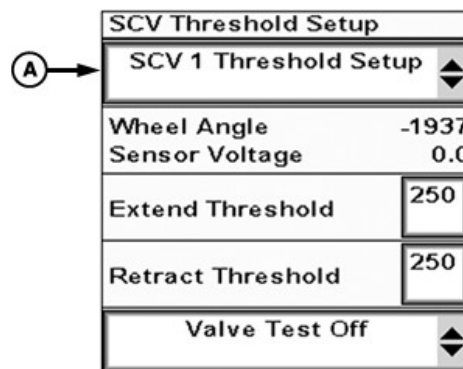
3. Vyberte tlačítko Nastavení.



PC17989—UN—07NOV13

Tlačítko Nastavení prahové hodnoty SCV

4. Stiskněte tlačítko Nastavení prahové hodnoty SCV.



PC24069—UN—06APR17

A—Rozevírací nabídka Nastavení prahové hodnoty SCV

5. Z rozevírací nabídky Nastavení prahu SCV (A) vyberte použitý ventil vnějšího okruhu SCV.

POZNÁMKA: Uved'te vybraný ventil SCV do automatického režimu.

6. Nastavte ventil SCV do vysunuté zablokované polohy, ne plovoucí polohy.

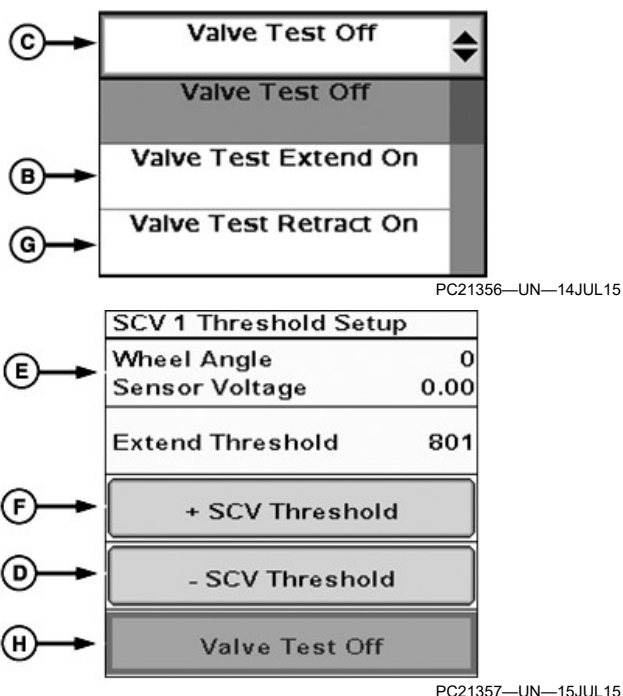
7. Jeďte se strojem dopředu rychlostí vyšší než 0,7 km/h (0,45 mph).

Neaktivujte AutoTrac™.

POZNÁMKA: Některá nářadí vyžadují úplné zatažení snímače, aby se zvýšil rozsah pohybu vysunutí.

AutoTrac je ochranná známka společnosti Deere & Company

Požadavky na rychlost u ventilu SCV najdete v návodu k obsluze stroje.



- B—Test vysunutí ventilu Zap
 C—Rozevírací nabídka Test ventilu
 D—Tlačítko snížení (-) prahové hodnoty SCV
 E—Napětí snímače
 F—Tlačítko zvýšení (+) prahové hodnoty SCV
 G—Test zasunutí ventilu Zap
 H—Tlačítko vypnutí testu ventilu

8. Z rozevírací nabídky (C) vyberte zapnutí zkušebního vysunutí ventilu (B).
9. Tiskněte tlačítko Snížit prahovou hodnotu (-) SCV (D), dokud nepřestanou být generovány změny v napětí snímače (E).
10. Tiskněte tlačítko Zvýšit (+) prahovou hodnotu SCV (F), dokud se hodnota napětí snímače nebude měnit co nejpomaleji při udržení stálého pohybu.

POZNÁMKA: Pokud válec řízení nářadí dosáhne během testu maximálního nebo minimálního zdvihu, zvolte zapnutí testu zasunutí ventilu zap G) pro přemístění válce.

11. Stisknutím tlačítka vypnutí testu ventilu (H) dokončete kalibraci mezní hodnoty vytažení.
12. Z rozevírací nabídky zvolte zapnutí testu zasunutí ventilu.
13. Tiskněte tlačítko Snížit prahovou hodnotu (-) SCV, dokud nepřestanou být generovány změny v napětí snímače.
14. Tiskněte tlačítko Zvýšit (+) prahovou hodnotu SCV (F), dokud se hodnota napětí snímače nebude měnit co nejpomaleji při udržení stálého pohybu.

POZNÁMKA: Pokud válec řízení nářadí dosáhne během testu maximálního nebo minimálního zdvihu, zvolte zapnutí testu vysunutí ventilu pro přemístění válce.

15. Stisknutím tlačítka vypnutí testu ventilu dokončete kalibraci mezní hodnoty zatažení.

Nelze-li dosáhnout požadovaného výkonu, nastavte průtok hydraulické kapaliny na pravé konzole nebo na displeji CommandCenter™ pro nastavení odpovídajícího průtoku hydraulické kapaliny do řídicího systému nářadí. Jsou-li prahové hodnoty na maximálním nastavení, zvýšte nastavení průtoku hydraulické kapaliny. Jsou-li prahové hodnoty na minimálním nastavení, snižte nastavení průtoku hydraulické kapaliny. Seřízení prahových hodnot dolů je třeba pouze v případě malého válce nebo mechanismu s nízkým průtokem.

POZNÁMKA: Opakované nastavení prahových hodnot ventilu vnějšího okruhu SCV po hydraulickém průtoku je provedeno.

Po dokončení kalibrace ověřte správnou funkčnost, než použijete systém aktivního navádění nářadí ve skutečném provozu na poli.

AL70325,0000379-16-22MAR18

Nastavení hydraulického ovládání – externí ventil

Seřízení průtoku hydraulické kapaliny:



PC14926—UN—27APR12

Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

1. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



PC12961—UN—13APR15

Softwarové tlačítko Nastavení

2. Vyberte tlačítko Nastavení.



PC17999—UN—07NOV13

Tlačítko Nastavení externího ventilu

CommandCenter je ochranná známka společnosti Deere & Company

3. Stiskněte tlačítko Nastavení externího ventilu.

(Není-li zobrazeno tlačítko nastavení externího ventilu, viz část Zjišťování a odstraňování závad.)

External Valve Setup	
SCV 1 Max Flow (%)	100
SCV 3 Max Flow (%)	100

PC18000—UN—07NOV13

Nastavení externího ventilu

A—Max. tok SCV 1 (%)

POZNÁMKA: S externím ventilem je možné použít pouze ventil vnějšího okruhu (SCV) 1.

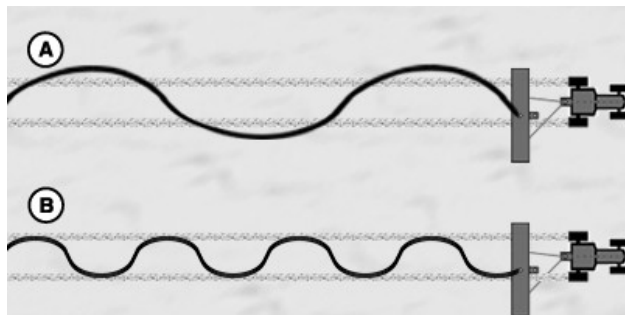
4. Maximální průtok (%) (A) ventilu vnějšího okruhu SCV 1 nastavte na požadovanou hodnotu.

Maximální průtok je možné nastavit na hodnotu 10 % až 100 %. Nejlepší průtok určuje velikost válce.

Hodnota maximálního průtoku (%) selektivního řídicího ventilu SCV je ve výchozím stavu nastavena na 100 %. Hodnotu při spuštění nastavte na 30. Podle chování nářadí za provozu upravte nastavení této hodnoty nahoru nebo dolů.

POZNÁMKA: Při použití napájení mimo hydraulický zdroj lze průtok hydraulické kapaliny k nářadí upravit na stránce Nastavení externího ventilu.

RW00482,0000393-16-08MAR18



PC23480—UN—09DEC16

Výkyvy nářadí

A—Pomalé výkyvy
B—Agresivní výkyvy

Ovládání systému a monitorování stavu terénu. Pokud se projeví výkyvy nářadí, upravte tlak vyvažovacího ventilu.

- Pokud jsou výkyvy nářadí pomalé (A), je tlak příliš vysoký. Pro zvýšení tlaku otočte kartuší doleva.
- Pokud jsou výkyvy nářadí agresivní (B), je tlak příliš malý. Pro zvýšení tlaku otočte kartuší ventilu doprava.

AE77568,0000297-16-05JAN17

Seřízení dvojitého vyvažovacího ventilu

POZNÁMKA: Doporučujeme průtokovou rychlost mezi 11 a 30 l/min (3–8 gpm).

Při seřizování průtočného množství hydrauliky proveďte test kalibrace prahových hodnot selektivního řídicího ventilu SCV.

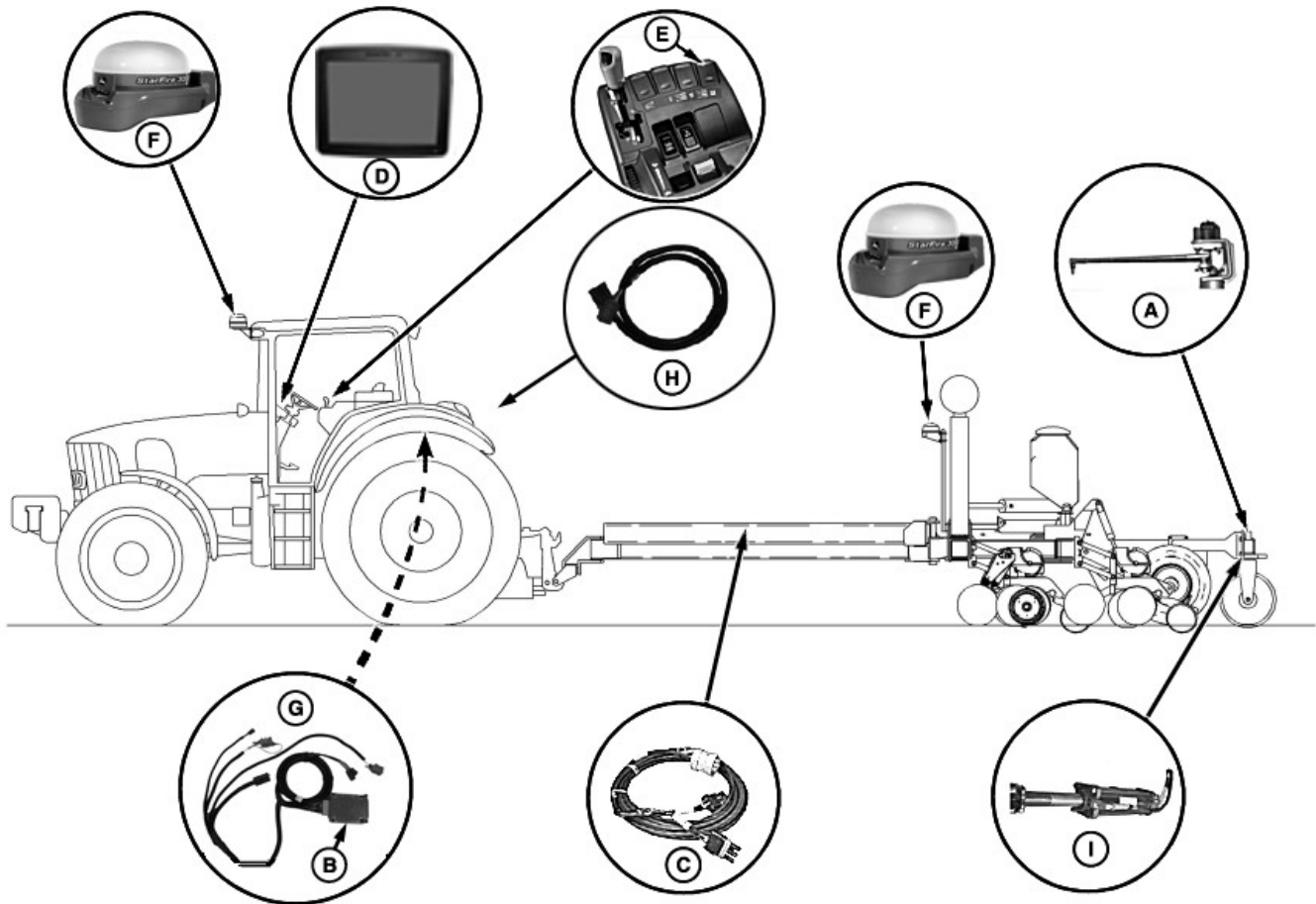
Vyvažovací ventil řídí pohybující se zátěž a zabraňuje ztrátě kontroly nad zátěží. Díky kontrole nákladu lze zajistit hladký přenos pohybu nářadí. Nastavení dvojitého vyvažovacího válce závisí na typu hydraulických válců a konfiguraci.

Pro zvýšení tlaku otočte kartuší ventilu.

Pro zvýšení tlaku otočte kartuší doleva.

Provoz aktivního navádění nářadí

Základní provoz systému aktivního navádění nářadí



PC18001—UN—09DEC13

Přehled aktivního navádění nářadí

- A—Snímač úhlu natočení kol
- B—Řídicí jednotka aplikace 1100
- C—Kabelový svazek snímače zpětné vazby nářadí
- D—Displej
- E—Ovládací páka ventilu vnějšího okruhu

- F—Přijímač StarFire™
- G—Kabelový svazek řídicí jednotky aplikace
- H—9pinový kabelový svazek zpětné vazby z nářadí na straně stroje
- I—Mechanismus řízení nářadí

- Ventil vnějšího okruhu (SCV) je nastavený na automatický režim.

POZNÁMKA: Ventil vnějšího okruhu SCV nelze přepnout na automatický režim, je-li stroj zaparkovaný. Automatický režim vyžaduje rychlost 0,8 km/h (0,5 mph) nebo vyšší, aby se automaticky zapojila hydraulika nářadí.

- Snímač úhlu natočení kol (A) předává údaj o úhlu řízení nářadí do řídicí jednotky aplikace 1100 (B) pomocí signálů přenášených kabelovým svazkem zpětné vazby z nářadí (C).
- Obsluha kalibruje úhel řízení nářadí kalibruje pomocí displeje (D) a ovládací páčky ventilu vnějšího okruhu SCV (E).

- Řídicí jednotka aplikace 1100 vypočítává chybu vybočení nářadí z dráhy pomocí přijímačů StarFire™ (F).
- Je-li třeba provést seřízení řízení, řídicí jednotka aplikace 1100 vyšle signál přes kabelový svazek řídicí jednotky aplikace (G) do ovladače ventilu vnějšího okruhu SCV stroje přes kabelový svazek zpětné vazby nářadí (H) nebo externí ventil přes sběrnici CAN.
- Řídicí jednotka SCV sděluje pokyny k posílání hydraulické kapaliny do mechanismu řízení nářadí (I).
- Tento celý proces vrátí první krok do kontinuálního sledování chyby vybočení nářadí ze stopy. Jsou prováděny konstantní úpravy tak, aby nářadí bylo řízeno do požadované linie navádění.

StarFire je ochranná známka Deere & Company

POZNÁMKA: Pokud používáte externí ventil, nelze použít 9pinový kabelový svazek zpětné vazby bočního nářadí stroje. Je-li stroj vypnutý, odpojte kabelový svazek.

RW00482,0000347-16-22MAR18

Provoz aktivního navádění nářadí

1. Zvolte režim pro aktivaci.
2. Zvolte volitelné funkce navádění.
 - a. Režim sledování (pouze řízení nářadí).
 - b. Režim zajištěné polohy posunu (pouze posun nářadí).
3. Proveďte zapojení aktivního navádění nářadí.
4. Proveďte seřízení nastavení citlivosti.
5. Proveďte deaktivaci aktivního navádění nářadí.

RW00482,0000348-16-25JUL14

Volba režimu pro aktivaci

Chcete-li vybrat způsob zapojení aktivního navádění nářadí:



PC14926—UN—27APR12

Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

1. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



PC17995—UN—07NOV13

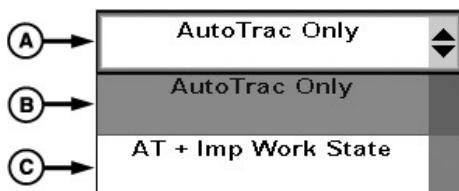
Tlačítko nastavení řízení nářadí



PC17980—UN—07NOV13

Tlačítko Nastavení posunu nářadí

2. Stiskněte buď tlačítko nastavení řízení nářadí, nebo nastavení posunu nářadí.



PC19640—UN—16MAY14

A—Rozevírací nabídka Požadavek na zapojení

B—Pouze AutoTrac™

C—Pracovní stav AT + Imp

3. Chcete-li změnit nastavení, vyberte rozevírací nabídku požadavku na zapojení (A).

- AutoTrac™ Pouze (B) aktivuje aktivní navádění nářadí, kdykoli je aktivována funkce AutoTrac™.
- Pracovní stav AT + Imp (C) aktivuje aktivní navádění nářadí, kdykoli je aktivována funkce AutoTrac™ a zdroj nahrávání.

(Informace o nastavení zdroje nahrávání naleznete v návodu k obsluze displeje.)

RW00482,000034A-16-08MAR18

Volba volitelných funkcí navádění

Režim sledování (pouze řízení nářadí)

POZOR: Režim sledování nepoužívejte na silnici.

Aby nedošlo k závažnému úrazu, před vjezdem na silnici si v tomto návodu přečtěte pokyny k deaktivaci systému aktivního navádění nářadí a řiďte se jimi.

POZNÁMKA: Režim sledování se vypne při rychlosti překračující 35 km/h (21,7 mph).

Režim sledování se vypne při rychlosti nižší než 0,7 km/h (0,45 mph) po dobu překračující 30 sekund.

Jestliže je rychlost nižší než 0,8 km/h (0,5 mph), automatický režim se vypne a hydraulika nářadí se vypojí.

Režim sledování nastaví dráhu navádění nářadí na stejnou dráhu jako v přijímači stroje, včetně otáček na koncových řádcích. Používání režimu sledování umožňuje, aby aktivní navádění nářadí pracovalo bez definované linie navádění a tehdy, když obsluha řídí stroj. Režim sledování je užitečný při prvním přejezdu na poli, kdy se definuje linie navádění.



PC8663—UN—29APR15

Tlačítko Nabídka

1. Stiskněte tlačítko Nabídka.



PC14926—UN—27APR12

Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

2. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.

AutoTrac je ochranná známka společnosti Deere & Company



PC13072—UN—16NOV10

Hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace

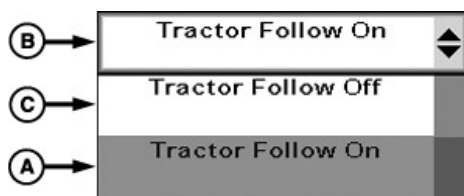
3. Stiskněte hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace.



PC18007—UN—07NOV13

Hlavní tlačítko řízení nářadí

4. Stiskněte hlavní tlačítko Řízení nářadí.



PC19792—UN—14AUG14

- A—Sledování traktoru Zap
- B—Rozevírací nabídka Sledování traktoru
- C—Sledování traktoru Vyp

5. V rozevírací nabídce (B) vyberte Sledování traktoru Zap (A).

6. Nastavte dráhu AB. Obsluha může aktivovat a deaktivovat AutoTrac™.

Pro deaktivaci režimu sledování zvolte v rozevírací nabídce volbu Sledování traktoru Vyp (C).

Režim zajištěné polohy posunu (pouze posun nářadí)

Režim zajištěné polohy posunu umožňuje nářadí sledovat naváděcí linii nezávisle na stavu funkce AutoTrac™ stroje. Aktivovaná zajištěná poloha posunu se používá v aplikacích, ve kterých obsluha ručně řídí stroj, zatímco nářadí sleduje naváděcí linii. Deaktivovanou zajištěnou polohu posunu používejte, je-li k navádění stroje používána funkce AutoTrac™.



PC8663—UN—29APR15

Tlačítko Nabídka

1. Stiskněte tlačítko Nabídka.



PC14926—UN—27APR12

Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

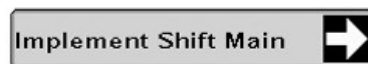
2. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



PC13072—UN—16NOV10

Hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace

3. Stiskněte hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace.



PC19780—UN—07JUL14

Hlavní tlačítko posunu nářadí

4. Zvolte hlavní tlačítko posunu nářadí.



PC19905—UN—11AUG14

- A—Zajištěná poloha posunu aktivována
- B—Rozevírací nabídka Zajištěná poloha posunu
- C—Zajištěná poloha posunu deaktivována

5. Z rozevírací nabídky (B) zvolte možnost Zajištěná poloha posunu aktivována (A).

6. Jedte směrem k naváděcí linii.

7. Zvolte obnovení funkce AutoTrac™.

8. Funkci AutoTrac™ deaktivujte pohybem volantu. Nářadí bude dále sledovat naváděcí linii.

9. Při dokončení otáčky zvolte možnost Zajištěná poloha posunu deaktivována (C), jinak bude nářadí dále řídit směrem k naváděcí linii, není-li splněna vzdálenost automatické deaktivace od naváděcí linie.

Posuny celkových linií (pouze u řízení nářadí)

POZNÁMKA: Posuny celkových linií fungují pouze u přímé stopy naváděcích linií.

Na základě kurzu nastavte pomocí posunů celkových linií korekci nářadí. Například nářadí se vykyvuje směrem na sever a jeho korekce je nastavena na

východ. Při otočení pro další přejezd se bude vykyvovat na jih, ale korekce je stále nastavená na východ.

Posuny celkových linií podporují aplikace řízeného provozu, v nichž stroj využívá stálých dopravních pruhů v poli. Stroj sleduje linii navádění (dráhu) na permanentní stopě, zatímco řídicí jednotka aplikace 1100 zasílá do řídicího systému nářadí příkazy pro posun nářadí. Příklady aplikace řízeného provozu:

- Setí mezi strnisky plodiny
- Mezisázení plodin

Pro aktivaci posunu celkových linií je třeba určit rozsah a směr korekce. Řídicí jednotka aplikace 1100 pak automaticky nastaví polohu nářadí mezi jednotlivými přejezdy.

Pozitivní či negativní směr korekce je určen kurzem v případě, že je tato funkce aktivována. Pro kurzy od 0° po necelých 180° je posun doprava pozitivní a posun doleva negativní. Pro kurzy od 180° po necelých 360°/0° je posun doprava negativní a posun doleva pozitivní.



Tlačítko Nabídka

PC8663—UN—29APR15

1. Stiskněte tlačítko Nabídka.



Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

PC14926—UN—27APR12

2. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



Hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace

PC13072—UN—16NOV10

3. Stiskněte hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace.



Tlačítko nastavení řízení nářadí

PC17968—UN—07NOV13

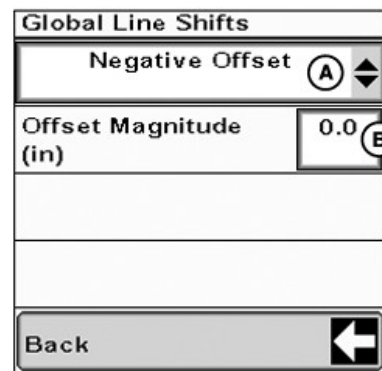
4. Stiskněte tlačítko nastavení řízení nářadí.



Tlačítko posunu celkových linií

PC23215—UN—19OCT16

5. Stiskněte tlačítko Posuny celkových linií.



PC23216—UN—19OCT16

A—Rozevírací nabídka Posuny

B—Rozsah posunu

6. V rozevírací nabídce (A) zvolte buďto Pozitivní posun nebo Negativní posun.

7. Zadejte rozsah posunu (B).

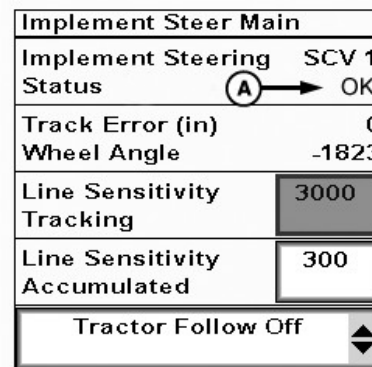
RW00482,000006D-16-22MAR18

Zapojení aktivního navádění nářadí

DŮLEŽITÉ: Jestliže řídicí zařízení není v kontaktu se zemí, aktivní navádění nářadí nemůže účinně řídit nářadí.

POZNÁMKA: Pro přehlednost se v této příručce pro systém aktivního navádění nářadí využívá ventil vnějšího okruhu SCV 3. Pokud chce, může obsluha použít také SCV 1.

1. Nastavte stopu navádění na displeji.



PC22111—UN—04FEB16

A—Stav

2. Ověřte si, zda Stav řídicí jednotky 1100 (A) zobrazuje OK.

(Pokud stav není OK, viz oddíl Zjišťování a odstraňování závad.)

POZNÁMKA: Ventil vnějšího okruhu SCV nelze přepnout na automatický režim, je-li stroj zaparkovaný.

Automatický režim vyžaduje rychlost 0,8 km/h (0,5 mph) nebo vyšší, aby se automaticky zapojila hydraulika nářadí.

3. Vezměte stroj z parkoviště.

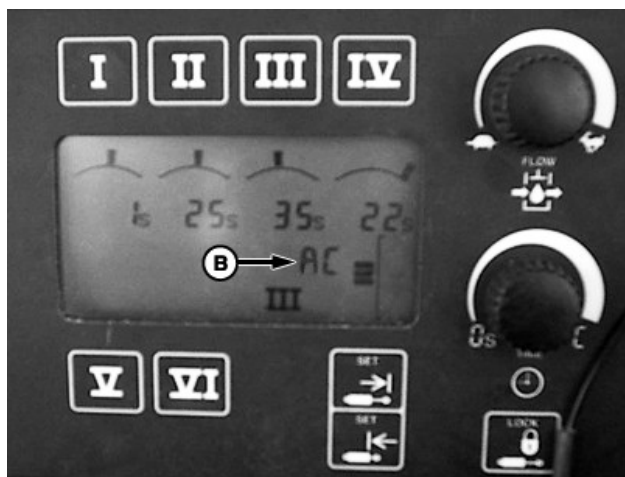
POZNÁMKA: Po každém průchodu ponechte ventil vnějšího okruhu SCV 3 aretovaný.



PC18220—UN—05DEC13

A—Ovládací páka ventilu vnějšího okruhu

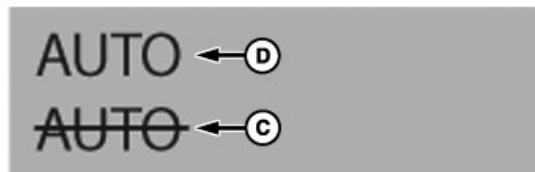
4. Chcete-li zapnout automatický režim nářadí, přesuňte ovládací páku SCV (A) do přední polohy aretace.



PC18234—UN—11DEC13

B—Režim AC

- Při provozu stroje s displejem TouchSet™ si ověřte, že EC se změní na AC (B).



PC22235—UN—01MAR16

C—Automatický režim vypnutý
D—Automatický režim zapnutý

- Při provozu stroje s displejem CommandCenter™ si ověřte, že vypnutí automatického režimu (C) se změní na zapnutí automatického režimu (D).

DŮLEŽITÉ: Je-li stanoven požadavek na zapojení Pouze AutoTrac™, aktivní navádění nářadí začíná získávat dráhu bezprostředně po obnovení činnosti systému AutoTrac™ spínačem. V případě nářadí používajícího systém řízení krojidla se pohyb zahájí, i když nářadí není zrovna v kontaktu se zemí.

5. Chcete-li aktivovat současně systém AutoTrac™ a aktivní navádění nářadí, stiskněte spínač obnovení. Stroj a nářadí řídí směrem k linii navádění.

POZNÁMKA: Aktivní navádění nářadí pracuje v reverzním režimu po dobu 45 sekund. Po 45 sekundách se systémy AutoTrac™ a Aktivní navádění nářadí vypnou.

AL70325,000037E-16-22MAR18

Seřízení nastavení citlivosti

A	Track Error (in)	0
B	Wheel Angle	0
C	Line Sensitivity Tracking	500
D	Line Sensitivity Accumulated	125
E	Wheel Angle Sensitivity	2500

PC19794—UN—11AUG14

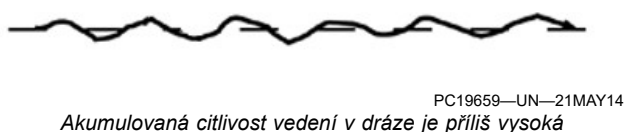
PC19795—UN—25JUL14



PC19661—UN—21MAY14

Sledování citlivosti linie je příliš nízké

TouchSet je ochranná známka společnosti Deere & Company.
CommandCenter je ochranná známka společnosti Deere & Company
AutoTrac je ochranná známka společnosti Deere & Company



- A—Chyba stopy
B—Úhel natočení kola
C—Citlivost vedení v dráze
D—Akumulovaná citlivost vedení v dráze
E—Citlivost úhlu kola
F—Požadovaná stopa – přerušovaná linie
G—Skutečná stopa – pevná linie

Se systémem AutoTrac™ a aktivním naváděním nářadí zapojeným upravte nastavení citlivosti za účelem dosažení optimálního výkonu.

POZNÁMKA: Je-li nutné provést seřízení během práce na poli, postupujte dle části Ladění a seřízení.

Chyba stopy (vzdálenost) (A): Vzdálenost, o kterou nářadí vybočilo z aktuální linie navádění. Správně vyvážené nářadí zobrazuje na každé straně hodnoty 0 kladné a záporné chyby vybočení ze stopy.

Úhel natočení kola (nářadí) (B): Míra korekčního pohybu kola pro udržení chyby vybočení ze stopy na hodnotě 0. Úhel natočení kola bude na každé straně hodnoty 0 kladný a záporný. Úhel kola jen na jedné nebo na druhé straně indikuje, že systém řídí jedním směrem za účelem posunutí stroje. Za provozu s naváděním v režimu přímé stopy to může znamenat provoz ve svahu. Na plochem terénu to může znamenat nesprávnou kalibraci středu nebo nedostatečnou rovnováhu nářadí.

Citlivost linie – sledování (C): Ovlivňuje pouze výkon při najíždění do stopy. Určuje, jak rychle nebo agresivně nářadí řídí směrem k naváděcí linii.

Rozsah je 10–10000 s typickým nastavením mezi 1500–5000. Výchozí nastavení je 3000. Zvýšení hodnoty zvýší agresivitu řízení.

Akumulovaná citlivost vedení v dráze (D): Ovlivňuje pouze výkon ve stopě. Určuje, jak rychle systém reaguje na chyby vybočení z dráhy na kopcích a svazích.

Rozsah je 10–10000 s typickým nastavením mezi 150–500. Výchozí nastavení je 300. Zvyšování nastavení zvyšuje rychlost reakce při stavu vybočení z dráhy.

Nastavte hodnotu na 1/4 hodnoty citlivosti sledování linie a poté nastavte požadovanou předvolbu.

Citlivost úhlu natočení kol (E): Určuje, jak agresivně systém reaguje na chyby v úhlu řízení zadaném příkazem.

Vyšší hodnoty mají za následek agresivnější reakci na chyby. Rozsah hodnot citlivosti úhlu natočení kola je 10–9999. Typické nastavení citlivosti úhlu natočení kola:

- Malý válec = 500
- Velký válec = 5000

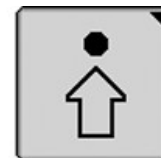
RW00482,00002FD-16-11AUG14

Deaktivace aktivního navádění nářadí

POZOR: Nepoužívejte aktivní navádění nářadí na silnicích.

Aby nedošlo k závažnému úrazu, vypněte před vjezdem na silnici systém aktivního navádění nářadí odstraněním selektivního řídicího ventilu SCV.

Aktivní navádění nářadí vypněte odstraněním ventilu vnějšího okruhu SCV.



PC12961—UN—13APR15
Softwarové tlačítko Nastavení

1. Vyberte tlačítko Nastavení.



PC17972—UN—07NOV13
Tlačítko Výběr řízení

2. Stiskněte tlačítko Výběr řízení.

Control Selection	
SCV1 Control Type	
Off	(A) 
SCV3 Control Type	
Off	(B) 
Back 	

PC18270—UN—02JAN14

Výběr řízení SCV

A—Rozevírací nabídka typu řízení SCV 1

B—Rozevírací nabídka typu řízení SCV 3

3. V rozevíracích nabídkách (A a B) zvolte vypnutí.

RW00482,00003A7-16-15MAR18

Optimalizace Aktivního navádění nářadí

Optimalizace výkonu systému AutoTrac™ stroje

Před připojením nářadí optimalizujte výkon systému stroje AutoTrac™. Optimalizace systému AutoTrac™ snižuje potenciální protipůsobení stroje a nářadí, které vede ke snížení výkonu Aktivního navádění nářadí.



Tlačítko Nabídka

PC8663—UN—29APR15

1. Stiskněte tlačítko Nabídka.



Tlačítko GreenStar™

PC12685—UN—29APR15

2. Zvolte tlačítko GreenStar™.



Tlačítko Navádění

PC21148—UN—11MAY15

3. Stiskněte tlačítko Navádění.



Karta Nastavení navádění

PC11948—UN—30JUN09

4. Zvolte kartu Nastavení navádění.



Tlačítko Rozšířená nastavení systému AutoTrac™

PC21902—UN—03DEC15

5. Stiskněte tlačítko Pokročilé nastavení systému AutoTrac™.



Tlačítko Další stránka

PC22285—UN—16MAR16

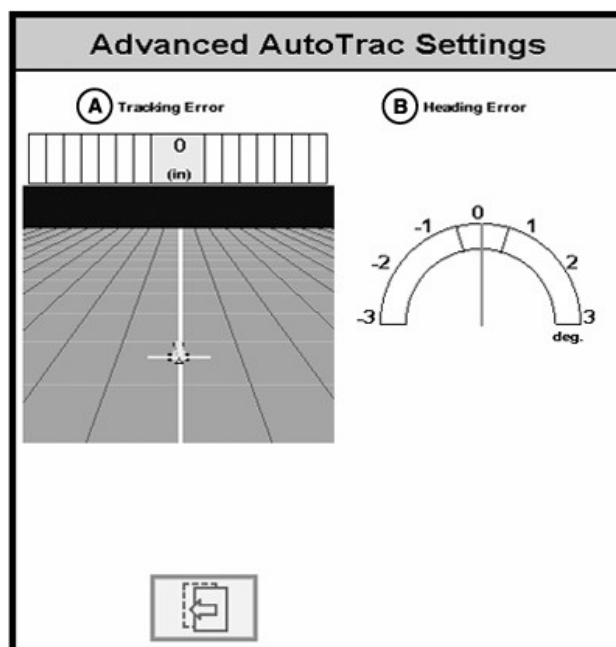
6. Zvolte tlačítko Další strana (strana 2).



Tlačítko Monitorovací systém provozu

PC22286—UN—16MAR16

7. Zvolte tlačítko Monitorovacího systému výkonu.
8. Najedťte do linie a jeďte po dobu 30 sekund.



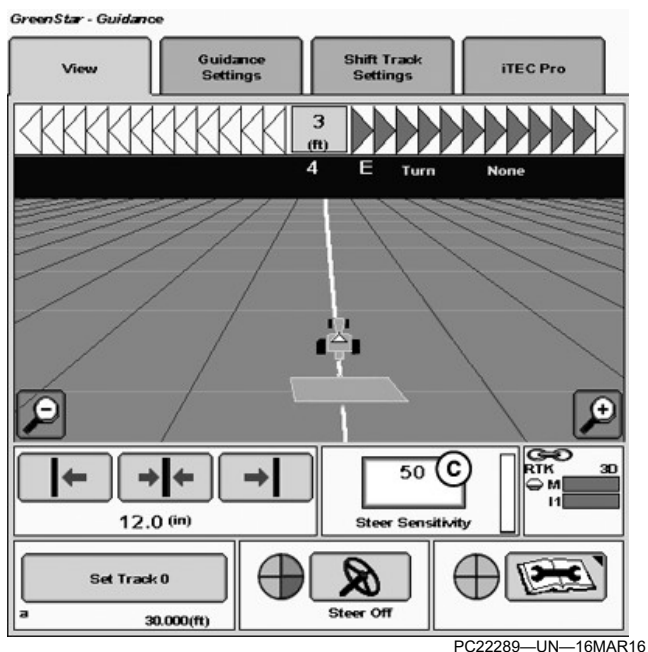
PC22287—UN—16MAR16

A—Chyba sledování

B—Chyba směru jízdy

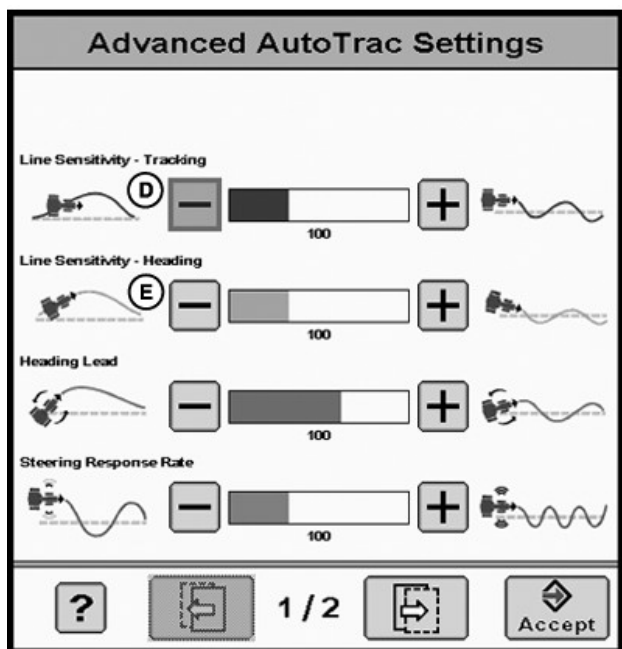
POZNÁMKA: Hodnoty co nejbližší nulové chybě jsou preferovány a značí lepší výkon systému.

9. Pomocí dvou grafů monitorujte po dobu 30 sekund chybu sledování (A) a kurzu (B).



C—Citlivost řízení

POZNÁMKA: Před úpravou nastavení sledování citlivosti linie a kurzu upravte citlivost řízení (C) na preferovaný výkon.



D—Úprava citlivosti linie – sledování
E—Zkorigujte citlivost linie – kurz

POZNÁMKA: Zkorigujte citlivost linie – sledování (D) pro chybu sledování.
Zkorigujte citlivost linie – kurz (E) pro chybu kurzu.

10. Upravujte nastavení, dokud nebude dosažen preferovaný výkon. Celkový výkon je ovlivněn

přesností signálu GPS (globální poziční systém) a stavem stroje.

RW00482,00005B1-16-15MAR18

Optimalizace Aktivního navádění nářadí

K optimalizaci sledování linií navádění použijte přijímače kinematiky v reálném čase (RTK) ve stroji i v nářadí. Po nastavení přijímačů vypněte sdílený signál, aby každý z přijímačů používal ke sledování linií navádění svůj vlastní signál RTK.



Tlačítko Nabídka

PC8663—UN—29APR15

1. Stiskněte tlačítko Nabídka.



Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

PC14926—UN—27APR12

2. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



Hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace

PC13072—UN—16NOV10

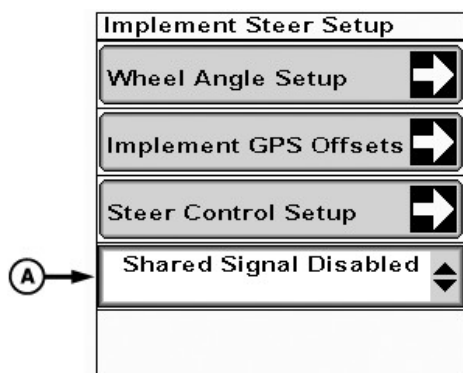
3. Stiskněte hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace.



Tlačítko nastavení řízení nářadí

PC17968—UN—07NOV13

4. Stiskněte tlačítko nastavení řízení nářadí.



PC22590—UN—03MAY16

A—Rozevírací nabídka Sdílený signál

5. V rozevírací nabídce (A) zvolte možnost Sdílený signál vypnut.

RW00482,000068A-16-08MAR18

Odpojení aktivního navádění nářadí

Odpojení systému Aktivního navádění nářadí

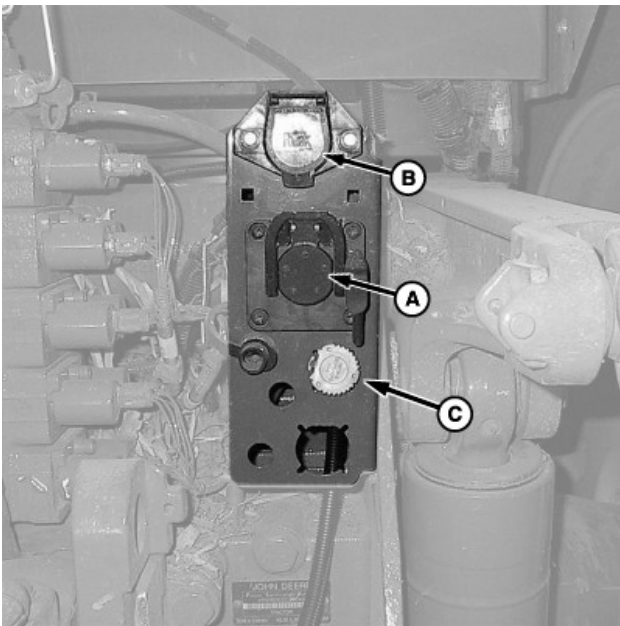
POZNÁMKA: Jestliže dojde k závadě elektroniky, hydraulické řízení je možné nastavit do normálního ručního režimu.

Při používání externího ventilu není provoz možný se závadou elektroniky.

Bez elektronického řízení není automatické řízení nářadí možné.

Postup odpojení při změně stroje nebo nářadí:

1. Vypněte stroj, zatáhněte parkovací brzdu a vytáhněte klíček.



PC13526—UN—03MAY11

Zobrazena zadní část traktoru

A—Konektor ISO

B—Konektor osvětlení

C—9pinový kabelový svazek zpětné vazby

2. Odpojte kabelový svazek přijímače nářadí u 9pinového konektoru ISO (A).
3. Odpojte kabelový svazek konstantního napájení (kabelový svazek není zobrazen).

POZNÁMKA: Po skončení se řízení SCV stroje vrátí do normálního ručního režimu.

4. Odpojte 9pinovou zpětnou kabeláž (C).
5. Odpojte konektor osvětlení (B) a všechny další přípojky nářadí, aby se zařízení uvolnilo od stroje.

Postup odpojení při závadě elektroniky:

1. Provedte deaktivaci aktivního navádění nářadí.
(Viz deaktivaci aktivního navádění nářadí.)

2. Vypněte a zapněte napájení stroje.

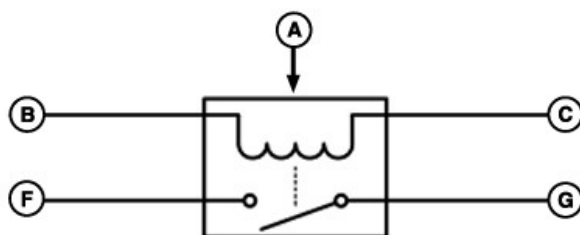
Postup odpojení při trvalém odstranění:

1. Vypněte stroj, zatáhněte parkovací brzdu a vytáhněte klíček.
2. Odpojte řídicí jednotku aplikace 1100 ze zadní části konektoru ISO.
3. Odstraňte řídicí jednotku aplikace 1100 a komponenty podle postupů v návodu k instalaci Aktivního navádění nářadí.

RW00482,000025B-16-08MAR18

Montáž třetí stranou

Řídicí obvod na nízkonapěťové straně



PC21178—UN—18MAY15

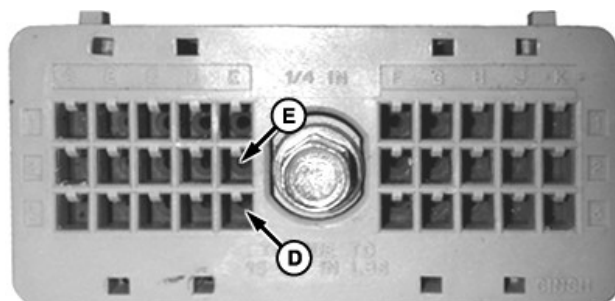
- A—Relé 1 A (Max)
B—Přívod nízkého napájecího proudu
C—Kostra (E3 nebo E2)
F—Přívod vysokého napájecího proudu
G—Elektronické zařízení

DŮLEŽITÉ: Chcete-li předejít poškození řídicí jednotky aplikace 1100, použijte reléovou cívku (A) s hodnotou 1 A nebo nižší, a nepřekračujte napětí 12 V.

POZNÁMKA: Požadované relé pro použití řídicího obvodu na nízkonapěťové straně řídicí jednotky aplikace 1100 není součástí dodávky.

Aplikace, které používají funkce řídicího obvodu na nízkonapěťové straně:

- Náradí vybavená elektronickými brzdami, které zamykají a uvolňují kola během otáčení.
- Náradí vybavená hydraulickými řídicími systémy, které umožňují válcům řízení plout během otáčení.



PC21147—UN—15MAY15

- D—E3
E—E2

Připojte relé k 5 – 12V DC přívodu nízkého napájecího proudu (B) a kostru (C) k čepu E3 (D) nebo E2 (E) konektoru řídicí jednotky aplikace 1100.

Při použití ventilu vnějšího okruhu (SCV) 1 použijte čep E3. Při použití ventilu SCV 3 použijte čep E2.

Nízkonapěťová strana čepu E3 nebo E2 se zavře (uzemní) a drží, dokud je AutoTrac™ aktivní. Nízkonapěťová strana se uvolní (otevře), když je systém AutoTrac™ neaktivní.

AE77568,0000123-16-08MAR18

Zjišťování a odstraňování závad

Informace o satelitu

Aktivní navádění náradí závisí na rozmístění satelitů poskytujících signál globálního systému určování polohy (GPS). PDOP (Position dilution of precision) je indikátor satelitního pokrytí systému GPS na přijímači. Nižší hodnota PDOP indikuje lepší pokrytí satelitů, kdy lze lépe vypočítat horizontální a vertikální polohu.

Před laděním nebo nastavováním hodnot citlivosti aktivního navádění náradí zkontrolujte, zda je hodnota PDOP nižší než 2,5. Hodnoty citlivosti nastavené při hodnotě PDOP vyšší než 2,5 jsou nepřesné a musí být znovu nastaveny.



Tlačítko Nabídka

PC8663—UN—29APR15

1. Stiskněte tlačítko Nabídka.



Tlačítko StarFire™

PC13006—UN—05NOV14

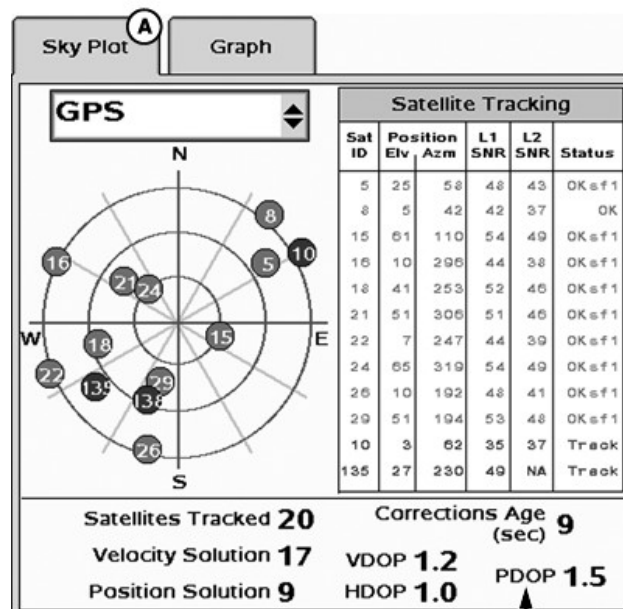
2. Zvolte tlačítko StarFire™.



Softwarové tlačítko Informace o satelitu

PC13048—UN—10NOV10

3. Zvolte softwarové tlačítko Informace o satelitu



PC24075—UN—10APR17

A—Karta Graf oblohy
B—PDOP

4. Vyberte kartu Graf oblohy (A).
5. Zkontrolujte, zda je hodnota PDOP (B) nižší než 2,5.

RW00482,000068C-16-08MAR18

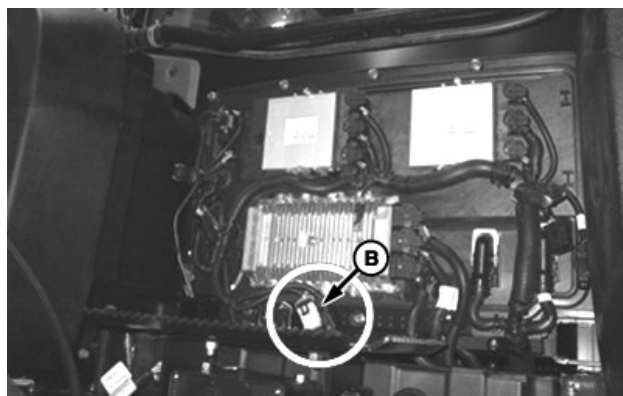
Resetování Sdružené jednotky řízení náradí UCC2

DŮLEŽITÉ: Nepřipojujte Sdruženou jednotku řízení náradí UCC2, když je stroj zapnutý. Připojení za chodu může generovat chyby komunikace sběrnice CAN a chyby řídicí jednotky hydraulické soustavy.

1. Vypněte stroj.



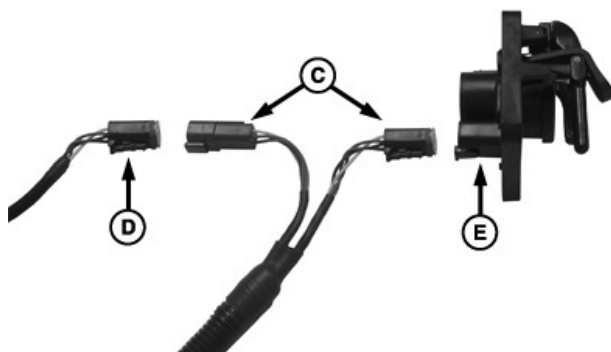
PC22232—UN—29FEB16



PC22233—UN—29FEB16

A—Konektor s konstantním napětím
B—Volitelný konektor

2. Odpojte konektor s konstantním napětím (A) a volitelný konektor (B).



PC22234—UN—29FEB16

C—Konektory T sběrnice CAN
D—4pinový konektor sběrnice CAN
E—Konektor nářadí ISO

3. Odpojte T konektory sběrnice CAN (C) a zapojte 4pinový konektor sběrnice CAN (D) přímo do konektoru nářadí ISO (E).

4. Nastartujte stroj. Jakmile jsou spuštěny všechny systémy, prohlédněte a smažte všechny diagnostické kódy závad stroje, poté vypněte stroj.
5. Připojte znovu napájení a volitelné konektory.
6. Znovu připojte T konektory sběrnice CAN mezi 4pinovým konektorem a konektorem nářadí ISO.

RW00482,00005B8-16-24NOV20

Vynulování nastavení řídicí jednotky aplikace 1100

POZNÁMKA: Jestliže problémy systému nelze napravit změnou nastavení, obnovte výchozí nastavení řídicí jednotky aplikace 1100 a dokončete nastavení systému.



Tlačítko Nabídka

PC8663—UN—29APR15

1. Stiskněte tlačítko Nabídka.



PC14926—UN—27APR12

Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

2. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



PC13072—UN—16NOV10

Hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace

3. Stiskněte hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace.



PC18216—UN—05DEC13

Tlačítko Informace o verzi

4. Stiskněte tlačítko Informace o verzi.



PC19932—UN—19AUG14

Tlačítko Výchozí tovární nastavení

5. Stiskněte tlačítko Výchozí tovární nastavení.

Reset All

PC19933—UN—19AUG14

Tlačítko Resetovat vše

6. Stiskněte tlačítko Resetovat vše.

AE77568,0000121-16-26SEP17

Stav systému



Tlačítko Nabídka

PC8663—UN—29APR15

3. Stiskněte hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace.



Hlavní tlačítko řízení nářadí

PC18007—UN—07NOV13

1. Stiskněte tlačítko Nabídka.

4. Stiskněte hlavní tlačítko Řízení nářadí.



Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

PC14926—UN—27APR12

2. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



Hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace

PC13072—UN—16NOV10

Implement Steer Main	
Implement Steering	SCV 1
Status (A) →	No GPS
Track Error (in)	0
Wheel Angle	-1823
Line Sensitivity Tracking	3000
Line Sensitivity Accumulated	300
Tractor Follow Off	

PC13527—UN—03MAY11

Umístění stavového kódu

A—Stavový kód

5. Ověřte kód stavu (A).

Stavový kód	Popis	Řešení
Není aktivován	Nebyla aktivována požadovaná aplikace v řídicí jednotce.	Získejte aktivační kód pro aplikaci.
Chybí signál GPS	Není k dispozici žádná korekce systému GPS.	Zajistěte, aby přijímače StarFire™ na nářadí a stroji byly připojeny a fungovaly správně.
Vypnutí/zapnutí	Řídicí jednotku je potřeba restartovat, aby komunikovala s novou funkcí.	Vypněte stroj, počkejte na zhasnutí displeje, a poté restartujte stroj.
Žádné RTK	Na vybraném přijímači není žádná korekce RTK (kinematika v reálném čase) nebo RTK není právě k dispozici.	Aktivujte RTK na přijímači nářadí a (nebo) stroje.
Aktualizace GPS SW	Je načtený nekompatibilní software.	Aktualizujte software v přijímačích StarFire™ na nejnovější verzi.
Ventil SCV stroje není v režimu Auto	Řízení ventilu vnějšího okruhu (SCV) není zablokováno pro zapojení aktivního navádění nářadí.	Zablokujte SCV za účelem zapojení aktivního navádění nářadí. Pro externí ventil aretujte přidanou páčku ventilu vnějšího okruhu SCV.
OK	Aktivního navádění nářadí je připraveno k provozu nebo pracuje bez chyb. Případné další chyby jsou zřejmě nezávislé na řídicím systému aktivního navádění nářadí.	Systém pracuje správně.
Nářadí nahoru	Nářadí je zvednuté nebo má vadný spínač výšky nářadí.	Zkontrolujte, zda je požadavek na aktivaci správný.

StarFire je ochranná známka Deere & Company

Příznak

Závada

Odstranění

Displej není po připojení ke stroji čitelný.

Neprobíhá žádná komunikace s řídicí jednotkou nářadí.

Vypněte napájení, zkontrolujte zapojení a zapnutím restartujte systém.

Příznak	Závada	Odstranění
		Vyčistěte a znovu připojte 4pinový konektor DEUTSCH® na zadní straně konektoru nářadí ISO ve stroji. Ověřte připojení na přední straně nářadí.

3. Stiskněte softwarové tlačítko nastavení řídicí jednotky aplikace.

RW00482,0000689-16-13MAR18



PC21345—UN—09JUL15

Tlačítko Napětí I/O

Vstupní / výstupní (I/O) napětí



Tlačítko Nabídka

PC8663—UN—29APR15

1. Stiskněte tlačítko Nabídka.



PC14926—UN—27APR12

Tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100

2. Stiskněte tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100.



PC12961—UN—13APR15

Softwarové tlačítko Nastavení

4. Stiskněte tlačítko Napětí I/O.

I/O Voltages	
Analog In 1(Pin G2)	0.03
Analog In 2(Pin K2)	0.02
Analog In 1(Pin H1)	0.05
Analog In 2(Pin J1)	0.05
5 Volt Out(Pin J3)	4.91
Sense Volt(Pin E1)	0.08
Digital In 1(Pin G1)	1
Digital In 2(Pin K1)	1
Back	

PC19689—UN—12JUN14

Napětí I/O

5. Zkontrolujte napětí I/O.

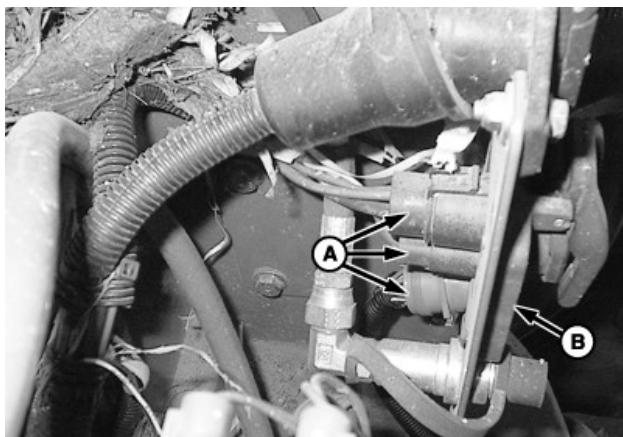
Stránka Napětí I/O		Definice systému	
Popis	Čtení	Integrované	Externí ventil
Analog. vstup 1 (Pin G2)	Napětí snímače úhlu natočení kol – hodnota ventilu vnějšího okruhu SCV 1 = 0 – 5 V, 2,5 V = neutrální poloha	Aktuální hodnota napětí snímače úhlu natočení kol při připojení k ventilu vnějšího okruhu (SCV) 1 na zpětnovazebním kabelovém svazku nářadí.	
Analog.vstup 2 (Pin K2)	Napětí snímače úhlu natočení kol – hodnota ventilu vnějšího okruhu SCV 3 = 0–5 V, 2,5 V = neutrální poloha	Aktuální hodnota napětí snímače úhlu natočení kol při připojení k ventilu vnějšího okruhu SCV 3 na zpětnovazebním kabelovém svazku nářadí.	
Analog.výstup 1 (Pin H1)	Napětí příkazového ventilu vnějšího okruhu SCV 1 – hodnota 0–5 V, 2,5 V = neutrální	Když je nastaveno na hodnotu SCV 1, přenáší se toto napětí jako příkaz do řídicí jednotky hydrauliky, nebo aktuální příkazové napětí příslušného ventilu vnějšího okruhu SCV, který není v režimu Auto.	Při nastavení ventilu vnějšího okruhu SCV 1 je to hodnota napětí externí páčky SCV. Neutrální poloha je přibližně 2,8 V. Jestliže se hodnota napětí blíží 0 V a (nebo) se nemění při pohybu ovládací páky vzdáleného elektronického ventilu

Zjišťování a odstraňování závad

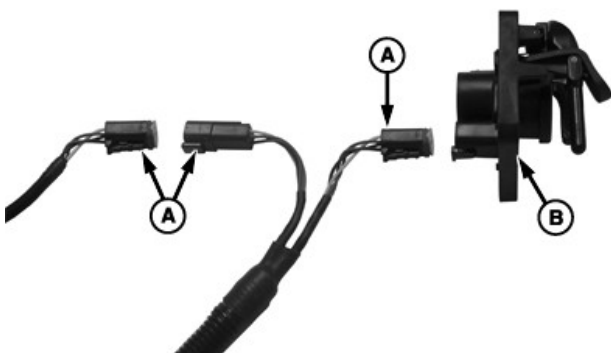
			SCV lopatek, zkontrolujte, zda je externí ventil připojen a kontrolka svítí.
Analog. výstup pin 2 (Pin J1)	Napětí příkazového ventilu vnějšího okruhu SCV 3 – hodnota 0–5 V, 2,5 V = neutrální	Když je nastaveno na hodnotu SCV 3, přenáší se toto napětí jako příkaz do řídicí jednotky hydrauliky, nebo aktuální příkazové napětí příslušného ventilu vnějšího okruhu SCV, který není v režimu Auto.	S externím ventilem není k dispozici.
Výstup 5 V	Napájecí napětí systému 0–5 V	Napětí přiváděné k systému by se mělo blížit k hodnotě 5 V.	
Napětí snímače	Napětí snímače 0–5 V se zapojeným kabelovým svazkem zpětné vazby nářadí je 5 V, s ventilem SCV traktoru je 0 V a změny se provádějí příkazem	Napětí ze systému řídicí jednotky hydrauliky by mělo být 5 V.	V klidovém a v aretovaném stavu se napětí blíží 0 V. Při ručním nastavování se hodnota mění podle pohybu páčky.
Digitální vstup 1(Pin G1)	Ovládací páka externího vzdáleného elektronického ventilu SCV, 0 = žádný povel, 1 = povel	Není k dispozici.	Hodnota se používá pro externí ventil vnějšího okruhu SCV 1 a je rovna 0 v klidu a za pohybu se změní na 1.
Digitální vstup 2 (pin K1)	Hodnota zobrazuje 1		S externím ventilem není k dispozici.
Počet linií	S aktivním naváděním nářadí není k dispozici.		

AL70325,0000384-16-22MAR18

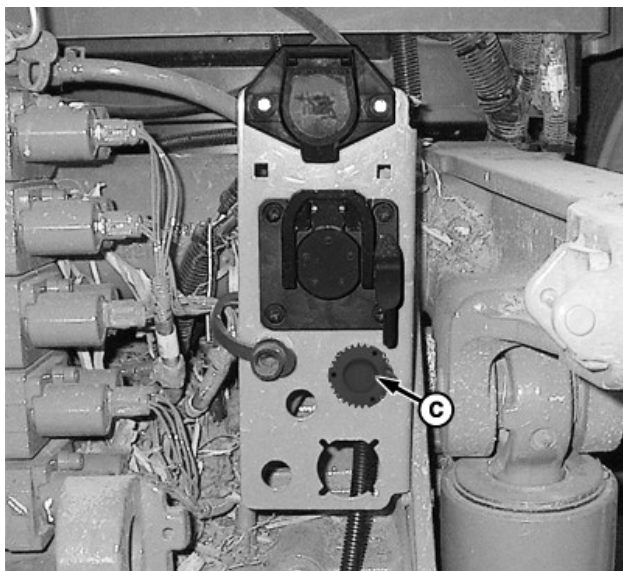
Konfigurace stroje



PC19673—UN—28MAY14



PC19672—UN—27MAY14



PC19674—UN—28MAY14

- A—Konektory na straně stroje
B—Konektor ISO
C—Konektor snímače zpětné vazby

Příznak

Závada

Odstranění

Příznak	Závada	Odstranění
Náradí není zobrazené nebo není funkční.	Znečištěné nebo uvolněné konektory (A) na straně stroje u konektoru ISO (B).	Vyčistěte konektory a znovu pevně připojte.
	Kabelový svazek GreenStar™ je nesprávně připojený.	Stroj a systém vypněte, odpojte kabelový svazek, vyčistěte ho a správně ho nasadte.
	Elektrický zkrat v kabelovém svazku.	Zkontrolujte elektrické vodiče z hlediska zlomení, zkratu nebo poškození.
	Řídicí jednotka aplikace 1100 byla připojena při zapnutém stroji a (nebo) kódech aktivních ve stroji.	Vypněte stroj a zcela odpojte řídicí jednotku aplikace 1100 od systému. (Viz Odpojení aktivního systému navádění náradí.) Zapněte stroj a nechejte displej, aby se zcela zapnul. Vypněte stroj a znovu připojte řídicí jednotku aplikace 1100 a všechny kabelové svazky.
	Řídicí jednotka aplikace 1100 nekomunikuje se sběrnici CAN po vypnutí a zapnutí klíčku.	Ověřte, že řídicí jednotka aplikace 1100 je na spínaném napětí. Pokud má řídicí jednotka aplikace 1100 konstantní napětí, nevypne se a nezobrazí se po opětovném zapnutí stroje.
SCV nepřejde do automatického režimu.	Konektor možnosti SCV není zapojen.	Ověřte, že 9kolíkový konektor možnosti SCV je zapojen do stroje.
Na displeji ventilu vnějšího okruhu (SCV) se nezobrazuje údaj AC (automatické řízení) (traktor řady 30 nebo starší).Zaškrtačové pole automatického režimu je šedé a nelze jej označit (traktory řady R).	Znečištěný nebo uvolněný konektor snímače zpětné vazby náradí na straně stroje (C) na zadní části stroje. Starší verze kabeláže používaly 10pinový obdélníkový konektor.	Vyčistěte konektory a znovu pevně připojte.
	Ventil SCV není blokován.	Zajistěte, aby ventil SCV byl blokován, nikoli v režimu plovoucí polohy. Jestliže páka ventilu SCV zůstane v poloze vpředu, nachází se v režimu plovoucí polohy.
	Nesprávné nastavení.	Zkontrolujte, zda je v nastavení aktivního navádění náradí vybrán správný typ řízení, ventil vnějšího okruhu SCV je navolený s aktivním naváděním náradí a zda došlo k vypnutí/zapnutí napájení.
	Volba ventilu vnějšího okruhu SCV není správná na displeji CommandCenter™ (řada R).	Na displeji CommandCenter™ zvolte používaný ventil SCV.

Příznak	Závada	Odstranění
Systém řídí jedním směrem.	V systému jsou nainstalovány zpětné ventily polohy na linii.	Demontujte zpětné ventily.
	Hadice hydrauliky jsou obrácené.	Změňte polohy hydraulických hadic a zkalibrujte maximální polohy vlevo, uprostřed a vpravo.
	Řídicí jednotka aplikace 1100 byla připojena za chodu stroje, což způsobilo vytváření chybových kódů řídicí jednotky.	(Vyhledejte další informace v Resetování řídicí jednotky aplikace 1100.)
Boční posun zámků 3bodového závěsu v jednom směru po dosažení souvratě.	Režim posunu nářadí – zajištěná poloha posunu aktivována.	Jedťe k následující naváděcí linii a zvolte obnovení AutoTrac™. Nářadí dosáhne linie a začne ji sledovat.
		Změňte režim posunu nářadí na deaktivovanou zajištěnou polohu.
	Pohyb závěsu není rovnoběžný vzhledem k zadní nápravě stroje.	Nainstalujte snímač zpětné vazby nářadí a kabeláž snímače. Změňte výběr řízení z Posunu nářadí na Řízení nářadí. Kalibrujte polohu natočení kol doleva, doprava a doprostřed.
Při stisku tlačítka obnovení funkce AutoTrac™ je nářadí řízeno ven z dráhy.	Hadice SCV jsou zapojeny opačně.	Přehodťte hadice na výstupech SCV.
	Kalibrace řízení nářadí byla provedena s prohozeným pravým a levým limitem.	Provedťte kalibraci řízení nářadí poté, co prohodíte pravý a levý vstup.
	Nesprávný konektor zpětnovazebního snímače nářadí připojen do snímače úhlu natočení kol.	Pro ventil vnějšího okruhu SCV vybraný v nastavení zapojte správný konektor zpětnovazebního snímače nářadí.
Stroj není řízen do dráhy.	Na displeji ACV je zobrazen stav EC.	Zatlaťte správnou ovládací páčku ventilu vnějšího okruhu SCV tak, aby se zablokovala v režimu AC.
Hydraulické řízení nereaguje dobře. Z válce řízení uniká kapalina.		Zkontrolujte netěsnosti. (Další informace najdete v části servisu.)
		Opravte nebo vyměňte hydraulický válec. Obratťte se o pomoc na svého prodejce produktů John Deere nebo jiný odborný servis.

Příznak	Závada	Odstranění
	Nedostatečný hydraulický tlak stroje.	Zkontrolujte tlak hydraulické soustavy stroje. (Více informací najdete v návodu k obsluze stroje.) Dbejte na to, aby hydraulický olej dosahoval provozní teploty. Použijte hydraulické válce správné velikosti pro tlak ve stroji.
	Vyvažovací ventil není správně seřízen.	Seřídte kazety vyvažovacího ventilu a proveďte kalibraci prahových hodnot.
	Hydraulické hadice jsou nesprávně nebo nedostatečně připojeny.	Zkontrolujte O-kroužky hadic, správně je připojte a utáhněte spoje.
	Ventil je zatuhlý.	Ručně pohněte hydraulickými válci zcela doprava a doleva. Jestliže se stav opakuje, může být znečištěný olej s následkem ucpání, nebo SCV může potřebovat člunkový ventil, aby se při stavu nízkého průtoku nedostal do odkalovacího režimu.
	Nastavení aktivního navádění nářadí je nesprávné.	Ověřte pohyb systému s testem vysunutí a zasunutí, zda se systém pohybuje plynule, a seřídte správně citlivost a prahové hodnoty.
Aktivního navádění nářadí se nezapíná.	Stav Řízení nářadí nezobrazuje hodnotu OK.	Viz tabulku Stav systému v oddílu Zjišťování a odstraňování závad.
	Řídicí jednotka aplikace 1100 byla připojena za chodu stroje, což způsobilo vytváření chybových kódů řídicí jednotky.	1. Vypněte stroj. 2. Odpojte řídicí jednotku aplikace 1100, kabelový svazek s konstantním napětím a konektor ze zadního externího panelu kabiny. 3. Odpojte T konektory sběrnice CAN a zapojte 4kolíkový konektor přímo do konektoru nářadí ISO. 4. Nastartujte stroj. Po zapnutí všech systémů vypněte stroj. 5. Znovu připojte řídicí jednotku aplikace 1100, kabelový svazek s konstantním napětím a konektor. 6. Znovu připojte T konektory sběrnice CAN a mezi 4kolíkovým konektorem a konektorem nářadí ISO.

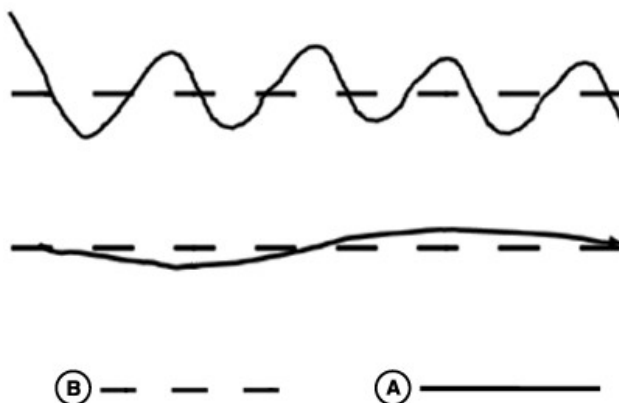
Externí ventil

Příznak	Závada	Odstranění
Externí ventil nereaguje.	Při nastavení systému je vybrán selektivní řídicí ventil (SCV) 3.	Ověřte, že pro SCV 1 je zvolen správný provozní režim.
Tlačítko Nastavení externího ventilu není zobrazené.	Konektor snímače zpětné vazby nářadí na straně stroje na zadní části stroje pro integrované řízení SCV je zapojený. Dřívější verze kabeláže používaly 10pinový obdélníkový konektor.	Odpojte konektor snímače zpětné vazby nářadí na straně stroje.
	Kabelový svazek externího ventilu je odpojený.	Připojte kabelový svazek externího ventilu. LED indikátor na externím ventilu by měl svítit.
	Nainstalovaný externí ventil není kompatibilní s provedením hydraulického systému stroje. Provedení otevřené a uzavřené soustavy.	Zkontrolujte, zda je číslo součásti ventilu nainstalovaného na nářadí kompatibilní s provedením hydraulické soustavy stroje. (Viz pokyny k instalaci pro řídicí jednotku aplikace 1100 a externí ventil nebo se obraťte na prodejce produktů značky John Deere.)
	Kabelový svazek řízení SCV je uvolněný nebo odpojený od kabelového svazku řídicí jednotky aplikace.	Ověřte připojení.
	Kabelový svazek řízení SCV je zapojen do přijímače nářadí nebo předního prodlužovacího kabelového svazku.	Zkontrolujte, zda je kabelový svazek řízení SCV zapojen do kabelového svazku řídicí jednotky aplikace.
	Zapojený zpětný ventil na hadici čerpadla nefunguje nebo není přítomný.	Nainstalujte, opravte nebo vyměňte zpětný ventil.
LED indikátor svítí červeně.	Vytvoření zpětného tlaku v externím ventilu.	 POZOR: Při posunutí ovládací páky externího ventilu se může pohybovat nářadí. Opačně zapojené hadice způsobily zpětný tlak. Zkontrolujte správné připojení hadic. Jestliže problém přetrvává, proveďte následující: 1. Při spuštění traktoru přepněte hydrauliku na plovoucí polohu. 2. Vypněte stroj klíčem. 3. Několikrát ručně přepněte ovládací páku externího ventilu. 4. Odpojte a připojte napájení, aby zhasnul červený indikátor.

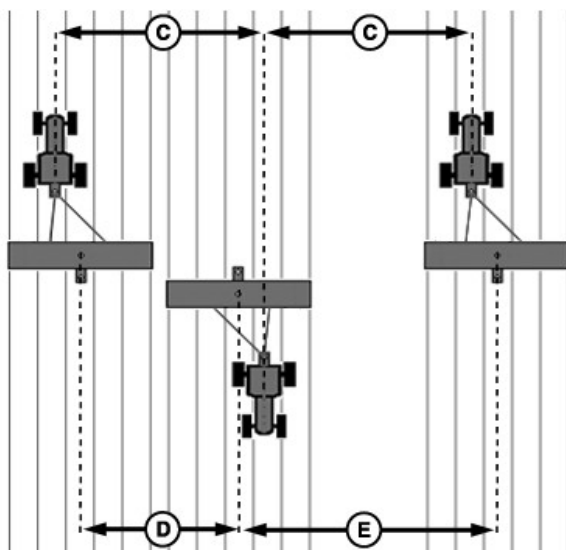
Příznak	Závada	Odstranění
	Chyba externího ventilu.	Kontaktujte svého prodejce John Deere.

RW00482,0000304-16-19JUN15

Výkon nářadí



PC19677—UN—12JUN14



PC19676—UN—12JUN14

Velká malá rozteč řádků

- A—Dráha pohybu nářadí
- B—Požadovaná naváděcí linie
- C—Stejná vzdálenost (osová) stroje
- D—Malá vzdálenost (osová) nářadí
- E—Velká vzdálenost (osová) nářadí

Příznak	Závada	Odstranění
Slalom (A) – stálý pohyb po dráze pohybu nářadí vzad a vpřed nad požadovanou naváděcí linií (B).	Podmínky na poli.	Použijte závěrku diferenciálu traktoru, je-li součástí výbavy.

Příznak	Závada	Odstranění
	Tažná tyč se nenachází v zablokované poloze.	Zablokujte tažnou tyč v dané poloze.
	Nastavení citlivosti vedení v dráze nebo akumulované citlivosti vedení v dráze nejsou optimalizována.	(Viz Seřízení nastavení citlivosti v oddílu Obsluha.)
Velká malá rozteč řádků – neshoda rovnoběžných roztečí řádků po celé délce pole mezi průchody.	Vzdálenost (osová) stroje (C) je stejná mezi průchody. Osové vzdálenosti nářadí (D a E) jsou při jednotlivých průchodech různé, a tím způsobují úzké a široké řádky mezi průchody.	1. Zajistěte, aby řídící jednotka aplikace 1100, displej a přijímač měly nejnovější software. (Viz oddíl Údržba.) 2. Zapněte TCM (modul kompenzace terénních nerovností) a proveďte kalibraci. (Viz návod k použití přijímače.) 3. Zkontrolujte a nastavte přídatná závaží stroje, tlak v pneumatikách a rozchod pneumatik. (Viz Návod k použití stroje.)
	Osová vzdálenost nářadí je stejná mezi průchody. Nářadí nesleduje přímo stroj.	1. Změřte a zadejte přesné posuny nářadí. (Viz Návod k použití displeje.) 2. Opravte nebo vyměňte opotřebené nebo poškozené součásti nářadí. (Viz návod k použití nářadí.) 3. Nastavte 3bodový závěs. Nastavte bloky výkyvu a zvedací táhla stroje na požadovaná nastavení. (Viz Návod k použití stroje.) 4. Změřte a nastavte všechny jednotky řádků, tak aby byly symetrické se středovou osou nářadí. (Viz návod k použití nářadí.)
Dráha AB navádění není správným umístěním nářadí.	Z displeje nebyly vymazány posuny z posledního použití.	Znovu vytvořte naváděcí linii pomocí záhlaví A+. Osvědčenou metodou je nastavení naváděcích linií pro nejvíce klíčové operace. Použijte posuny pro méně klíčové operace ve stejném poli. Při opuštění pole odstraňte všechny posuny. (Informace o vytváření naváděcích linií viz příručka použití displeje.)
Chybný výkon.	Hodnota PDOP (Position dilution of precision – snížení přesnosti z důvodu polohy) vyšší než 2,5 s obstrukcemi více než pět stupňů nad terén.	Zajistěte, aby přijímač nářadí nebyl zastíněn překážkami nebo kabinou stroje ve všech směrech pojezdu.

Příznak	Závada	Odstranění
	Signál RTK (Real time kinematics) je slabý nebo klesá na rozdíl rozšířeného RTK (RTK-X).	Použijte stanici báze poskytující signál s přímou viditelností.
	Hodnota PDOP vyšší než 2,5 bez překážek.	Počkejte na zlepšení dostupnosti satelitů. Při provedení nastavení a seřízení si poznamenejte původní hodnoty nastavení, které lze zadat, pokud hodnota PDOP klesne pod 2,5.
	Po provedení otáčky na souvrati je výkon chybný.	Zajistěte, aby řídicí jednotka aplikace, displej a přijímač měly nejnovější software. (Viz oddíl Údržba.)
	Hodnota chyby sledování navádění pro stroj je větší než chyba sledování aktivního navádění nářadí.	Určete hlavní příčinu vysoké hodnoty chyby sledování stroje. (Viz Návod k použití displeje.)
Systém řízení nereaguje, ale stav se zobrazuje jako OK.	Prahová hodnota SCV je nastavená příliš nízko.	Proveďte kalibraci prahové hodnoty SCV.

RW00482,0000305-16-11SEP14

Přijímač



PC13798—UN—02JUN11

Varování o přesnosti přijímače

Varování o přesnosti přijímače

Připojte k primárnímu stroji (vozidlu) přijímač s nejvyšší přesností, aby bylo dosaženo lepšího výkonu pro následující aplikace:

Příznak	Závada	Odstranění
---------	--------	------------

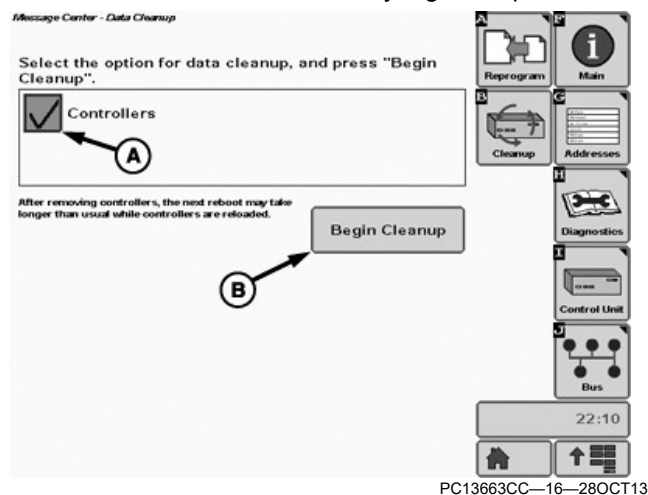
Příznak	Závada	Odstranění
Zobrazuje se varování o přesnosti přijímače.	Korekční signál na přijímači nářadí je vyšší.	Sdílený signál automaticky použije korekční signál vozidla. Na stroj namontujte přijímač s vyšším korekčním signálem. Varování přesnosti nevypne sdílený signál.
Nelze použít sdílený signál, zatímco je stroj v pohybu.	Problém softwaru.	Zajistěte, aby řídicí jednotka aplikace, displej a přijímač měly nejnovější software. (Viz oddíl Údržba.)
	Aplikace iGrade™ je aktivní.	Nastavte typ řízení SCV1 nebo SCV3 na Řízení nářadí a ujistěte se, že žádný typ řízení není nastaven na iGrade™.
	Oba přijímače využívají kinematiku v reálném čase (RTK) a RTK je zapnutá.	Vypněte RTK na přijímači nářadí. (Viz návod k použití přijímače StarFire™.)
	Rozměry v podélném směru (dopředu–dozadu) přijímače nářadí nejsou nastaveny na 0.	Nastavte rozměry v podélném směru (dopředu–dozadu) nářadí na 0.
Přijímače nepropojené se sdíleným signálem.	Sdílený signál je vypnut na stránce Nastavení řízení nářadí.	1. Stiskněte tlačítko Nabídka. 2. Stiskněte tlačítko Řídicí jednotka aplikace. 3. Stiskněte hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace. 4. Stiskněte tlačítko Nastavení řízení nářadí. 5. V rozevírací nabídce zvolte možnost Sdílený signál zapnut.

AL70325,000037B-16-15MAR16

Vyčištění dat

Funkce vyčištění dat odebere grafické soubory řídicí jednotky VI z displeje. To lze provést v případě, kdy se uživatelské rozhraní nářadí přestalo zobrazovat, nebo se nezobrazuje správně. Vyčištění způsobí, že řídicí jednotka nářadí je nucena po restartu znovu poslat data do displeje.

Stiskněte tlačítko Nabídka > tlačítko Centrum zpráv > tlačítko Vyčistit.



Vyčištění dat

A—Zaškrťovací políčko Řídicí jednotky

iGrade je ochranná známka společnosti Deere & Company.
StarFire je ochranná známka Deere & Company.

B—Tlačítko Zahájit vyčištění

Zaškrtněte políčko (A) pro odebíraná data a stiskněte tlačítko Zahájit vyčištění (B).

Pro restartu zobrazuje řídicí jednotka v hlavní nabídce průběh, dokud není uživatelské rozhraní znovu načteno.

RW00482,0000196-16-15MAR18

Vyčistit ISOBUS VT

Pokud se při použití displeje Generation 4 nezobrazí uživatelské rozhraní nářadí nebo se nezobrazí správně, vyčistěte ISOBUS VT. Tato funkce vymaže sdílené prostředky objektů řídicí jednotky ISOBUS z mezipaměti. Vyčištění mezipaměti způsobí, že řídicí jednotka nářadí je nucena po restartu znovu poslat data do displeje.



PC23372—UN—15NOV16

Tlačítko ISOBUS VT

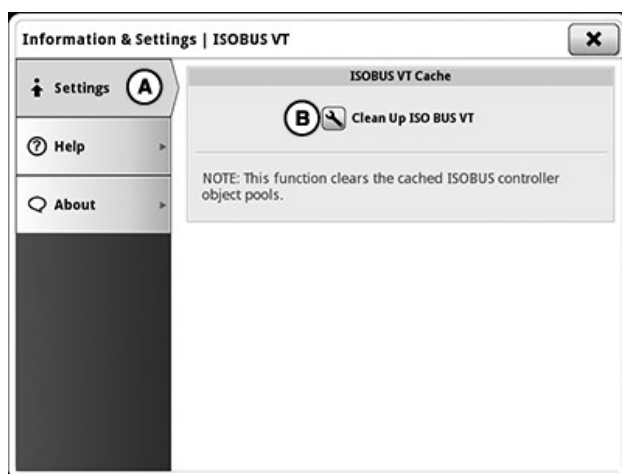
1. Stiskněte tlačítko ISOBUS VT.



PC15305—UN—19MAR13

Ikona Nastavení

2. Vyberte ikonu Nastavení.



PC23373—UN—15NOV16

A—Karta Nastavení

B—Tlačítko Vyčistit ISOBUS VT

3. Zvolte kartu Nastavení (A).
4. Stiskněte tlačítko Vyčistit ISOBUS VT (B).

RW00482,0000074-16-13MAR18

Stroj

Servisní postupy jsou uvedeny v rámci modulu řízení nářadí daného výrobce.

CF86321,0000349-16-23MAY11

Seznam kontrol před sezónou

Kromě provedení kontrolního seznamu před sezónou použijte tento kontrolní seznam v následujících případech:

- Při přidání jiného traktoru nebo nářadí do systému.
- Při opravě, výměně nebo nastavení součásti hydraulického systému.
- Při výměně součásti Ag Management Solutions (AMS).

Seznam kontrol před sezónou

- ☐ Získejte nejnovější Návod k obsluze.
(Další informace viz Knihkupectví s technickými informacemi o produktech John Deere.)
- ☐ Aktualizujte software. Nejnovější software naleznete na serveru StellarSupport.com.
 - ☐ Displej
 - ☐ Přijímač stroje
 - ☐ Přijímače nářadí
 - ☐ Přijímač stanice báze
 - ☐ Ovládání
- ☐ Aktivujte aplikace na displeji.
- ☐ Zkontrolujte opotřebení a poškození kabelových svazků okolo míst sevření, rohů, hran a držáků svazků. Podle potřeby opravte.
- ☐ Zkontrolujte opotřebení kabelových svazů u nechráněných kabelů v konektorech. Podle potřeby opravte.
- ☐ Zkontrolujte těsnění konektorů a mechanismy zajištění. Podle potřeby opravte.
- ☐ Zkontrolujte opotřebení, nečistoty a korozi kolíků konektorů. Podle potřeby vyčistěte a (nebo) opravte.
 - ☐ Konektor ISO
 - ☐ Přijímače
 - ☐ Displej
- ☐ Zkontrolujte spojovací součásti. Podle potřeby dotáhněte.
 - ☐ Displej
 - ☐ Přijímače
 - ☐ Rameno výložníku
- ☐ Nastavte hodnoty průtoku selektivního řídicího ventilu (SCV).
- ☐ Proveďte seřízení vyvažovacího ventilu (je-li součástí vybavy).
- ☐ Proveďte kalibraci prahových hodnot SCV.

- ☐ Kalibrujte moduly kompenzace terénních nerovností (TCM) stroje a nářadí.
- ☐ Zkontrolujte těsnost hydraulického válce nářadí.

(Podrobné kontrolní seznamy naleznete v návodu k použití nářadí.)

RW00482,00005B0-16-15MAR16

Denní kontrolní seznam

- ☐ Nastavte citlivost vedení v dráze a akumulovanou citlivost vedení v dráze dle půdních podmínek.
- ☐ Zkontrolujte opotřebení a poškození kabelových svazků okolo míst sevření, rohů, hran a držáků svazků. Podle potřeby opravte.
- ☐ Zkontrolujte opotřebení kabelových svazů u nechráněných kabelů v konektorech. Podle potřeby opravte.
- ☐ Zkontrolujte spojovací součásti. Podle potřeby dotáhněte.
 - ☐ Displej
 - ☐ Přijímače
 - ☐ Rameno výložníku
- ☐ Zjistěte míru opotřebení mechanismu řízení nářadí.
- ☐ Zjistěte míru opotřebení mechanismu zpětnovazebního propojení.
- ☐ Zkontrolujte těsnost hydraulického válce nářadí.

(Podrobné kontrolní seznamy naleznete v návodu k použití nářadí.)

RW00482,0000307-16-12JUN14

Seznam kontrol po sezóně

- ☐ Zkontrolujte opotřebení a poškození kabelových svazků okolo míst sevření, rohů, hran a držáků svazků. Podle potřeby opravte.
- ☐ Zkontrolujte opotřebení kabelových svazů u nechráněných kabelů v konektorech. Podle potřeby opravte.
- ☐ Zkontrolujte těsnění konektorů a mechanismy zajištění. Podle potřeby opravte.
- ☐ Zkontrolujte opotřebení, nečistoty a korozi kolíků konektorů. Podle potřeby vyčistěte a (nebo) opravte.
 - ☐ Konektor ISO
 - ☐ Přijímače
 - ☐ Displej
- ☐ Zkontrolujte spojovací součásti. Podle potřeby dotáhněte.
 - ☐ Displej
 - ☐ Přijímače
 - ☐ Rameno výložníku

- ☐ Zjistěte míru opotřebení mechanismu řízení nářadí.
- ☐ Zjistěte míru opotřebení mechanismu zpětnovazebného propojení.
- ☐ Zkontrolujte těsnost hydraulického válce nářadí.

(Podrobné kontrolní seznamy naleznete v návodu k použití nářadí.)

RW00482,0000308-16-02JUN14

Dostupná servisní literatura společnosti John Deere

Technické informace

U společnosti John Deere je možné zakoupit technické informace. Publikace jsou k dispozici v tištěné formě nebo na disku CD-ROM.

Objednávky lze provádět jedním z následujících způsobů:

- Obchod s technickými informacemi John Deere: **www.JohnDeere.com/TechInfoStore**
- Zavolejte na číslo 1-800-522-7448
- Obraťte se na svého prodejce produktů John Deere

Dostupné informace obsahují:



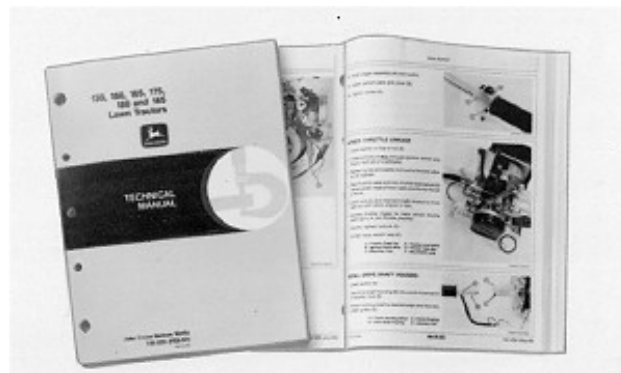
TS189—UN—17JAN89

KATALOGY NÁHRADNÍCH DÍLŮ představují seznam náhradních dílů dostupných pro vaše zařízení se schematickými ilustracemi, které vám pomohou určit správné díly. To je také užitečné při montáži a demontáži.



TS191—UN—02DEC88

NÁVODY K POUŽITÍ poskytují informace o bezpečnosti, provozu, údržbě a servisu.



TS224—UN—17JAN89

TECHNICKÉ PŘÍRUČKY popisující servisní informace pro vaše zařízení. Obsahují specifikace, ilustrované postupy montáže a demontáže, hydraulická schémata průtoku oleje a schémata zapojení kabeláží. Některé produkty obsahují samostatné příručky na opravu a diagnostiku. Některé součásti, například motory, jsou k dispozici v samostatných technických příručkách součástí.



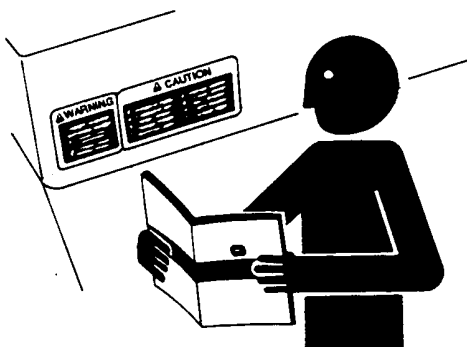
TS1663—UN—10OCT97

VZDĚLÁVACÍ PROGRAM zahrnuje pět řad obsáhlých knih, ve kterých je obsažen souhrn základních informací bez ohledu na výrobce:

- Řada zemědělských učebnic se zabývá technologiemi v zemědělství a chovu dobytka.
- Řada pro vedení zemědělského podniku zkoumá problémy "skutečného světa" a nabízí praktická řešení v oblasti marketingu, financování, výběru zařízení a dodržování předpisů.
- Příručky Základy servisních prací vám ukazují, jak opravit a udržívat zařízení určené pro provoz mimo pozemní komunikace.
- Příručky Základy obsluhy stroje vysvětlují kapacity strojů a úpravy, způsoby zvýšení výkonu stroje a minimalizace nadbytečných činností v terénu.
- Příručky Základy kompaktních zařízení poskytují pokyny k provádění servisu a údržby zařízení s vývodovým hřídelem o výkonu do 40 koní.

Servis John Deere Vás podpoří ve Vaší práci

John Deere je k vašim službám



TS201—UN—15APR13

SPOKOJENOST ZÁKAZNÍKA je pro John Deere důležitá.

Naši prodejci se snaží pohotově poskytnout náhradní díly a služby:

- Spotřební a náhradní díly na podporu vašeho vybavení.
- Školení servisních techniků a nutné nástroje na diagnostiku a opravy k údržbě vašeho vybavení.

PROCES ŘEŠENÍ PROBLÉMU SE SPOKOJENOSTI ZÁKAZNÍKŮ

Váš prodejce John Deere je zaměřen na podporu vašeho vybavení a vyřeší jakékoli problémy, které mohou nastat.

1. Při kontaktování svého prodejce mějte připraveny následující informace:

- Model stroje a identifikační číslo výrobku
- Datum nákupu
- Charakter závady

2. Projednejte problém s vedoucím údržby prodejce.

3. Pokud problém nevyřešíte, vysvětlete ho vedoucímu obchodního oddělení a vyžádejte si pomoc.

4. Pokud máte trvalý problém, který vaše obchodní zastoupení není schopno vyřešit, požádejte vašeho prodejce, aby kvůli pomoci kontaktoval firmu John Deere. Nebo kontaktujte Ag Customer Assistance Center at 1-866-99DEERE (866-993-3373), nebo nám pošlete e-mail na www.deere.com/en_US/ag/contactus/

DX,IBC,2-16-02APR02

Index

A		
Aktivace aktivního navádění nářadí	30-2	
Aktivní navádění nářadí		
Funkční požadavky	30-1	
Kalibrace řízení nářadí	60-7	
Kompatibilita stroje	30-3	
Monitor	40-1	
Popis činnosti	30-1	
Přijímače StarFire™	40-1	
Přiřazení řízení ventilu vnějšího okruhu SCV ..	60-2	
Řídicí systém	40-1	
Software a nastavení	30-1	
Součásti	70A-1	
Údržba stroje	100-1	
Umístění součástí	70A-1	
Výměna elektricky smazatelné programovatelné paměti pouze pro čtení (EPROM)	30-3	
Vypnutí	70A-6	
Základní provoz	70A-1	
Zjišťování a odstraňování závad		
Soustava	80-4	
Stavové kódy	80-4	
Stroj	80-7	
B		
Bezpečnost		
Bezpečné provádění údržby	05-2	
Bezpečnost, stupačky a madla		
Správné používání stupaček a madel	05-2	
Bezpečnost, Vyvarujte se kontaktu s kapalinami pod vysokým tlakem		
Vyvarujte se kontaktu s kapalinami pod vysokým tlakem	05-4	
C		
CommandCenter™	40-2	
Ovládací prvky ventilů vnějšího okruhu		
Automatický režim	60-8	
Konfigurace	60-8	
D		
Délka StarFire™ před a po	60-1	
Displej	40-2	
Dvojitý vyvažovací ventil		
Seřizování	60-12	
E		
Elektronický displej, správné používání	05-3	
Externí ventil		
Kompatibilita stroje	30-3	
Seřízení hydraulického toku	60-11	
F		
Funkce součástí	70A-1	
Funkční požadavky	30-1	
H		
Hydraulická soustava		
Ovládací prvky ventilů vnějšího okruhu		
Automatický režim	60-8	
Konfigurace	60-8	
I		
iGrade™		
Použití Aktivního navádění nářadí s iGrade™ ..	30-3	
Informace o satelitu	80-1	
K		
Kalibrace		
Modul kompenzace terénních nerovností (TCM) ...	60-4	
Kalibrace aktivního navádění nářadí	60-7	
Kalibrace řízení	60-7	
Kompatibilita stroje	30-3	
Kontrolní seznam		
Denně	100-1	
Po sezóně	100-1	
Před sezónou	100-1	
L		
Ladění na poli	70A-5	
Laterální posun přijímače nářadí	60-2	
M		
Modul kompenzace terénních nerovností (TCM)		
Nastavte polohu stroje a proveďte jeho kalibraci ...	60-5	
Optimalizovat	60-4	
Modul kompenzace terénních nerovností (TCM)		
Kalibrace	60-4	
Monitor	40-1	
N		
Nastavení hydraulického ovládání		
Externí ventil	60-11	
Ovládání SCV	60-9	
Nastavení StarFire™	60-1	
Nastavení ventilu vnějšího okruhu (SCV)		
Displej TouchSet™	60-9	
GreenStar™ 3 CommandCenter™	60-9	
Navigace do řídicí jednotky aplikace pomocí displeje		
Generation 4	30-1	
O		
Odpojení systému Aktivního navádění nářadí ..	75A-1	
Odstraňování problémů pomocí stavových kódů ..	80-4, 80-5	
Odstraňování problémů systému	80-4, 80-5	

Optimalizovat	
Modul kompenzace terénních nerovností (TCM) ...	60-4
Optimalizovat	
Výkon systému AutoTrac™ stroje	70B-1

P

Poloha snímače úhlu natočení kol (pouze řízení nářadí)	60-6
Popis činnosti	30-1
Popis softwarových tlačítek	
Hlavní softwarové tlačítko řídicí jednotky aplikace 1100	35-1
Přijímač StarFire™ – softwarové tlačítko Diagnostika	35-2
Přijímač StarFire™ – softwarové tlačítko RTK	35-1
Přijímač StarFire™ – softwarové tlačítko Satelit	35-2
Přijímač StarFire™ – softwarové tlačítko StarFire™	35-1
Softwarové tlačítko nastavení řídicí jednotky aplikace 1100	35-1
Softwarové tlačítko Navádění GreenStar™	35-1
Posun Před/Po	
Přijímač nářadí	60-3
Posuny celkových linií	70A-3
Posuny celkových linií u řízení nářadí	70A-3
Požadavek na zapojení	70A-2
Provozní požadavky	30-1
Přijímač GPS	40-1
Přijímač nářadí	
Posun Před/Po	60-3
Přijímač StarFire™	
Sdílený signál	40-1
Přijímače	
StarFire™	40-1
Přijímače StarFire™	40-1
Přiřadíte ovládací prvky SCV	60-2
Přiřazení řízení ventilu vnějšího okruhu SCV	60-2

R

Reset nastavení	
Řídicí jednotka aplikace 1100	80-2
Režim ovládání posunu nářadí	70A-3
Režim sledování řízení nářadí	70A-2

Ř

Řídicí jednotka	
Upgrade	30-3
Řídicí jednotka aplikace 1100	
Reset nastavení	80-2
Řídicí systém	40-1
Snímače úhlu natočení kol	40-3

S

Seřízení na poli	70A-5
------------------------	-------

Seřizování	
Dvojitý vyvažovací ventil	60-12
Směr hydraulického proudění (pouze řízení nářadí) ..	60-6
Snímače úhlu natočení kol	40-3
Software a nastavení	30-1

U

Údržba	
Stroj	100-1
Údržba stroje	100-1
Umístění součástí	70A-1
Upgrade řídicí jednotky	30-3

V

Vyčistit ISOBUS VT	80-16
Vyčištění dat	80-15
Výkon systému AutoTrac™ stroje	70B-1
Výměna elektricky smazatelné programovatelné paměti pouze pro čtení (EPROM)	30-3
Vynulování nastavení řídicí jednotky aplikace 1100 ...	80-2
Vypnutí aktivního navádění nářadí	70A-6
Výstražné nápisy, význam	05-1
Výška StarFire™	60-1

Z

Zjišťování a odstraňování závad	
Konfigurace stroje	80-7
Stav systému	80-4
Stavové kódy aktivního navádění nářadí	80-4
Vstupní / výstupní (I/O) napětí	80-5
Zjišťování a odstraňování závad stroje	80-7

