

John Deere Active Implement Guidance



JOHN DEERE

NÁVOD K POUŽITÍ

John Deere Active Implement Guidance
(výr. č. PCXL01C200000—)
(výr. č. PCXL02C200000—)
(výr. č. PCXL01D3500000—)

OMPFP27092

VYDÁNÍ L5

(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. Objednávku naleznete na www.techpubs.deere.com (zemědělská technika & Zahradní, komunální a golfová technika / JDPS), www.johndeeretechinfo.com (stavební technika & Lesní technika) nebo u svého 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 náradí 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 společnosti 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 společnost 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 produktů John Deere a sdělte mu výrobní číslo stroje. Společnost John Deere vás tak může snadněji informovat o různých záležitostech a zdokonaleních svých výrobků.

DX,IFC,PRE -16-24SEP25-1/1

John Deere je vám k službám

Spokojenost zákazníků je pro společnost John Deere důležitá.

Naši prodejci usilují o to, aby vám poskytovali díly a služby včas a efektivně:

- Náhradní díly pro údržbu a servis vašeho zařízení.
- Vyškolení servisní technici a nástroje pro diagnostiku a opravy vašeho zařízení.
- K dispozici jsou náhradní díly John Deere, servisní služby a informace pro údržbu nebo opravy. Další informace najdete na adrese deere.com nebo deere.ca.



TS201 —UN—15APR13

DX,IFC,JDS -16-30SEP25-1/1

Ochranné známky

Ochranné známky	
AutoTrac™	Ochranná známka společnosti Deere & Company
CommandARM™	Ochranná známka společnosti Deere & Company
CommandCenter™	Ochranná známka společnosti Deere & Company
GreenStar™	Ochranná známka společnosti Deere & Company
iGrade™	Ochranná známka společnosti Deere & Company
ILS™	Ochranná známka společnosti Deere & Company
RowSense™	Ochranná známka společnosti Deere & Company
RTK Extend™	Ochranná známka společnosti Deere & Company
Service ADVISOR™	Ochranná známka společnosti Deere & Company
StarFire™	Ochranná známka společnosti Deere & Company
TLS™	Ochranná známka společnosti Deere & Company
TouchSet™	Ochranná známka společnosti Deere & Company

zb48j1t,1693379220046 -16-30AUG23-1/1

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 získat svou kopii, navštivte prodejce nebo stránky techpubs.deere.com.

CZ76372,000071F -16-04AUG25-1/1

Obsah

Strana	Strana
Bezpečnost	
Označení bezpečnostních informací	05-1
Význam výstražných nápisů	05-1
Dodržování bezpečnostních pokynů	05-1
Bezpečné provádění údržby	05-2
Správné používání stupaček a madel	05-2
Bezpečná manipulace s elektronickými součástkami a konzolami	05-3
Správné používání elektronického displeje	05-3
Bezpečná obsluha naváděcích systémů	05-4
Správné používání bezpečnostního pásu	05-4
Bezpečné ovládání automatizovaných systémů nářadí	05-5
Zabránění kontaktu s kapalinami pod vysokým tlakem	05-5
Informace o zákonech a dodržování předpisů	
Určení datového kódu	20-1
Euroasijská ekonomická unie – EAC	20-2
Prohlášení o shodě EU	20-5
Prohlášení o shodě UK	20-6
Přehled systému	
Popis činnosti	30-1
Požadavky	30-2
Přejděte na stránky Sdružené jednotky řízení nářadí	30-3
Přechod na stránky StarFire	30-4
Zadejte aktivační kód	30-5
Kompatibilita stroje	30-6
Výměna elektricky smazatelné programovatelné paměti pouze pro čtení (EPROM)	30-6
Přehled součástí	
Přijímač StarFire	40-1
Displej	40-3
Snímač úhlu natočení kol	40-4
Řídicí jednotka aplikace	40-5
Vyvažovací ventil	40-5
Externí ventil	40-6
Spínač výšky nářadí	40-6
Kamera AutoTrac Vision	40-7
Smontování	
Řídicí obvod na nízkonapěťové straně	50-1
Nastavení—stroj a nářadí	
Připojení nářadí	60A-1
Konfigurace přijímače StarFire na nářadí	60A-1
Optimalizace modulu kompenzace terénních nerovností (TCM)	60A-2
Kalibrujte TCM (modul kompenzace terénních nerovností)	60A-2
Nastavení vnějšího hydraulického okruhu (SCV)	60A-5
Seřízení dvojitého vyvažovacího ventilu	60A-7
Nastavení—Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2	
Přehled průvodce nastavením	60B-1
Posuny GPS	60B-2
Sériové porty	60B-4
Nastavení stránky provozu	60B-4
Nastavení – John Deere Active Implement Guidance	
Ovládání řízení – aktivní navádění nářadí	60C-1
Kalibrace řízení – aktivní navádění nářadí	60C-2
Citlivost řízení—Active Implement Guidance	60C-6
Oprava chyby—Active Implement Guidance	60C-7
Ovládání rychlosti – John Deere Active Implement Guidance™	60C-8
Nastavení RowSense—Active Implement Guidance	60C-9
Možnosti automatizace—Active Implement Guidance	60C-10
Kalibrace naváděcí kamery Vision—Active Implement Guidance	60C-11
Sledování nářadí—Active Implement Guidance	60C-13
Nastavení – funkce John Deere Active Implement Guidance integrovaná v traktoru	
Přehled systému John Deere Active Implement Guidance™ integrovaného v traktoru	60D-1
Nastavení aktivního navádění nářadí pro systém Active Implement Guidance integrovaný v traktoru	60D-1
První použití - nastavení nářadí	60D-5

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.

COPYRIGHT © 2025
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

Strana

Nastavení—řízení pluhu

Test ovládání šířky—řízení pluhu	60E-1
Ruční kalibrace SCV—řízení pluhu	60E-2
Konfigurace pluhu—řízení pluhu	60E-4
Nastavení operace – řízení pluhu.....	60E-6
Kalibrace ovládání šířky – řízení pluhu.....	60E-6
Ovládání šířky—řízení pluhu	60E-7

Provoz

Přehled základního provozu	70-1
Automatizace zapojení nářadí	70-2
Vypnutí a deaktivace automatického řízení nářadí	70-4
Ovládací prvek povelů pro ventily SCV	70-4
Vložené okno AutoTrac Vision	70-5

Zjišťování a odstraňování závad

Informace o satelitu	80-1
Resetování Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2	80-2
Kód stavu, zdroje navigace a kód ukončení	80-3
Diagnostické kódy závad (DTC).....	80-5
Diagnostika.....	80-6
Odezva kroku – John Deere Active Implement Guidance™	80-7
Rozmítání frekvence—Active Implement Guidance	80-7
Příkaz polohy—Active Implement Guidance	80-8
Příkaz průtoku—Active Implement Guidance.....	80-8
Snímače navigace—Active Implement Guidance.....	80-9
Ovládání rychlosti – John Deere Active Implement Guidance™	80-9
Diagnostika – řízení pluhu	80-10
Hardware/Software.....	80-10
Hodiny	80-11
Diagnostika SCV	80-11
Odečty vstupu/výstupu	80-12
Konfigurace stroje.....	80-14
Externí ventil	80-18
Přijímač.....	80-20
Kamera AutoTrac Vision.....	80-21
Výkon nářadí – John Deere Active Implement Guidance™	80-22
Výkon nářadí – řízení pluhu.....	80-24

Údržba

Stroj	100-1
Seznam kontrol před sezónou	100-1
Denní kontrolní seznam.....	100-1
Seznam kontrol po sezóně	100-2

Bezpečnost

Označení bezpečnostních informací

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.



TB1389 —JUN—28JUN13

DX,ALERT -16-29SEP98-1/1

Význam výstražných nápisů

Spolu s výstražným symbolem jsou používány výstražné nápisy — NEBEZPEČÍ, VÝSTRAHA nebo POZOR. Výraz NEBEZPEČÍ označuje místa nebo prostory s nejvyšším stupněm nebezpečí.

Výstražné štítky s nápisy NEBEZPEČÍ nebo VÝSTRAHA jsou umístěny na specifických nebezpečných místech. Výstražné štítky s nápisem POZOR obsahují obecné bezpečnostní pokyny. Také v tomto návodu upozorňuje text POZOR na bezpečnostní pokyny.

 **NEBEZPEČÍ**

 **VAROVÁNÍ**

 **POZOR**

TS187 —16—30SEP88

DX,SIGNAL -16-03MAR93-1/1

Dodržování bezpečnostních pokynů

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.

TS201 —JUN—15APR13

DX,READ -16-01AUG22-1/1

Bezpečné provádění údržby

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. Ruce, nohy i oděv udržujte v dostatečné vzdálenosti od pohyblivých součástí. Zastavte všechna hnací ústrojí a pomocí ovládacích prvků odtlačte potrubí a hadice soustavy. Spusťte nářadí na zem. Zastavte motor a zajistěte stroj. Vyjměte klíček ze spínací skříňky, pokud je součástí výbavy, odpojte uzemňovací kabel akumulátoru a nechte 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. Používejte pevné a bezpečné opěrné body pro ruce a nohy.



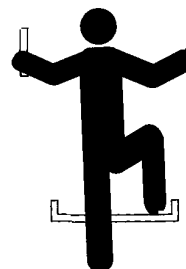
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -16-25NOV25-1/1

Správné používání stupaček a madel

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

Dbejte zvláště 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.



T 133468 —UN—15APR13

DX,WW,MOUNT -16-12OCT11-1/1

Bezpečná manipulace s elektronickými součástkami a konzolami

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 náradí, používejte správné techniky zvedání a správné ochranné vybavení. Stožár má velkou hmotnost a obtížné se s ním manipuluje. Pokud není



montážní místo přístupné ze země nebo servisní plošiny, je nutná přítomnost dvou osob.

DX,WW,RECEIVER -16-24AUG10-1/1

TS249 —UN—23AUG88

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 činnosti 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 -16-13JAN15-1/1

Bezpečná obsluha naváděcích systémů

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

Naváděcí systémy slouží jako pomůcka obsluhy za účelem účinnějšího provádění operací na poli. Za dráhu stroje vždy odpovídá obsluha. Naváděcí systémy automaticky nedetekují překážky či jiné stroje ani nezabrání kolizím s nimi.

Mezi naváděcí systémy patří všechny aplikace, které automatizují řízení stroje. K nim patří mimo jiné AutoTrac, iTEC, automatické otáčení AutoTrac, AutoTrac Implement Guidance (pasivní), AutoTrac Universal, řídicí jednotka AutoTrac, AutoTrac RowSense a synchronizace strojů John Deere.

Jak předcházet úrazům obsluhy a jiných osob:

- Je zakázáno vystupovat na stroj nebo z něj sestupovat, je-li v pohybu.

- Zkontrolujte správné nastavení stroje, nářadí a naváděcího systému.
 - Pokud používáte systém iTEC, Automatizaci otáčení AutoTrac nebo Navádění nářadí AutoTrac (pasivní), ujistěte se, že byly definovány přesné hranice.
 - Jestliže používáte aplikaci Synchronizace strojů John Deere, zajistěte, aby domovský bod ovládaného stroje byl kalibrován s dostatečnou vzdáleností mezi stroji.
- Buďte pozorní a sledujte okolí.
- Převezměte řízení na volantu, pokud je nezbytné předejít nebezpečí na poli, vyhnout se osobám, zařízení nebo jiným překážkám.
- Pokud nízká viditelnost ovlivňuje vaši schopnost řídit stroj a rozeznat osoby nebo překážky v dráze stroje, zastavte provoz.
- Zvažte podmínky na poli, viditelnost a konfiguraci stroje a přizpůsobte rychlost stroje.

AL70325,000048F -16-24AUG23-1/1

Správné používání bezpečnostního pásu

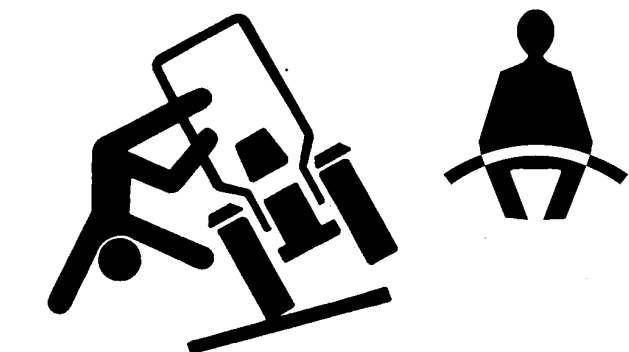
Zajistěte, aby nedošlo ke zranění rozdrcením nebo ke smrtelnému úrazu při převrácení stroje.

Tento stroj je vybaven konstrukcí ochranného rámu chránícího při převrácení (ROPS). Při používání ochranného rámu ROPS **POUŽÍVEJTE** bezpečnostní pás.

- Uchopte sponu pásu a oviňte si bezpečnostní pás kolem těla.
- Zasuňte sponu do upínače. Ozve se cvaknutí.
- Tahem za sponu se ujistěte, zda je pás důkladně upevněn.
- Bezpečnostní pás musí těsně obepínat kyčle.

Pokud montážní prvky, přezka, pás nebo navíjecí zařízení vykazují stopy poškození, vyměňte celý bezpečnostní pás.

Zkontrolujte bezpečnostní pás a jeho montážní prvky alespoň jednou ročně. Věnujte pozornost poškození, jako



TS1729 —UN—24MAY13

např. trhlinám, třepení, nadměrnému nebo neobvyklému opotřebení, blednutí nebo abrazi. Nahrazujte pouze náhradními díly, které splňují specifikace pro váš stroj.

DX,ROPS1 -16-22AUG13-1/1

Bezpečné ovládání automatizovaných systémů nářadí

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 obsluha.

Mezi automatizované systémy nářadí patří všechny aplikace, které automatizují pohyb nářadí. Patří mezi ně především iGrade a aktivní navádění nářadí (Active Implement Guidance).

Jak předcházet 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, zařízením nebo jiným překážkám, převezměte řízení stroje.
- Pokud nízká viditelnost ovlivňuje vaši schopnost řídit stroj a rozeznat osoby nebo překážky v dráze stroje, zastavte provoz.



PC13793 —UN—25MAY11

CF86321,0000366 -16-05AUG25-1/1

Zabránění kontaktu s kapalinami pod vysokým tlakem

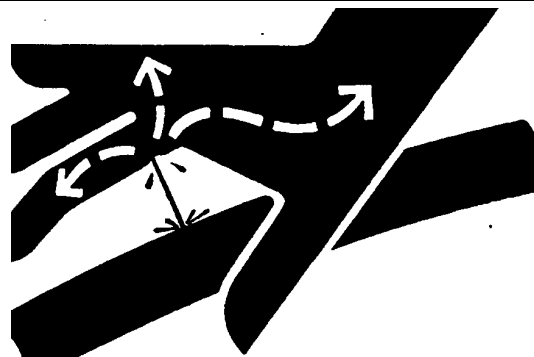
Provádějte pravidelnou kontrolu hydraulických hadic – minimálně jednou ročně – zda nedochází k únikům, zda nejsou zkrouceny, pořezány, popraskány, odřeny, vybouleny, zkorodovány, zda nejsou obnaženy dráty nebo zda nejsou jinak opotřebovány nebo poškozeny.

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

Unikající tlaková kapalina může proniknout pokožkou a způsobit vážné zranění.

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

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



V případě náhodného vpichu vyhledejte okamžité chirurgické ošetření.

X9811 —UN—23AUG88

DX,FLUID -16-05NOV25-1/1

Určení datového kódu

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

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

Datový kód		
RR	Poslední dvě čísla roku výroby	Příklad: 16 = 2016 17 = 2017 18 = 2018
TT	Číslo týdne kalendářního roku výroby	Příklad: 01, 02, 03–53

A—Datový kód (datum výroby)

B—Poslední dvě čísla roku výroby

C—Číslo týdne kalendářního roku výroby



Příklad štítku produktu

PC17574 —UN—16AUG13

DATE CODE YY WW

(B) (C)

Příklad datového kódu

RW00482,00007B7 -16-08FEB22-1/1

PC28647 —UN—07FEB22

Euroasijská ekonomická unie – EAC

UCC

Eurasian Economic Union

Information for products that have a mark of conformity with the requirements of the EAEU technical regulations

Manufacturer: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, USA

Product: Universal CAN Application Controller

Model: John Deere Application Controller

Made in the USA

Name and address of the authorized representative in the territory of the Eurasian Economic Union:
Limited Liability Company "SERVISSTAN"

Kyrgyz Republic, Bishkek K Akiev str. 102

For technical support, please contact your dealer.



EAC anglicky

Pokračování na další straně

hy01057,1763963967754 -16-24NOV25-1/3

PC694510 —UN—19NOV25

Өнім

Еуразиялық Экономикалық Одақ

ЕАЭО техникалық регламенттерінің талаптарымен сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

Өндіруші: Deere & Company, One John Deere Place, Молин, Иллинойс, 61265-8098, АҚШ

Өнім: Әмбебап CAN қолданбасының контроллері

Үлгі: John Deere қолданбасының контроллері

Америка Құрама Штаттарында жасалған

Еуразиялық Экономикалық Одақ аумағындағы уәкілетті өкілдің аты мен мекенжайы: "СЕРВИССТАН"
жауапкершілігі шектеулі серіктестік

Қырғыз Республикасы, Бішкек қ., К Акиев көш. 102

Техникалық қолдау жөнінде дилеріңізге хабарласыңыз.



EAC kazašsky

Pokračování na další straně

hy01057,1763963967754 -16-24NOV25-2/3

PC694511 —UN—19NOV25

Изделие

Евразийский экономический союз

Информация для изделий, имеющих знак соответствия требованиям технических регламентов ЕАЭС

Производитель: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, США

Изделие: Универсальный контроллер оборудования с шиной CAN

Модель: Контроллер оборудования John Deere

Произведено в США

Название и адрес уполномоченного представителя на территории Евразийского экономического союза: ООО «СЕРВИССТАН»

Кыргызская Республика, город Бишкек, ул. Калык Акиева 102

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



EAC rusky

hy01057,1763963967754 -16-24NOV25-3/3

PC694512—UN—24NOV25

Prohlášení o shodě EU

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

Níže podepsaná osoba prohlašuje, že:

Produkt: Univerzální řídicí jednotka sběrnice CAN 2, Sdružená jednotka řízení nářadí 1100, Sdružená jednotka řízení nářadí 1120

Modely: XL01, XL02

splňují všechna příslušná nařízení a základní požadavky níže uvedených směrnic:

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:

EN 55032: 2012/AC: 2013

EN 55024: 2010

EN ISO 14982: 2009

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

John Deere GmbH & Co. KG
Podpora zákazníků
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce.

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

Název: Scott Torgerson

Datum vydání prohlášení: 12. dubna 2021

Pracovní pozice: Elektronický software správy distribuce

Výrobní pobočka: Deere & Company, Moline, IL 61265

DXCE01 —UN—28APR09



CT47125,000115D -16-22OCT21-1/1

Prohlášení o shodě UK

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

Níže podepsaná osoba prohlašuje, že:

Produkt: Univerzální řídicí jednotka sběrnice CAN, Sdružená jednotka řízení nářadí 1100, Sdružená jednotka řízení nářadí 1120

Modely: XL01, XL02

splňují všechna příslušná nařízení a základní požadavky níže uvedených směrnic:

SMĚRNICE	ČÍSLO	ZPŮSOB CERTIFIKACE
Směrnice pro elektromagnetickou kompatibilitu	S.I. 2016/1091	Harmonogram 2, modul A

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

EN 55032:2012/AC:2013

EN ISO 14982:2009

EN 55024:2010

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

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
EUConformity@JohnDeere.com

Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce.

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

Datum vydání prohlášení: 12. dubna 2021

Název: Scott Torgerson

Výrobní pobočka: Deere & Company, Moline, IL 61265

Pracovní pozice: Elektronický software správy distribuce

Dovozce produktů v oblasti Zemědělská technika & Zahradní, komunální a golfová technika: John Deere Ltd. – Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Spojené království

APY46000 —UN—25AUG21

UK
CA

Dovozce lesnických produktů: John Deere Forest Ltd. – Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbrie, CA6 4NW, Spojené království

Dovozce v oblasti výstavby: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Notts. NG24 2UA, Spojené království

CT47125.0001174 -16-11NOV21-1/1

Přehled systému

Popis činnosti

John Deere Active Implement Guidance™ umožňuje nezávisle řídit nářadí do stejné stopy jako stroj.

John Deere Active Implement Guidance™ integrované v traktoru je hardwarové řešení prodávané v některých oblastech, které používá Aktivní navádění nářadí.

(Pro další informace viz John Deere Active Implement Guidance™ nářadí integrované v traktoru.)

Řízení pluhu řídí pluhu s nastavitelnou pracovní šířkou za účelem vytváření rovnoměrných brázd.

Pozice nářadí je vypočtena s využitím dat z těchto systémů:

- Globální poziční systém (GPS) stroje
- GPS nářadí
- AutoTrac
- Displej
- Potenciometr nebo Hallův snímač
- Dle potřeby, kamera AutoTrac Vision

(Další informace najdete v části Požadavky.)

Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 dává povely mechanismu hydraulického řízení nářadí, aby byl v činnosti, dokud nářadí nedosáhne požadované polohy.

Možnosti hydraulického ovládání

- **Ovládání ventily vnějšího okruhu (SCV)** se používá, je-li stroj vybaven elektronickými ventily vnějšího okruhu. Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 vysílá signálové napětí do řídicí jednotky hydraulické soustavy stroje, kterým řídí průtok hydraulické kapaliny ventily 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 pomocí 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. Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 vysílá napětí signálu do externího ventilu, který řídí velikost průtoku hydraulické kapaliny do mechanismu řízení nářadí, dokud není dosaženo požadované polohy nářadí. Přívodní a vratný hydraulický olej je veden přes externí ventil, který nevyžaduje vyvažovací ventil.

zb48j1t,1693381252749 -16-30AUG23-1/1

Požadavky

Kompatibilita a funkce systému se liší podle rozmístění a konfigurace systému. Ohledně dalších informací o dostupnosti součástí, funkcích a kompatibilitě systému se obraťte na svého prodejce produktů John Deere nebo na jiného poskytovatele servisu. Další informace najdete v Příručce kompatibility v manuálu Value Selling Navigator.

Hardware:

- Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2
- AutoTrac
- Displej GreenStar 3 nebo displej 4. generace
- Snímač úhlu natočení kol namontovaný na nářadí
- Hydraulický válec nářadí nebo řídicí mechanismus

POZNÁMKA: Řízení pluhu vyžaduje pouze přijímač StarFire namontovaný na stroji. Jestliže používáte kameru nářadí AutoTrac Vision se systémem John Deere Active Implement Guidance, je přijímač StarFire na nářadí volitelný.

- Přijímač StarFire s RTK namontovaný na stroji
- Přijímač StarFire namontovaný na nářadí
- Různé kabelové svazky pro napájení, integraci řídicí jednotky, komunikaci snímače a ovládání řízení

Software:

POZNÁMKA: Displeje 4. generace s procesorem verze 1 je možné aktualizovat pouze pomocí nástroje Service ADVISOR. Další informace získáte od svého prodejce produktů John Deere nebo od jiného odborného servisu.

POZNÁMKA: Zajistěte, aby během aktualizace softwaru mělo zařízení nepřerušené napájení. Trvání aktualizace softwaru může být různé podle zařízení, sítě nebo rychlosti sběrnice CAN a v závislosti na velikosti souboru programu. Například aktualizace Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2 trvá průměrně 30 minut. Zajistěte, aby během aktualizace softwaru mělo zařízení nepřerušené napájení.

- Nejnovější software nainstalovaný v těchto systémech:
 - Displej

- Přijímač StarFire
- Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2
- Dle potřeby, kamera AutoTrac Vision (Přejděte na stránky StellarSupport.com a na Aktualizace softwaru.)
- Aktivace AutoTrac v displeji (není nutné pro ruční řízení systému)
- Aktivace systému Tractor Implement Automation (vyžadována jen k používání ovládání rychlosti Active Implement Guidance nebo k aktivaci rozhraní řídicího ventilu ISO u některých modelů traktorů) (Více informací najdete v návodu k obsluze traktoru.)

POZNÁMKA: Na stránce Aktivace Sdružené jednotky řízení nářadí se zobrazuje aktivace funkce John Deere Active Implement Guidance™.

- Aktivace systému Active Implement Guidance na Sdružené jednotce řízení nářadí UCC2
- Dokončené nastavení systému AutoTrac a Sdružené jednotky řízení nářadí (při neúplném nastavení systému AutoTrac nelze používat navádění)

Výkonové specifikace / požadavky:

Umožněte těmto specifikacím pro snímací kameru co nejlépe určit umístění řádků plodiny a barevné rozdíly mezi plodinou a zemí.

POZNÁMKA: Systém John Deere Active Implement Guidance (integrováný v traktoru) je schválen k použití v raných stádiích plodin (pouze kukuřice) od výšky plodiny 15 cm (5,9 in) až po 90 procent porostu.

- Systém může pracovat se sklonem svahu až 2 stupně.
- Řádky plodiny musí být dobře definované s rovnoměrnými rozestupy.
- Velká vynechaná místa v řádcích nebo příliš mnoho plevelného materiálu mohou způsobit nezdaření kalibrace kamery nebo zhoršení výkonu systému.
- Mějte na paměti, že prach nebo déšť na objektivu kamery, stejně jako přímé sluneční světlo nebo nízké denní světlo, mohou mít na systém vliv.
- Také silný vítr může ovlivnit výkon kamery kvůli silnému pohybu plodiny.

zb48j1t,1693381896998 -16-18AUG25-1/1

Přejděte na stránky Sdružené jednotky řízení nářadí

PC582158 —UN—01AUG23

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

Po přechodu na stránky Sdružené jednotky řízení nářadí má displej GreenStar 3 a displej 4. generace stejné uspořádání.

Přechod na stránky Sdružené jednotky řízení nářadí pomocí displeje GreenStar 3:

1. Zvolte tlačítko Nabídka.



Tlačítko Nabídka

zb48j1t,1693381939510 -16-30AUG23-1/7

2. Stiskněte tlačítko Sdružená jednotka řízení nářadí.

PC589279 —UN—09AUG23

Chcete-li přejít na stránky Sdružené jednotky řízení nářadí pomocí displeje 4. generace:



Tlačítko Sdružená jednotka řízení nářadí

zb48j1t,1693381939510 -16-30AUG23-2/7

1. Zvolte tlačítko Nabídka.

PC28688 —UN—25AUG22

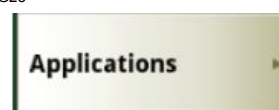


Tlačítko Nabídka

zb48j1t,1693381939510 -16-30AUG23-3/7

2. Zvolte kartu Aplikace.

PC589276 —UN—09AUG23



Karta Aplikace

zb48j1t,1693381939510 -16-30AUG23-4/7

3. Zvolte aplikaci ISOBUS VT.

PC28796 —UN—29AUG22



Aplikace ISOBUS VT

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693381939510 -16-30AUG23-5/7

4. Zvolte tlačítko nabídky ISOBUS VT.

PC28799 —UN—29AUG22



Tlačítko nabídky v ISOBUS VT

zb48j1t,1693381939510 -16-30AUG23-6/7

5. Stiskněte tlačítko Sdružená jednotka řízení nářadí.

PC589279 —UN—09AUG23



Tlačítko Sdružená jednotka řízení nářadí

zb48j1t,1693381939510 -16-30AUG23-7/7

Přechod na stránky StarFire

PC582158 —UN—01AUG23

Po přechodu na stránky StarFire má displej GreenStar 3 a displej 4. generace stejné uspořádání

Přechod na stránky StarFire pomocí displeje GreenStar 3:

1. Zvolte tlačítko Nabídka.



Tlačítko Nabídka

zb48j1t,1693381951278 -16-30AUG23-1/6

2. Zvolte tlačítko StarFire.

- Tlačítko StarFire stroje
- Tlačítko StarFire nářadí

Přechod na stránky StarFire pomocí displeje 4. generace:

PC589282 —UN—09AUG23



Tlačítko StarFire stroje

PC589283 —UN—09AUG23



Tlačítko StarFire nářadí

zb48j1t,1693381951278 -16-30AUG23-2/6

1. Zvolte tlačítko Nabídka.

PC28688 —UN—25AUG22

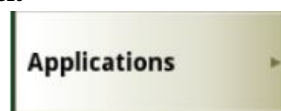


Tlačítko Nabídka

zb48j1t,1693381951278 -16-30AUG23-3/6

2. Zvolte kartu Aplikace.

PC589276 —UN—09AUG23



Karta Aplikace

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693381951278 -16-30AUG23-4/6

3. Zvolte aplikaci StarFire.

PC28798 —UN—29AUG22



Aplikace StarFire

zb48j1t,1693381951278 -16-30AUG23-5/6

4. Vyberte přijímač ze seznamu zařízení StarFire.

- StarFire stroje (A)
- StarFire nářadí (B)

A—StarFire stroje

B—StarFire nářadí

PC589245 —UN—09AUG23



Seznam zařízení StarFire

zb48j1t,1693381951278 -16-30AUG23-6/6

Zadejte aktivační kód

PC26352 —UN—05OCT18

Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 vyžaduje pro provoz aplikací 26místný aktivační kód. Obráťte se na svého prodejce produktů John Deere a sdělte mu výrobní číslo sdružené jednotky řízení nářadí UCC2.

S aktualizací softwaru 22-1 lze na sdružené jednotce řízení nářadí UCC2 aktivovat více aplikací. Zopakujte tento postup pro každou aplikaci s použitím 26místného aktivačního kódu.

Dostupné aplikace:

- Identifikace sklizně, bavlna
- Mobilní počasí
- Dokumentace výnosu, speciální plodiny
- John Deere Active Implement Guidance
- iGrade

1. Přejděte na stránku Sdružená jednotka řízení nářadí.
2. Stiskněte tlačítko Nastavení řídicí jednotky.



Tlačítko Nastavení řídicí jednotky

zb48j1t,1693385253184 -16-30AUG23-1/4

3. Zvolte kartu Aktivace.

PC25903 —UN—05JUL18



Karta Aktivace

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693385253184 -16-30AUG23-2/4

4. Zvolte tlačítko Přidat aktivaci.

PC25904 —UN—05JUL18



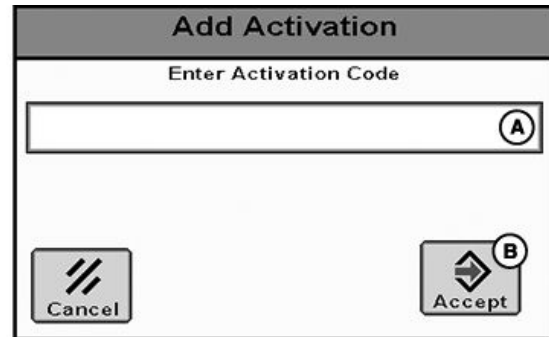
Tlačítko Přidat aktivaci

zb48j1t,1693385253184 -16-30AUG23-3/4

5. Zadejte aktivační kód do zadávacího pole (A).
6. Zvolte tlačítko Přijmout (B).
7. Chcete-li aktivovat další aplikaci, opakujte kroky 4–6.
8. Vypněte stroj, počkejte na vypnutí displeje, a potom stroj znovu naskartujte.

A—Zadávací pole

B—Tlačítko potvrzení



Okno Přidat aktivaci

zb48j1t,1693385253184 -16-30AUG23-4/4

Kompatibilita stroje

Část navádění v systému John Deere Active Implement Guidance je kompatibilní ve strojích s integrovaným systémem AutoTrac, AutoTrac Universal nebo řídicí jednotkou AutoTrac.

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

(Pro další informace viz Externí ventil.)

zb48j1t,1693385301503 -16-30AUG23-1/1

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 může

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

Další informace o požadavcích a kompatibilitě pamětí EPROM získáte u svého prodejce produktů John Deere nebo u jiného poskytovatele servisu.

RW00482,00003A8 -16-05AUG25-1/1

Přehled součástí

Přijímač StarFire

PC589281 —UN—09AUG23



Přijímač StarFire 6000

Jestliže nářadí nemá kameru AutoTrac Vision, systém John Deere Active Implement Guidance vyžaduje přijímače StarFire 3000 nebo StarFire 6000 na stroji i nářadí. Jestliže kameru používáte, přijímač StarFire nářadí je volitelný.

Řízení pluhu vyžaduje pouze přijímač StarFire na stroji.

Je-li to možné, pro co nejlepší výkon používejte přijímače stejného modelu. Jestliže používáte různé modely, použijte na nářadí přijímač StarFire 6000.

- Pokud se nevyužívá sdílený signál, musí oba přijímače 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: Aby bylo možné používat sdílený signál, musí být přijímače stroje i nářadí stejného modelu. Přijímače StarFire iTC nepodporují sdílený signál.

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, jsou-li splněny následující požadavky:

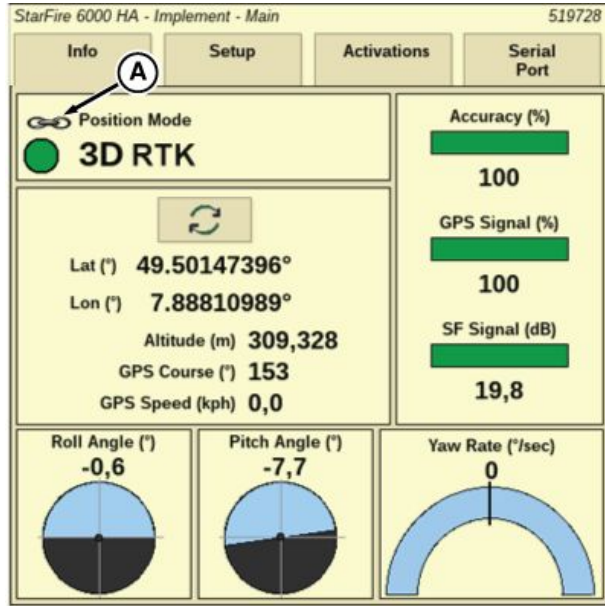
- Stroj je v pohybu.

POZNÁMKA: Univerzální displej John Deere 4240 a CommandCenter 4100 nepodporují sdílený signál.

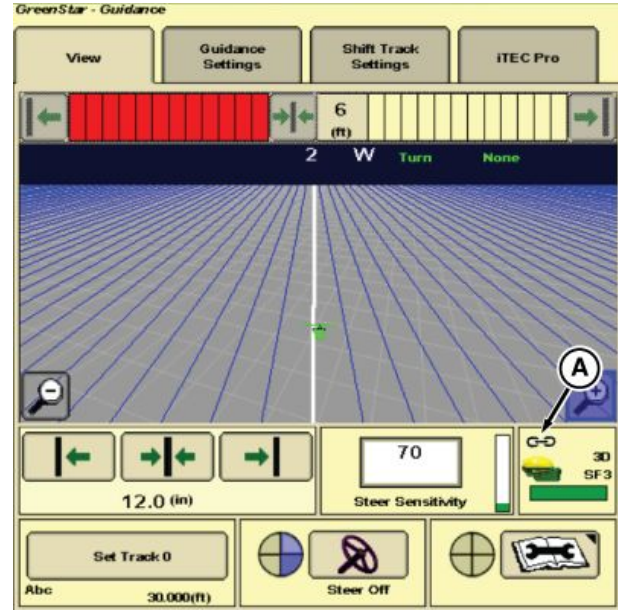
- Používá se displej GreenStar 3, univerzální displej John Deere 4640 nebo CommandCenter 4600.
- Na stroji a nářadí je namontován přijímač StarFire 3000 nebo StarFire 6000.
- Na přijímači stroje jsou aktivovány funkce SF2, SF3 nebo RTK.
- V přijímači nářadí jsou aktivovány funkce SF1, SF2, SF3 nebo RTK.
- Jsou vybrány funkce řízení nářadí nebo posun nářadí.
- Hodnota dopředu/dozadu pro přijímač nářadí je nastavena na nulu.
- V displeji, přijímačích a v řídicí jednotce aplikace jsou nainstalovány nejnovější aktualizace softwaru.
- V profilu není aktivován systém iGrade.

Pokračování na další straně

zb48j11,1693385410178 -16-30AUG23-1/2



Propojené přijímače



Strana propojeného navádění

Pokud přijímače sdílejí signál, zobrazuje se ve více místech symbol propojení (A).

A—Symbol propojení



Propojené přijímače



Propojené přijímače

zb48j1t,1693385410178 -16-30AUG23-2/2

Displej

Displej je uživatelské rozhraní, které obsluha používá k následujícím úkonům:

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



Displej GreenStar 3 2630



Univerzální displej John Deere 4640

zb48j1t,1693385437447 -16-30AUG23-1/1

PC589266 —UN—09AUG23

PC589267 —UN—09AUG23

Snímač úhlu natočení kol

U systémů řízení náradí se pro zpětnou vazbu náradí 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 náradí. Tento signál představuje zpětnou vazbu pro systém navádění a citlivost řízení a používá se ke kontrole mechanismu řízení.

POZNÁMKA: Některá zařízení pro řízení náradí 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.

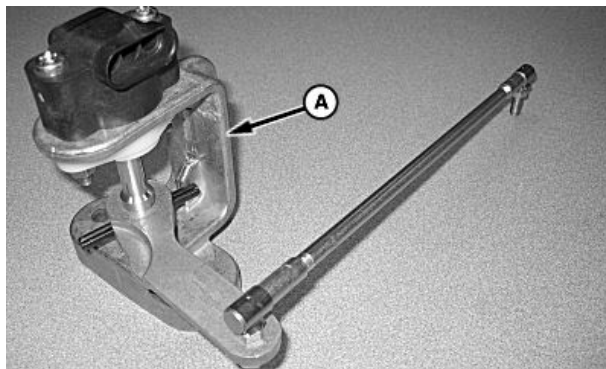
(Viz soustava řízení v návodu k obsluze příslušné soustavy řízení.)

Požadavky montáže

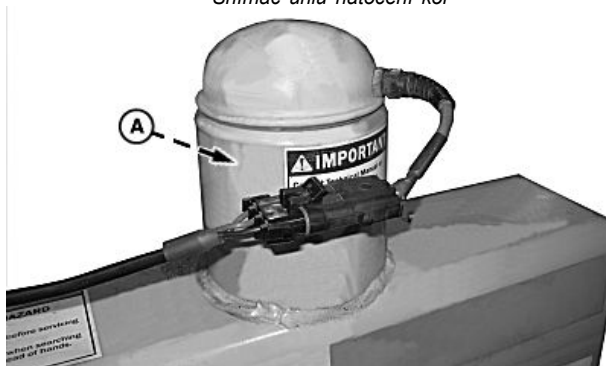
Pro nejlepší funkci namontujte snímač úhlu natočení kol tak, aby bylo dosaženo největšího možného rozsahu napětí. Střed by měl být lineární a vzdálenost mezi levou a pravou stranou by měla být stejná.

A—Potenciometr

B—Snímač Hallova jevu



Snímač úhlu natočení kol



Vestavěný snímač úhlu kola



Snímač Hallova jevu

zb48j1t,1693385463215 -16-30AUG23-1/1

PC12344 —UN—19OCT09

PC12189 —UN—14OCT09

PC13565 —UN—03MAY11

Řídicí jednotka aplikace

Řídicí jednotka aplikace 1100 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. Řídicí jednotka aplikace 1100 odesílá nezbytné příkazy do externího ventilu nebo řídicí jednotky hydrauliky stroje pro manipulaci s řídicím mechanismem nářadí ke sledování naváděcí linie. Pokud nářadí používá režim ovládaní řízení nářadí, jsou pro sledování naváděcí linie používána také data snímače úhlu natočení kol.



Řídicí jednotka aplikace 1100 s kabelovým svazkem

RW00482,0000337 -16-12JAN15-1/1

PC20218 —UN—07NOV14

Vyvažovací ventil

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.



Vyvažovací ventil

RW00482,0000338 -16-11SEP14-1/1

PC19769 —UN—02JUL14

Externí ventil

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 neumí ovládat hydrauliku stroje. Obvykle tato situace nastává u starších modelů strojů nebo modelů jiných výrobců než John Deere, které jsou vybaveny systémem navádění John Deere a ISO konektorem.
- 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.

Komponenty externího ventilu

Hydraulický řídicí blok (A) směřuje hydraulický tok na hydraulické válce pro polohu nářadí.

Těleso elektronicky ovládaného ventilu (B) přijímá povely ze Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2 a předává je do hydraulického řídicího bloku.

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

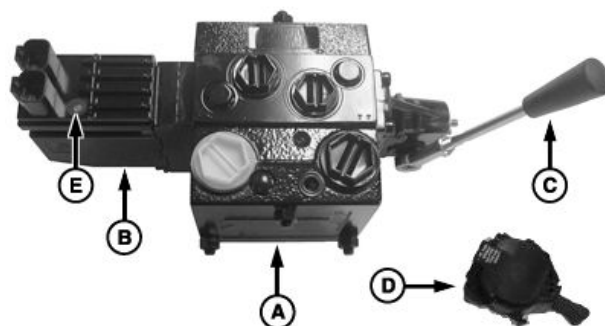
Posunutí ovládací páky externího ventilu (C) může způsobit pohyb nářadí.

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

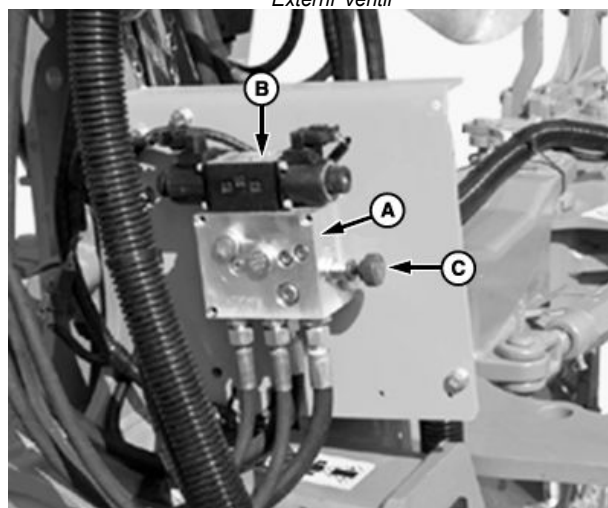
Ovládací páka vzdáleně namontovaného elektronicky ovládaného ventilu vnějšího okruhu (D) slouží k ručnímu ovládání hydraulického řídicího bloku z místa pracovníka obsluhy.

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

- Zelená – ventil přijímá příkaz z řídicí jednotky.
- Oranžová – ventil je zapnutý. Z řídicí jednotky není přijímán žádný příkaz.



Externí ventil



Externí ventil

A—Hydraulický řídicí blok
B—Těleso elektronicky řízeného ventilu
C—Ovládací páka externího ventilu

D—Ovládací páka vzdáleně namontovaného elektronického vnějšího hydraulického okruhu
E—Kontrolka LED

- Červená – signalizuje problém. (Viz oddíl Zjišťování a odstraňování závad.)

zb48j1t,1693385491776 -16-30AUG23-1/1

PC19688 —UN—11JUN14

PC22912 —UN—02AUG16

Spínač výšky nářadí

Díly John Deere mohou být nakonfigurovány pro více konstrukcí nářadí.

Pokud je spínač výšky nezbytný pro vaši aplikaci, obraťte se na prodejce produktů John Deere nebo na jiného poskytovatele servisu.

Technická příručka John Deere obsahuje další informace.

RW00482,0000876 -16-05AUG25-1/1

Kamera AutoTrac Vision

Kamera AutoTrac Vision namontovaná na nářadí poskytuje zpětnou vazbu do Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2.



Kamera AutoTrac Vision

zb48j1t,1693385507896 -16-30AUG23-1/1

PC589268 —UN—09AUG23

Smontování

Řídicí obvod na nízkonapětové straně

DŮLEŽITÉ: Chcete-li předejít poškození Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2, použijte reléovou cívku (A) s hodnotou 1 A nebo nižší, a nepřekračujte napětí 12 V.

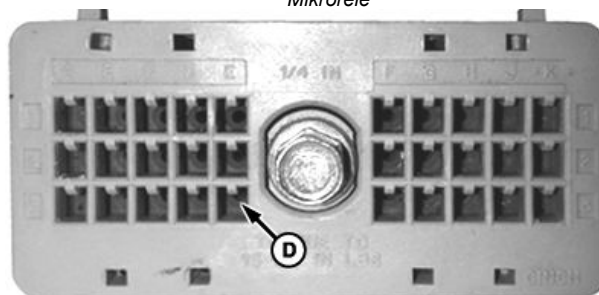
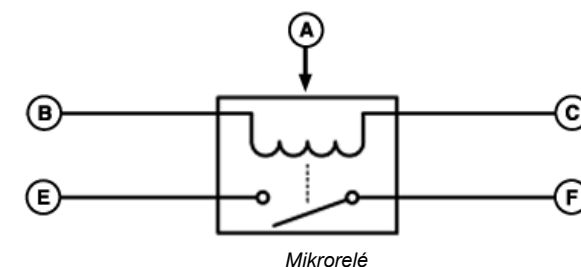
POZNÁMKA: Požadované mikrorelé pro použití řídicího obvodu na nízkonapětové straně Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2 není součástí dodávky.

Aplikace, které používají funkce řídicího obvodu na nízkonapětové straně:

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

Připojte mikrorelé k přívodu nízkého napájecího proudu 5—12 V DC (B) a ukostření (C) k pinu E3 (D) konektoru Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2.

Řídicí obvod na nízkonapětové straně pinu E3 se aktivuje (uzavře/uzemní) a drží, dokud je systém AutoTrac aktivní. Řídicí obvod na nízkonapětové straně se deaktivuje (otevře), když je systém AutoTrac neaktivní.



Pin řídicího obvodu na nízkonapětové straně

A—Mikrorelé (1 nebo méně)
B—Přívod nízkého napájecího proudu
C—Terén

D—E3
E—Přívod vysokého napájecího proudu
F—Elektronické zařízení

zb48j1t,1693513049186 -16-31AUG23-1/1

PC26989 —UN—09APR19

PC26989 —UN—09APR19

Připojení nářadí

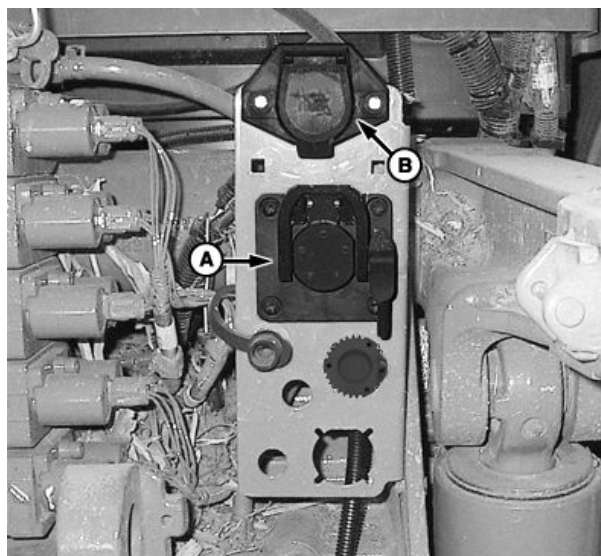
1. Vypněte stroj, zatáhněte parkovací brzdu a vytáhněte klíček.

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

2. Připojte kabelový svazek přijímače nářadí k 9kolíkovému konektoru ISO (A).
3. Připojte kabelový svazek stálého napájení na nářadí ke konektoru stálého napájení na stroji.
4. Pokud je nářadí vybaveno silničními světly, zapojte kabel osvětlení do konektoru osvětlení (B).
5. Připojte všechny ostatní přípojky nářadí 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 hadice nebo hadici k nádrži od externího ventilu ke stroji. V případě použití napájení mimo hydraulický zdroj k napájení externího ventilu připojte hadici snímání zatížení.



Zobrazena zadní část traktoru

A—ISO konektor s 9 piny

B—Konektor osvětlení

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

zb48j1t,1693513330291 -16-31AUG23-1/1

Konfigurace přijímače StarFire na nářadí

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

A—Karta Nastavení

C—Zadávací pole Výška

B—Zadávací pole Vpřed/vzad

The screenshot shows the 'Setup' tab of the StarFire interface. It includes sections for 'Correction Mode' (set to SF-RTK), 'Mount Direction' (set to Forward), and 'Field Calibration' (set to Not Calibrated). There are input fields for 'Fore/Aft (in)' (80) and 'Height (in)' (120). A 'CAL' button is visible at the bottom.

Obrazovka Nastavení StarFire

zb48j1t,1693513430746 -16-31AUG23-1/1

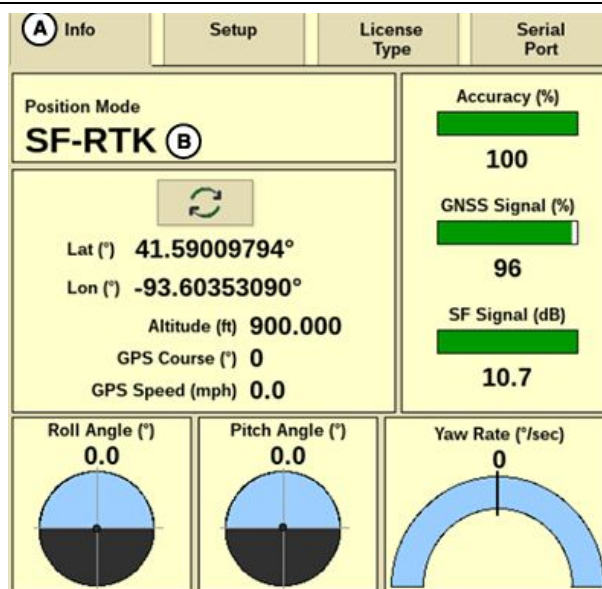
Optimalizace modulu kompenzace terénních nerovností (TCM)

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

1. Přejděte na stránky StarFire.
2. Zvolte kartu Info (A).
3. Ověřte, že režim polohy (B) zjistil signál SF1 nebo lepší.

A—Karta Info

B—Režim polohy



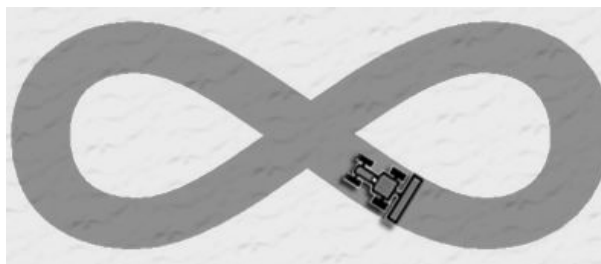
Hlavní stránka StarFire—karta Info

zb48j1t,1693513644852 -16-31AUG23-1/2

PC29125 —UN—26MAY23

4. Jedťe se strojem dvakrát ve vzoru jízdy pro optimalizaci TCM, abyste umožnili jednotce IMU se inicializovat.
5. Dokončete kalibraci TCM.

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



Vzor jízdy pro optimalizaci TCM

zb48j1t,1693513644852 -16-31AUG23-2/2

PC21419 —UN—30JUL15

Kalibrujte TCM (modul kompenzace terénních nerovností)

POZNÁMKA: Integrované přijímače StarFire 6000 jsou zkalibrovány ve výrobním závodě. Je-li potřeba provést kalibraci na poli, viz návod k obsluze přijímače StarFire 6000.

1. Přejděte na stránky StarFire.
2. Vyberte kartu Nastavení.



Pokračování na další straně

zb48j1t,1693513658356 -16-31AUG23-1/6

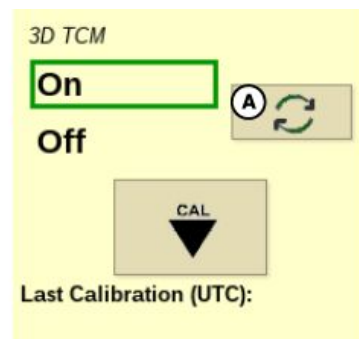
PC29126 —UN—26MAY23

Stisknutím tlačítka přepínání TCM (A) vypnete a zapnete TCM. Když je modul TCM vypnutý, signál přijímače StarFire není korigován pro dynamiku stroje nebo boční svahy. Po vypnutí zapnutí napájení se modul TCM zapne.

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

Zkalibrujte modul TCM, aby přijímač mohl určit úhel náklonu 0° stroje a úhel sklonu.

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



Tlačítko Přepínání TCM

A—Tlačítko Přepínání TCM

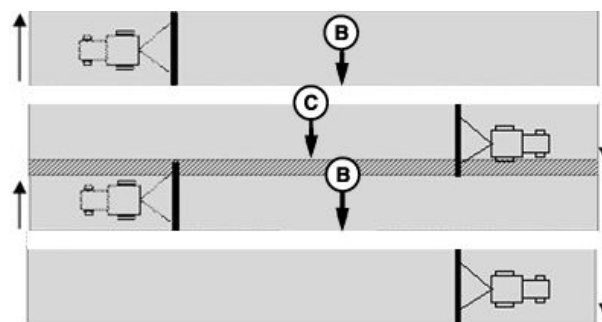
zb48j1t,1693513658356 -16-31AUG23-2/6

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 přesah (C) v operaci měření odchylky mezi dvěma přejezdy. Možnými příčinami tohoto posunu může být mírné posunutí montážní konzoly přijímače StarFire, mírné posunutí kabiny stroje nebo nestejný tlak v pneumatikách na opačných stranách.

Chcete-li eliminovat posun, umístěte stroj a zkalibrujte modul TCM. Proveďte jeden průjezd, otočte se a proveďte stejný průjezd v opačném směru. Nejede-li stroj po stejné dráze, změřte velikost posunu a zadejte jej do posunu nářadí.

Polohujte stroj a kalibrujte modul kompenzace terénních nerovností (TCM)

1. Zaparkujte stroj na tvrdém a pevném povrchu a počkejte, až se přestane pohybovat (kabina se nehoupá).



Přesah a vynechání

B—Vynechání

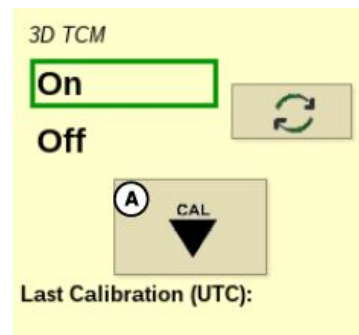
C—Přesah

2. Vyznačte si polohu pneumatik nebo pásů na zemi, abyste si mohli poznamenat polohu nápravy.

zb48j1t,1693513658356 -16-31AUG23-3/6

3. Stiskněte tlačítko Kalibrace (A).

A—Tlačítko Kalibrace



Tlačítko Kalibrace

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693513658356 -16-31AUG23-4/6

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

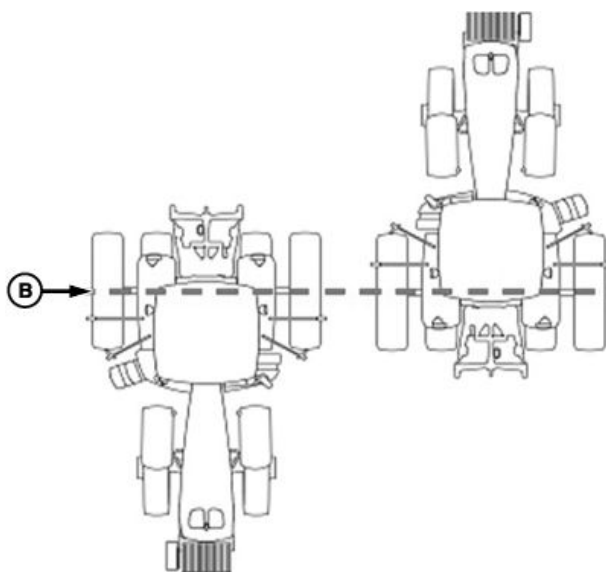
PC29129 —UN—26MAY23



Tlačítko Přijmout

C—Otočný bod stroje

zb48j1t,1693513658356 -16-31AUG23-5/6

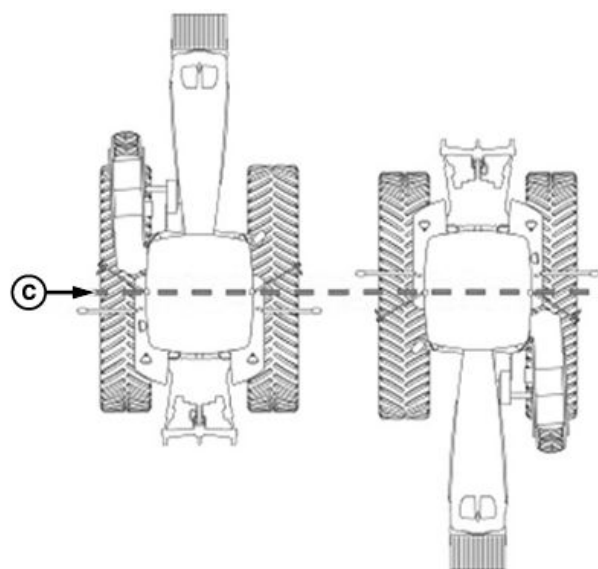


Stroje s plovoucí přední nápravou

PC19995 —UN—03SEP14

B—Zadní náprava

5. Obrátte 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).
- U strojů s plovoucí přední nápravou (mechanická přední hnací náprava [MWFD], nezávislé odpružení [ILS] nebo třibodový systém odpružení [TLS]) umístěte kola tak, aby zadní náprava (B) byla ve stejném místě jako při provádění dvoubodové kalibrace.
 - 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 potvrzení. Zobrazí se stav kalibrace, po skončení kalibrace zmizí.
7. Stisknutím tlačítka Přijmout se vrátíte na kartu Nastavení. Pokud byla kalibrace neúspěšná, překalibrujte modul TCM.



Kolové nebo pásové stroje s pevnou nápravou

PC19996 —UN—03SEP14

zb48j1t,1693513658356 -16-31AUG23-6/6

Nastavení vnějšího hydraulického okruhu (SCV)

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 tomu, aby se zobrazila kontrolka automatického režimu (A), automatické řízení SCV vyžaduje:

- Nainstalovanou Sdruženou jednotku řízení nářadí UCC2.
- Nakonfigurovaný ventil vnějšího okruhu.

Automatické řízení SCV se aktivuje při umístění SCV do polohy dopředné zarážky. Automatický režim vyžaduje rychlost 0,1 km/h (0,06 mph) nebo vyšší, aby se automaticky zapojila hydraulika nářadí.

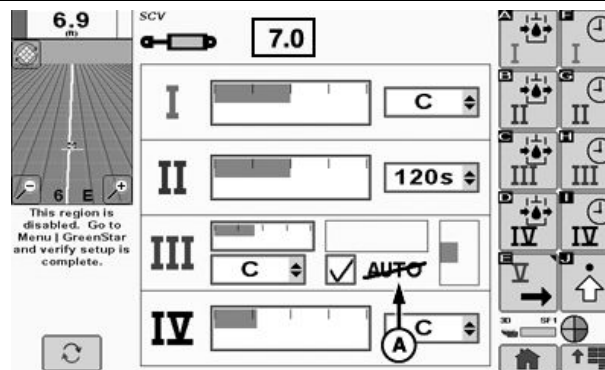
- CommandCenter—přeškrtnutý nápis AUTO značí, že automatický režim není aktivní. !AUTO! indikuje závadu a nefunkční automatický režim. AUTO indikuje běžný provoz v automatickém režimu.
- TouchSet—EC značí, že automatický režim není aktivní. AC indikuje běžný provoz v automatickém režimu.

Nastavení průtoku aretací ventilu SCV platí pro vysouvání i zasouvání. Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 automaticky reguluje dobu aretace, pokud je zvolen typ řízení a je zapnutý automatický režim.

Upravte průtok aretací pro každou operaci.

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

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



CommandCenter GreenStar 3



Displej TouchSet

A—Kontrolka automatického režimu

Výstupní průtok ventilu SCV (přibližně)		
Nastavení průtoku SCV	Průtočné 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
10,0	114	30,0

Výstupní průtok ventilem vnějšího okruhu (SCV)

^a 0,1 = nastavení minimálního průtoku

Pokračování na další straně

zb48j11,1693513668856 -16-31AUG23-1/5

PC22224 —UN—26FEB16

PC22225 —UN—26FEB16

CommandCenter GreenStar 3

PC589248 —UN—09AUG23

1. Zvolte tlačítko nabídky na konzole CommandARM.
2. Zvolte tlačítko SCV.
3. Stiskněte tlačítko Pokročilé nastavení.



Tlačítko nabídky na konzole CommandARM > tlačítko SCV
> tlačítko Pokročilé nastavení

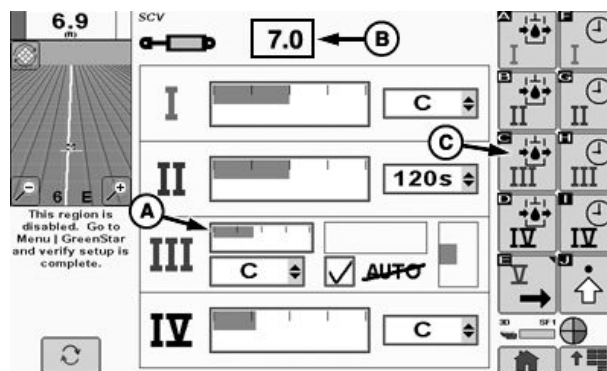
zb48j1t,1693513668856 -16-31AUG23-2/5

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

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

A—Sloupcový graf aretace
B—Pole průtočného množství aretovaným ventilem

C—Tlačítko nastavení vysouvání

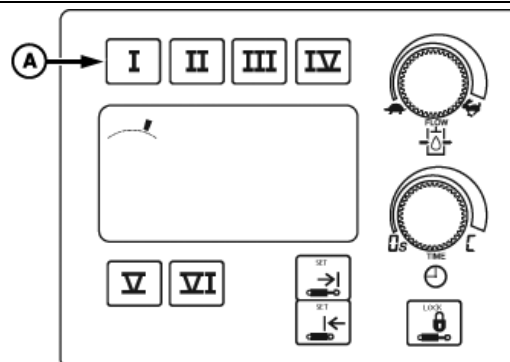


Hlavní stránka SCV

zb48j1t,1693513668856 -16-31AUG23-3/5

Displej TouchSet

A—Tlačítka výběru SCV



Nastavení průtoky vnějšími hydraulickými okruhy

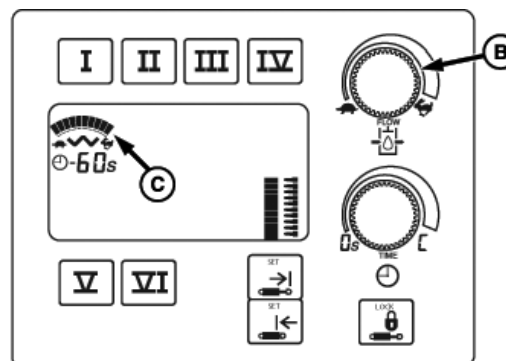
zb48j1t,1693513668856 -16-31AUG23-4/5

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

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

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

B—Seřizovací kolečko průtoky C—Sloupcový graf



Panel displeje

zb48j1t,1693513668856 -16-31AUG23-5/5

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.

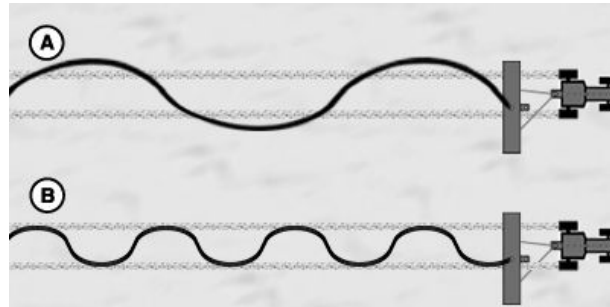
Vyvažovací ventil řídí pohybující se zátěž a zabráňuje ztrátě kontroly nad zátěží. Díky kontrole nákladu lze zajistit hladký přenos pohybu nářadí. Nastavení dvojitého vyvažovacího válce závisí na typu hydraulických válců a konfiguraci.

Pro zvýšení tlaku otočte kartuší ventilu.

Pro zvýšení tlaku otočte kartuší doleva.

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.



Výkyvy nářadí

A—Pomalé výkyvy

B—Agresivní výkyvy

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

PC23480 —UN—09DEC16

AE77568,0000297 -16-05JAN17-1/1

Přehled průvodce nastavením

Průvodce nastavením v této příručce představuje obecný přehled pro aktivní navádění nářadí a řízení pluhu John Deere. Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 umí ovládat více funkcí najednou. Systémy John Deere Active Implement Guidance a iGrade je například možné používat pro různá nářadí. Systém iGrade se systémem Active Implement Guidance lze používat pro nářadí vytvářející záhony za účelem zachování sklonu brázd. Tato metoda pomáhá odvodňování brázdy při zachování neporušenosti svrchní zeminy na podkladu.

(Další informace najdete v návodu k obsluze systému iGrade a v návodu k obsluze systému vzdálenostního nastavení.)

Jsou dostupné různé funkce aplikace, když vyberete a nastavíte více než jednu funkci.

Průvodce nastavením provede pracovníka obsluhy řadou kroků na základě vybraných možností. Volbou tlačítek

PC29130 —UN—26MAY23



Tlačítka Další strana a Předchozí strana

Další strana a Předchozí strana je možné se pohybovat v průvodci nastavením.

zb48j1t,1693513782299 -16-31AUG23-1/4

Kromě tohoto návodu k obsluze může pracovník obsluhy zvolit tlačítko Nápověda a zjistit tak další informace o daném kroku.

Chcete-li spustit průvodce nastavením:

1. Přejděte na stránky Sdružené jednotky řízení nářadí.

PC29131 —UN—26MAY23



Tlačítko Nápověda

zb48j1t,1693513782299 -16-31AUG23-2/4

2. Stiskněte tlačítko Nastavení řídicí jednotky.

PC29132 —UN—26MAY23



Tlačítko Nastavení řídicí jednotky

zb48j1t,1693513782299 -16-31AUG23-3/4

3. Vyberte kartu Profil (A).
4. Vyberte profil z rozbalovací nabídky aktuálního profilu (B).

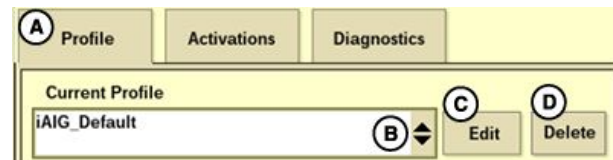
- Zvolte možnost Přidat nový profil ze seznamu v nabídce aktuálního profilu (B).
- Vyberte existující profil k úpravám.

POZNÁMKA: Po nastavení profilu se do karty Profil vyplní další položky. Každá položka umožňuje změny jednotlivých nastavení bez procházení průvodce nastavením.

5. Stiskněte tlačítko Upravit (C).

POZNÁMKA: Tlačítko Odstranit (D) se ukáže jen při výběru existujícího profilu.

PC29133 —UN—26MAY23



Karta Profil

A—Karta Profil
B—Rozbalovací nabídka aktuálního profilu

C—Tlačítko Upravit
D—Tlačítko Odstranit

6. Vyberte funkce potřebné pro úlohu.

zb48j1t,1693513782299 -16-31AUG23-4/4

Posuny GPS

Displeje 4. generace mají volitelnou možnost "Automaticky importovat rozměry ze správce nářadí, je-li k dispozici". v podobě zaškrťovacího políčka (A). Je-li zaškrtnuté a rozměry jsou úspěšně importovány, zadávací pole posunu se vyplní a zbarví do šeda.

POZNÁMKA: Zajistěte, aby se hodnoty posunů zadané ve Sdružené jednotce řízení nářadí a v aplikacích přijímače StarFire a nastavení zařízení shodovaly.

Pro funkci Active Implement Guidance stiskněte tlačítko Nastavení řídicí jednotky, kartu Profil a tlačítko Upravit posuny GPS.

- Podívejte se na Posuny přijímače GPS stroje a Posuny přijímače GPS nářadí.

Pro řízení pluhu zvolte tlačítko Nastavení řízení pluhu, kartu Nastavení a potom tlačítko Upravit posuny zařízení.

- Pokud je ve výbavě pouze přijímač s globálním pozičním systémem stroje (GPS), viz Posuny zařízení a Posuny přijímače GPS stroje.
- Jsou-li ve výbavě přijímače GPS stroje i nářadí a přijímač nářadí je vybrán pro řízení šířky, viz Posuny přijímače GPS stroje a Posuny přijímače GPS nářadí. (Chcete-li vybrat přijímač GPS nářadí, viz Řízení šířky – řízení pluhu.)

Posuny zařízení

Posuny GPS

A—Zaškrťovací políčko pro automatický import rozměrů ze správce nářadí, je-li k dispozici

zb48j1t,1693513794137 -16-31AUG23-1/4

- Zadejte posun připojení GPS do zadávacího pole (A).
- Zadejte pracovní bod do zadávacího pole (B).
- Stiskněte tlačítko Upravit (C).

Posuny přijímače GPS stroje

A—Zadávací pole Posun připojení GPS

C—Tlačítko Upravit

B—Zadávací pole Pracovní bod

Posuny zařízení

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693513794137 -16-31AUG23-2/4

1. Zadejte laterální posun do zadávacího pole (A).
2. Zadejte výšku do zadávacího pole (B).

Posuny přijímače GPS nářadí

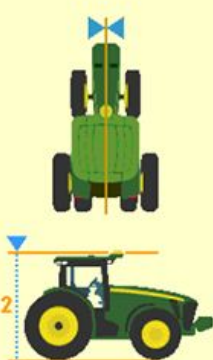
A—Zadávací pole Laterální posun

B—Zadávací pole Výška

Machine GPS Receiver Offsets

Serial Number: 12345

Machine Dimensions



GPS Offsets

Lateral Offset:

1 (A) Center (in)

Height:

2 (B) (in)

NOTE: Offsets configured here, on receiver VT, and John Deere Display should match.

 Return

Posuny přijímače GPS stroje

zb48j1t,1693513794137 -16-31AUG23-3/4

PC29135—UN—26MAY23

1. Zadejte laterální posun do zadávacího pole (A).
- POZNÁMKA: Lineární posun je vodorovná vzdálenost mezi místem aplikace produktu a přijímačem. Kladná hodnota je blíže k traktoru a záporná hodnota je dále od traktoru.*

2. Zadejte posun v linii do zadávacího pole (B).
3. Zadejte výšku do zadávacího pole (C).

A—Zadávací pole Laterální posun

C—Zadávací pole Výška

B—Zadávací pole Lineární posun

Implement GPS Receiver Offsets

Serial Number: 12346

Implement 1 GPS

GPS Offsets

Lateral Offset:

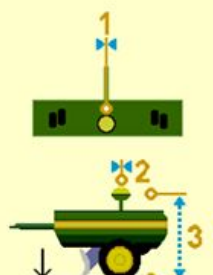
1 (A) Center (in)

Inline Offset:

2 (B) (in)

Height:

3 (C) (in)



 Return

Posuny přijímače GPS nářadí

zb48j1t,1693513794137 -16-31AUG23-4/4

PC29136—UN—26MAY23

Sériové porty

Stiskněte tlačítko Nastavení řídicí jednotky > karta Profil > tlačítko Upravit sériové porty > tlačítko Upravit sériový port 1 nebo 2.

1. Vyberte přenosovou rychlost v rozbalovací nabídce (A).
2. V rozbalovací nabídce (B) vyberte zařízení, které používá sériový port.
3. Za účelem aktivace zpráv NMEA (National Marine Electronics Association – Národní námořní asociace pro elektroniku) zaškrtněte políčko (C).
 - a. V rozbalovací nabídce (D) vyberte typ zprávy NMEA.
 - GGA
 - GGA, GSA
 - GGA, GSA, VTG
 - GGA, GSA, RMC
 - NMEA – Vše
 - b. V rozbalovací nabídce (E) vyberte rychlost NMEA.

A—Rozbalovací nabídka
Přenosová rychlost
B—Rozbalovací nabídka
Použito kým
C—Zaškrtnuté políčko
Aktivovat NMEA

D—Rozbalovací nabídka Typ
zprávy NMEA
E—Rozbalovací nabídka
Rychlost NMEA

Sériový port 1

PC29137 —UN—26MAY23

zb48j1t,1693513956052 -16-31AUG23-1/1

Nastavení stránky provozu

Po nastavení profilu Sdružené jednotky řízení nářadí je možné nakonfigurovat stránku provozu za účelem zobrazování informací a funkcí Sdružené jednotky řízení nářadí.

K nastavení stránky provozu použijte aplikaci Správce rozvržení a vyberte modul Sdružená jednotka řízení nářadí.

(Informace o nastavení stránky provozu naleznete v návodu k obsluze displeje.)

RW00482,00007A2 -16-24JUN19-1/1

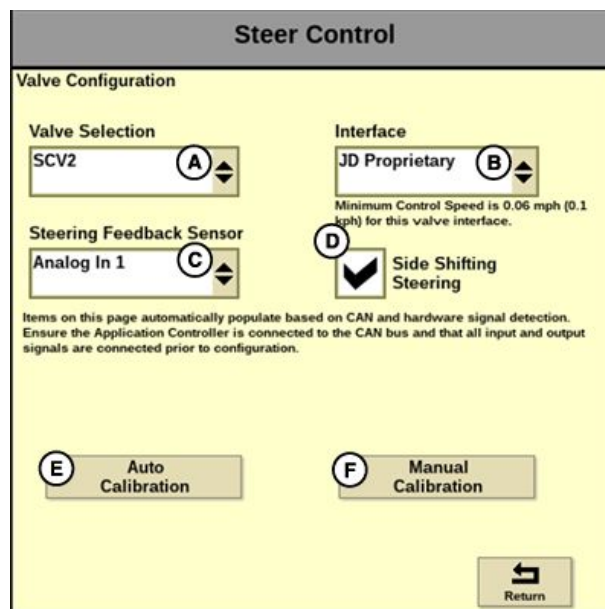
Ovládání řízení – aktivní navádění nářadí

Zvolte tlačítko John Deere Active Implement Guidance™, kartu Nastavení a potom tlačítko Upravit ovládání řízení.

Rozbalovací nabídky (A–C) se automaticky vyplní na základě CAN a detekce signálu hardwaru. Zajistěte, aby byla Sdružená jednotka řízení nářadí připojena ke sběrnici CAN a aby byly před konfigurací připojeny všechny vstupní a výstupní signály. Snímač zpětné vazby řízení automaticky poskytne hodnotu, je-li detekováno napětí 0,1 – 4,9 V na analogovém pinu 1 nebo 2.

1. Zajistěte, aby volba ventilu byla správná.
2. Zajistěte, aby snímač zpětné vazby řízení byl správný.
3. Zajistěte, aby rozhraní bylo správné.

- Externí ventil vnějšího okruhu (SCV) a spínač externího SCV
 - Kompatibilní se stroji jinými než John Deere, řadou 60 a starší, 5XXX, 6X00, 6X10, 6X30, 7X00, 7X10, 7X20 a traktory s malým rámem 7X30.
- Starší verze John Deere
 - Kompatibilní s traktory 8X00, 8X10, 8X20, 9X00, 9X10 a 9X20.
 - Používá jen ventily SCV 1 nebo 3.
 - Vyžaduje kabelový svazek Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2 připojený k propojovacímu konektoru v zadní části kabiny traktoru.
- Značkový ventil SCV John Deere
 - Kompatibilní s traktory 7X30, 8X30, U8, 9X30, 6R Final Tier 4 (FT4), 7R, 8R, 8RT, 8RX, 9R, 9RT a 9RX.
 - Lze použít libovolný ventil SCV.
 - Nepřipojujte kabelový svazek Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2 k propojovacímu konektoru v zadní části kabiny traktoru.
 - Pokud je ventil SCV namapován na joystick, nelze jej ovládat pomocí ovládání JD Prop.
- ISO SCV
 - Kompatibilní s traktory 6R, 6M (pokud jsou vybaveny volitelnými elektronickými ventily SCV), 7R, 8R, 8RT, 8RX, 9R, 9RT a 9RX.
 - Lze použít libovolný ventil SCV.
 - Nepřipojujte kabelový svazek Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2 k propojovacímu konektoru v zadní části kabiny traktoru.



Ovládání řízení

- | | |
|--|--|
| A—Rozbalovací nabídka Výběr ventilu | D—Zaškrtnávací políčko Řízení s bočním posunem |
| B—Rozbalovací nabídka Snímač zpětné vazby řízení | E—Tlačítko Automatická kalibrace |
| C—Rozbalovací nabídka Rozhraní | F—Tlačítko Manuální kalibrace |

- Inteligentní ventil nářadí JD
 - Pokud používáte rozhraní inteligentního ventilu nářadí JD, bude výběr ventilu a snímač zpětné vazby řízení automaticky zašedlý. Po zvolení rozhraní inteligentního ventilu nářadí JD je výběr ventilu a snímač zpětné vazby řízení automaticky dosazen.
4. Chcete-li zapnout mechanismus bočního posunu, zaškrtněte políčko Řízení s bočním posunem (D).
 5. Stiskněte tlačítko Automatická kalibrace (E) nebo Manuální kalibrace (F) a dokončete kalibraci řízení.

(Pro další informace o automatické a manuální kalibraci viz Kalibrace řízení.)

zb48j1t,1693514044885 -16-31AUG23-1/1

PC29138—UN—26MAY23

Kalibrace řízení – aktivní navádění nářadí

⚠ 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 systémů nářadí v části Bezpečnost**; tyto pokyny je nutné dodržovat.

POZNÁMKA: *Prahové hodnoty jsou jednoznačné pro každý ventil vnějšího okruhu (SCV) kvůli standardním výrobním tolerancím. Vyladění prahové hodnoty na nejnižší hodnotu generující změnu napětí snímače k dosažení optimálního výkonu. Snímač zpětné vazby by měl mít rozdíl nejméně 1 V mezi maximální levou a maximální pravou pozicí.*

Kalibrace řízení slouží ke kalibraci Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2 za účelem určení minimálního množství signálu požadovaného z řídicí jednotky hydraulické soustavy předtím, než se řídicí mechanismus pohne. Bez kalibrace řízení se mechanismus řízení pohybuje na jednu stranu rychleji, řídí nedostatečně, nadbytečně, nebo se nechová, jak by měl, z důvodu omezení hydrauliky. Tyto problémy ztěžují práci řídicí jednotky s udržením chyby vybočení ze stopy s hodnotou nula.

POZNÁMKA: *Je důležité, aby se snímač úhlu kola pohyboval současně s hydraulickým válcem, který způsobuje pohyb v řídicím mechanismu.*

Provedte kalibraci v těchto případech:

- Je vytvořený nový profil.
- 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.
- Na stroji nebo nářadí byla provedena oprava hydraulických komponent.
- Je-li seřizován vyvažovací ventil.
- Je-li seřizováno průtočné množství hydraulické kapaliny.

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

Pořadí operací pro jemné doladění systému Active Implement Guidance

1. Provedte automatickou kalibraci řízení. Pokud se automatická kalibrace řízení nezdaří, přejděte k ruční kalibraci řízení.
2. Zajistěte, aby napětí bylo na správném místě a prahové hodnoty byly správné.
3. Zkontrolujte povel pro polohu pro snímač úhlu natočení kol (WAS).

POZNÁMKA: *Pokud je některý z výše uvedených prvků nesprávný, nebude nic fungovat správně.*

4. V závislosti na chování stroje přejděte ke sledování a kumulovaným hodnotám citlivosti. Dosáhne-li například stroj dané linie a překročí ji, upravte odpovídajícím způsobem citlivost sledování (snižte hodnotu). Pokud je kumulovaná citlivost příliš vysoká, ovlivní to citlivost sledování.

Kalibrace automatického řízení

Stiskněte tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Kalibrace > tlačítko Automatická kalibrace.

Automatická kalibrace je vedená kalibrace, která vede pracovníka obsluhy procesem kalibrace za účelem stanovení prahu ventilu, polarity hydraulické hadice a citlivosti úhlu kola. Automatická kalibrace funguje s většinou mechanismů řízení nářadí. Indikátor postupu (A) ukazuje postup kalibrace řízení.

1. Uvedte vybraný ventil SCV do automatického režimu.
2. Jedte se strojem dopředu rychlostí vyšší než 0,7 km/h (0,45 mph) a zapněte systém AutoTrac.
(Viz návod k obsluze stroje, kde najdete požadavky na rychlost ventilu SCV.)
3. Stiskněte tlačítko Start (B).

Auto Steering Calibration

Status: Active
Waiting To Start

A

0 % Complete

Not Ready

B Start

SCV2
JD Proprietary

WAS Sensitivity 1000

Extend Threshold 0

Retract Threshold 0

Normal Flow

Feedback Sensor

4.50 Max Left (V)

2.50 Center (V)

0.50 Max Right (V)

Valve Flow Cmd (%) 0

Feedback (V) 0.00

Cancel

Automatická kalibrace řízení

A—Indikátor postupu

B—Tlačítko Spustit

PC29145 —UN—26MAY23

zb48j1t,1693514109289 -16-07AUG25-2/9

4. Ručně přesuňte ovládací prvek řízení do středové polohy a poté zvolte tlačítko Nastavit střed.

PC29143 —UN—26MAY23

Set
Center

Tlačítko Nastavit střed

zb48j1t,1693514109289 -16-07AUG25-3/9

5. Ručně přesuňte ovládací prvek řízení do polohy nejvíce vlevo a poté zvolte tlačítko Nastavit max. vlevo.

PC29142 —UN—26MAY23

Set
Max Left

Tlačítko Nastavit max. vlevo

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693514109289 -16-07AUG25-4/9

6. Ručně přesuňte ovládací prvek řízení do polohy nejvíce vpravo a poté zvolte tlačítko Nastavit max. vpravo.

PC29144 —UN—26MAY23



Tlačítko Nastavit max. vpravo

7. Pokračujte v jízdě vpřed a umožněte dokončení kalibrace řízení. Jestliže se automatická kalibrace nezdaří, proveďte ruční kalibraci.

Ruční kalibrace řízení

Při provádění ruční kalibrace řízení musí být citlivost sledování, kumulovaná citlivost a citlivost snímače úhlu natočení kol (WAS) nastavena ručně. (Další podrobnosti o úpravě těchto citlivostí najdete v oddílu Citlivost řízení—Active Implement Guidance.)

Stiskněte tlačítko Aktivní navádění náradí > karta Kalibrace > tlačítko Ruční kalibrace.

1. Uvedte vybraný ventil SCV do automatického režimu.
2. Nastavte ventil SCV do vysunutí zablokované polohy, ne plovoucí polohy.
3. Jeďte se strojem dopředu rychlostí vyšší než 0,7 km/h (0,45 mph). Nezapínejte systém AutoTrac.

(Viz návod k obsluze stroje, kde najdete požadavky na rychlost ventilu SCV.)

zb48j1t,1693514109289 -16-07AUG25-5/9

4. Ručně přesuňte ovládací prvek řízení do středové polohy a poté zvolte tlačítko Nastavit střed (A).

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

5. Stiskněte tlačítko Test vysunutí (B).

POZNÁMKA: Směr doleva a doprava je založen na pohledu obsluhy sedícího v kabině a hledícího dopředu. Jestliže se náradí pohne opačným než zamýšleným směrem, zaškrtněte políčko Zpětný výstup (C).

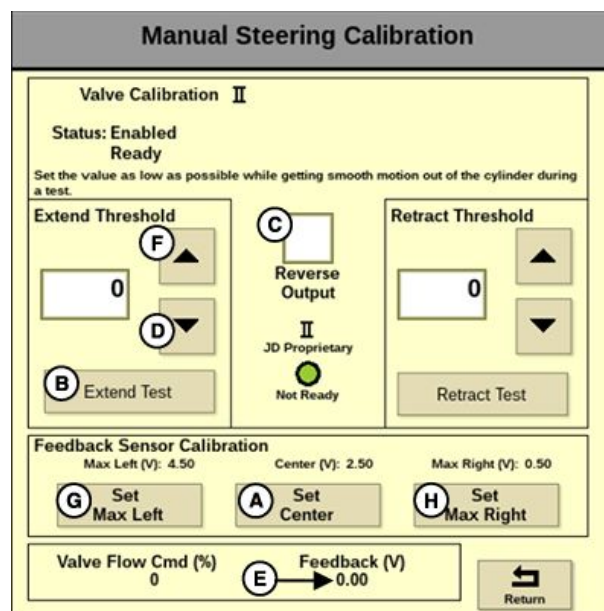
6. Stiskněte tlačítko snížení (D), až nejsou žádné změny v napětí zpětné vazby (E).

7. Stiskněte tlačítko zvýšení (F), až se napětí snímače mění co nejpomaleji při udržení stálého pohybu.

POZNÁMKA: Chcete-li provést jemnější nastavení nad 10 kroků, klikněte na číselné pole a ručně zadejte hodnoty. To zajistí co nejplynulejší činnost válců.

POZNÁMKA: Jestliže válec řízení náradí dosáhne během testu maximálního nebo minimálního zdvihu, přemístěte válec.

8. Zcela vysuňte hydraulický válec řízení a vyberte příslušnou maximální polohu. Pokud je zcela vysunutý doleva, vyberte možnost Nastavit maximum vlevo (G), nebo pokud je zcela vysunutý doprava, vyberte možnost Nastavit maximum vpravo (H).



Ruční kalibrace řízení

- | | |
|------------------------------------|---------------------------------|
| A—Tlačítko Nastavit střed | E—Napětí zpětné vazby |
| B—Tlačítko Test vysouvání | F—Tlačítko Zvýšit |
| C—Zaškrtnutí políčko Zpětný výstup | G—Tlačítko Nastavit max. vlevo |
| D—Tlačítko Snížit | H—Tlačítko Nastavit max. vpravo |

zb48j1t,1693514109289 -16-07AUG25-6/9

9. Stiskněte tlačítko Zastavit test.

PC29141 —UN—26MAY23



Tlačítko Zastavit test

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693514109289 -16-07AUG25-7/9

10. Stiskněte tlačítko Test zasunutí (A).
11. Stiskněte tlačítko snížení (B), až nejsou žádné změny v napětí zpětné vazby (C).
12. Stiskněte tlačítko zvýšení (D), až se napětí snímače mění co nejpomaleji při udržení stálého pohybu.

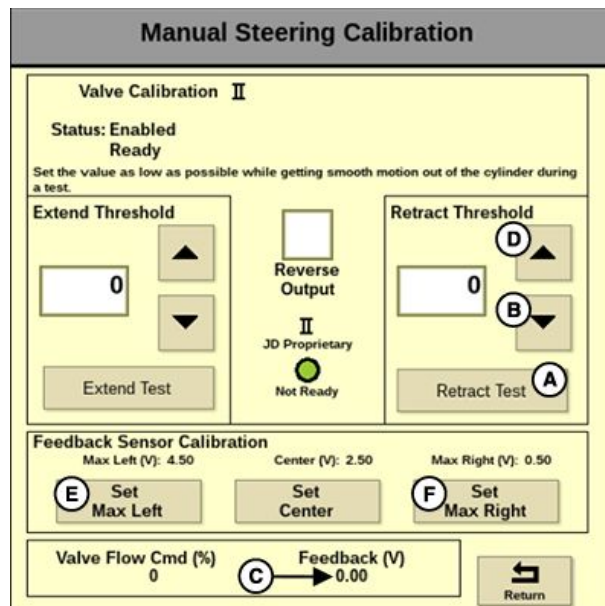
POZNÁMKA: Chcete-li provést jemnější nastavení nad 10 kroků, klikněte na číselné pole a ručně zadejte hodnoty. To zajistí co nejplynulejší činnost válců.

POZNÁMKA: Jestliže válec řízení nářadí dosáhne během testu maximálního nebo minimálního zdvihu, přemístěte válec.

13. Zcela zasuněte hydraulický válec řízení a vyberte příslušnou maximální polohu. Pokud je zcela zasunutý doleva, vyberte možnost Nastavit maximum vlevo (E), nebo pokud je zcela zasunutý doprava, vyberte možnost Nastavit maximum vpravo (F).

A—Tlačítko Test zasouvání
B—Tlačítko Snížit
C—Napětí zpětné vazby

D—Tlačítko Zvýšit
E—Tlačítko Nastavit max. vlevo
F—Tlačítko Nastavit max. vpravo

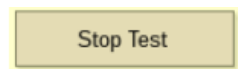


Ruční kalibrace řízení

zb48j1t,1693514109289 -16-07AUG25-8/9

14. Stiskněte tlačítko Zastavit test.

PC29141 —UN—26MAY23



Tlačítko Zastavit test

zb48j1t,1693514109289 -16-07AUG25-9/9

Citlivost řízení—Active Implement Guidance

Stiskněte tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Kalibrace > tlačítko Citlivost řízení.

Chcete-li upravit nastavení citlivosti, stiskněte tlačítko snížení (A) nebo zvýšení (B). Ověřte, zda úpravy snižují chyby při každém přejezdu. Pro zobrazení chyb přepněte přepínač (C) mezi možnostmi Chyba sledování nářadí (D) nebo Výkon řízení 95 % (E). Čím nižší je chybovost, tím lepší je výkon. Volbou tlačítek Další strana (F) a Předchozí strana (G) je možné se pohybovat na stránkách.

Citlivost sledování (H)—citlivost sledování značí, jak rychle stroj dosáhne požadované linie. Pokud nedosáhne linie dostatečně rychle, zvýšte hodnotu. Ovlivňuje to najíždění i sledování. Je to proporcionální zesílení, takže velikost nařízené polohy ovládacího prvku pro danou laterální chybu je proporcionální. Jestliže je hodnota citlivosti sledování například 100 a laterální chyba je 10 in (25 cm), systém nařizuje 10 % polohy ovládacího prvku. Jestliže se hodnota zvýší na 1000, nařizuje 100 % polohy ovládacího prvku. Je to zesílení, které obecně ovlivňuje, jak moc agresivně nářadí opravuje laterální chybu.

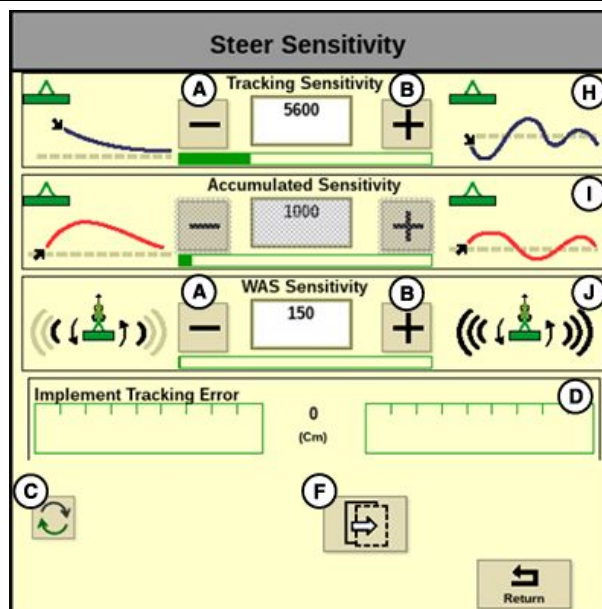
Akumulovaná citlivost (I) — ovlivňuje výkon při najíždění do linie a výkon při udržování v linii. Určuje, jak rychle systém reaguje na chyby vybočení z dráhy na kopcích a svazích. Zvyšování nastavení zvyšuje rychlost reakce při stavu vybočení z dráhy. Kumulovaná citlivost je přibližně 10–15 % citlivosti sledování. Když je zvolen boční posun, je akumulovaná citlivost deaktivovaná.

Citlivost snímače úhlu natočení kol (WAS)

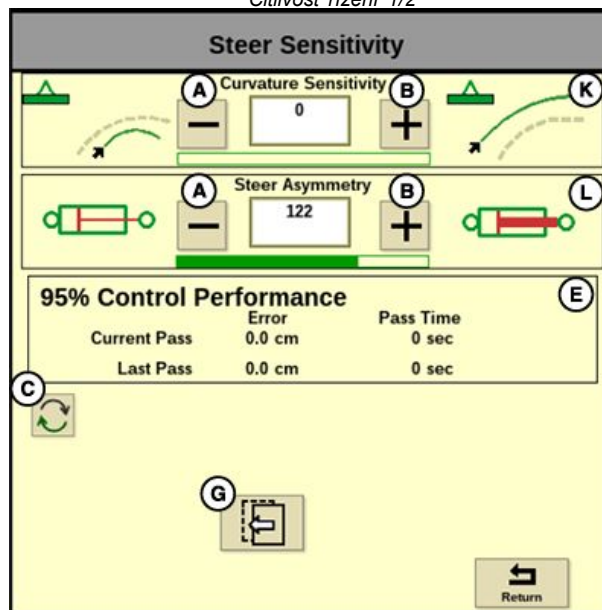
(J)—ovlivňuje velikost povelu pro průtok pro danou chybu polohy ovládacího prvku. Upravte hodnotu pomocí krokového testu. Vyladíte citlivost WAS tak, aby ovládací prvek řídil agresivně s nízkým přeběhem a bez oscilace v ustáleném stavu. Menší válce mají nižší hodnotu a větší válce mají větší hodnotu. Za účelem zpřesnění citlivosti snímače úhlu natočení kol přejděte k diagnostickým testům.

Povel pro polohu: Začněte tímto povel. Po jeho provedení se stroj přesune do určité polohy. Chcete-li nastavit citlivost snímače úhlu natočení kol, vyberte polohu a nechejte na ni stroj přejít a potom upravujte citlivost, dokud nedosáhnete požadované rychlosti s minimálním překročením. Doporučuje se začít s přírůstkem po 25. Během tohoto testu musí být stroj v pohybu. Další informace najdete v části Povel pro polohu—Active Implement Guidance v oddílu Zjišťování a odstraňování závad.

Povel pro průtok: Tento test kontroluje, zda můžete dosáhnout určitého procenta průtoku, a určuje, zda se může pohybovat určeným směrem, buď doprava nebo doleva, při stanovené rychlosti. Máte-li podezření, že váš ventil vnějšího hydraulického okruhu (SCV) nepracuje na plný výkon, je vhodné nejprve provést tento test. Další informace najdete v části Povel pro průtok—Active Implement Guidance v oddílu Zjišťování a odstraňování závad.



Citlivost řízení 1/2



Citlivost řízení 2/2

- A—Tlačítko Snížit
- B—Tlačítko Zvýšit
- C—Přepínací tlačítko
- D—Chyba sledování nářadí
- E—95% výkon řízení
- F—Tlačítko Další strana

- G—Tlačítko Předchozí stránka
- H—Citlivost sledování
- I—Akumulovaná citlivost
- J—Citlivost snímače úhlu natočení kol
- K—Citlivost zakřivení
- L—Asymetrie řízení

Rozmítání frekvence: Je potřeba jen málokdy. Značí, že bude kmitat tam a zpět při stanovené frekvenci. Další informace najdete v části Rozmítání frekvence—Active Implement Guidance v oddílu Zjišťování a odstraňování závad.

Kroková odezva: Je potřeba jen málokdy. Zahrnuje postupné zvyšování povelů pro průtok. Další informace najdete v části Kroková odezva—Active Implement Guidance v oddílu Zjišťování a odstraňování závad.

POZNÁMKA: Po dosažení uspokojivé odezvy pracujte se systémem v plném rozsahu. Pokud požadovaných výsledků nedosáhnete, přejděte na část Citlivost sledování a potom na část Akumulovaná citlivost.

Citlivost zakřivení (K) – určuje míru opravného pohybu kola za účelem udržení nářadí v zakřivené stopě. Zvyšte hodnotu, jestliže nářadí vyjíždí mimo křivky, a snižte hodnotu, jestliže nářadí vyjíždí dovnitř křivek.

POZNÁMKA: Při jízdě ze svahu zpět na rovný terén bude citlivost stále používána a bude ji nutné znovu upravit.

Asymetrie řízení (L)—automatická kalibrace řízení nastaví tuto hodnotu automaticky. Mění hodnotu tak, aby vysouvání a zasouvání probíhalo stejnou rychlostí. Zvyšte hodnotu, pokud vysouvání je rychlejší než zasouvání. Snižte hodnotu, pokud zasouvání je rychlejší než vysouvání. Rozsah je 50–150. Hodnota 100 znamená, že není žádný rozdíl mezi vysouváním a zasouváním.

zb48j1t,1693514411961 -16-10AUG25-2/2

Oprava chyby—Active Implement Guidance

Stiskněte tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Nastavení > tlačítko Oprava chyby.

Přijímač GPS automaticky získává hodnotu na základě detekovaných zařízení CAN a na fyzickém zapojení. Je-li nainstalovaný více než jeden přijímač GPS nářadí, zajistěte, aby byl vybrán ten správný. Ujistěte se, přijímač GPS s nejnižším výrobním číslem je na nářadí nejvíce vpředu a s nejvyšším výrobním číslem na nářadí nejvíce vzadu.

1. Vyberte přijímač GPS v rozbalovací nabídce (A).
2. V případě potřeby zaškrtněte políčka pro:
 - RowSense nářadí (B)—použití vizuálního navádění, hmatačů nebo jiných zařízení pro snímání řádků.
 - Ovládání rychlosti (C)—automaticky nastavuje rychlost na maximální pracovní rychlost při zachování přijatelného výkonu.

POZNÁMKA: Ovládání rychlosti vyžaduje kompatibilní traktor s platnou aktivací ovládání rychlosti.

A—Rozbalovací nabídka
Přijímač GPS
B—Zaškrťovací políčko
RowSense nářadí

C—Zaškrťovací políčko
Ovládání rychlosti

Oprava chyby

PC29146—UN—26MAY23

zb48j1t,1693514184172 -16-31AUG23-1/1

Ovládání rychlosti – John Deere Active Implement Guidance™

Stiskněte tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Kalibrace > tlačítko Ovládání rychlosti.

Ovládání rychlosti umožňuje automatické ovládání rychlosti stroje pro optimalizaci provozních rychlostí na základě výkonu aktivního navádění nářadí. Jestliže se výkon sníží z důvodů podmínek na poli, stroj automaticky zpomalí, dokud se se výkon nezlepší na práh nastavený pracovníkem obsluhy. Rychlost stroje se mění mezi minimální a maximální chybou sledování.

Upravte limity chyby sledování podle preferencí pracovníka obsluhy. Jestliže dojde k degradaci výkonu sledování na maximální prahovou hodnotu chyby sledování, stroji je nařízena minimální rychlost nakonfigurovaná pracovníkem obsluhy. Alternativně platí, že pokud je výkon sledování lepší než minimální chyba sledování, stroji je nařízena maximální rychlost nakonfigurovaná pracovníkem obsluhy.

1. Zadejte maximální rychlost stroje do zadávacího pole (A).
2. Zadejte minimální rychlost stroje do zadávacího pole (B).
3. Zadejte zrychlení stroje do zadávacího pole (C).
4. Zadejte zpomalení stroje do zadávacího pole (D).
5. Zadejte maximální chybu sledování do zadávacího pole (E).
6. Zadejte minimální chybu sledování do zadávacího pole (F).

Speed Control

Machine Speed

Maximum (mi/h) **A** 10.0

Minimum (mi/h) **B** 2.0

Machine Acceleration

Accel. (mph/sec) **C** 2.0

Decel. (mph/sec) **D** 2.0

Tracking Error

Maximum (in) **E** 10.0

Minimum (in) **F** 3.9

Return

Ovládání rychlosti

A—Zadávací pole maximální rychlosti stroje
B—Zadávací pole minimální rychlosti stroje
C—Zadávací pole zrychlení stroje

D—Zadávací pole zpomalení stroje
E—Zadávací pole maximální rychlosti sledování
F—Zadávací pole minimální rychlosti sledování

PC29147 —UN—26MAY23

zb48j1t,1693514214305 -16-31AUG23-1/1

Nastavení RowSense—Active Implement Guidance

Zvolte tlačítko Active Implement Guidance > karta Kalibrace > tlačítko RowSense.

Funkce RowSense nářadí vyžaduje, aby byl na nářadí namontovaný a správně nakonfigurovaný kompatibilní snímač RowSense.

1. Zadejte minimální spolehlivost do zadávacího pole (A). Doporučená počáteční hodnota je 80 % nebo vyšší. Spolehlivost indikuje, jak spolehlivý je snímač ve vykazovaných hodnotách.

- 0 % = Žádná data
- 100 % = téměř dokonalý odhad chyby

Čím nižší je minimální úroveň spolehlivosti, tím déle se používá snímač RowSense předtím, než se systém přepne na GPS.

2. Zadejte práh automatické podpory do zadávacího pole (B). Toto je prahová hodnota, kde systém Active Implement Guidance automaticky přepne GPS na místní zdroj chyb (RowSense), pokud je platná.

RowSense Settings	
Primary Sensor	Secondary Sensor
N/A	N/A
0	0
(in)	(in)
0	0
(deg)	(deg)
0.0	0.0
(dpm)	(dpm)
0 %	0 %
--	--
☐	☐
Minimum Confidence	Auto Promote Threshold
A 90 %	B 4 (in)
0% = No Data, 100% = Near Perfect Error Estimation	This is the threshold where AIG will automatically switch to Local Error Source, when valid.
Return	

Nastavení RowSense

A—Zadávací pole minimální spolehlivosti

B—Prah automatické podpory

zb48j1t,1693514239538 -16-31AUG23-1/1

PC26408 — UN—18OCT18

Možnosti automatizace—Active Implement Guidance

Zvolte tlačítko John Deere Active Implement Guidance™, kartu Nastavení a potom tlačítko Úprava automatických funkcí.

1. Zvolte v rozbalovací nabídce (A) možnost Chování tlačítka obnovení činnosti. Chování spínače obnovení činnosti umožňuje pracovníkovi obsluhy zvolit chování synchronizace mezi systémem AutoTrac a automatizací ventilu Active Implement Guidance.

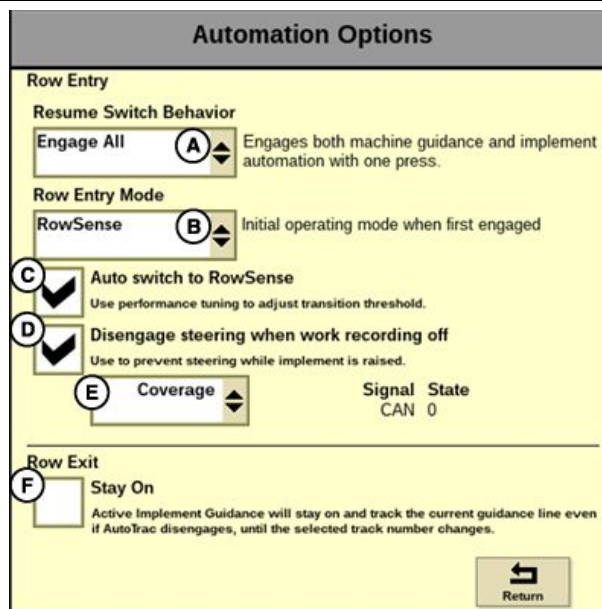
- Nezávislé—zapne navádění nářadí při ručním přestavení SCV do aretované polohy vpředu.
- Zapnout vše—zapne navádění stroje i nářadí, když dojde ke stisknutí spínače obnovení činnosti AutoTrac a SCV pro navádění nářadí je v aretované poloze.

2. Vyberte v rozbalovací nabídce (B) režim najetí do řádku. Režim najetí do řádku je počáteční provozní režim při prvním zapnutí.

- GPS—po stisknutí tlačítka obnovení činnosti AutoTrac systém zahájí navádění pouze pomocí GPS. Při druhém stisknutí tlačítka obnovení činnosti AutoTrac systém v případě možnosti využije funkci Vision nebo RowSense. Není-li detekována plodina nebo nelze použít navádění pomocí AutoTrac Vision, systém se automaticky přepne pouze na navádění pomocí GPS. Režim GPS použijte pouze v případě, že byly řádky zasety s použitím GPS.
- RowSense—po stisknutí spínače obnovení činnosti AutoTrac se systém automaticky přepne na kameru AutoTrac Vision nebo RowSense, kdykoliv je detekována plodina. Pokud plodina detekována nebude, systém se vždy přepne na navádění pouze pomocí GPS. Režim RowSense nepoužívejte, pokud během setby nebylo použito navádění GPS nebo pokud řádky nejsou rovné.

3. Aby se systém při splnění kritérií automaticky přepnul na systém RowSense nářadí, zaškrtněte políčko Automaticky přepnout na RowSense (C). Nastavte kritéria v nastavení systému RowSense.

POZNÁMKA: U displejů 4. generace se doporučuje zaškrtnout políčko Vypnout řízení při vypnutí záznamu práce (D), pokud se používá



Možnosti automatizace

- | | |
|--|---|
| A—Rozbalovací nabídka
Chování tlačítka obnovení činnosti | D—Zaškrtnuté políčko
Vypnout řízení při vypnutí záznamu práce |
| B—Rozbalovací nabídka Režim
najíetí do řádku | E—Rozbalovací nabídka pro
zadáání číslic |
| C—Zaškrtnuté políčko
Automaticky přepnout na RowSense | F—Zaškrtnuté políčko
Zůstat zapnuto |

Automatizace otáčení AutoTrac se systémem Active Implement Guidance.

4. Aby nedocházelo k řízení při zvednutém nářadí nebo k vycentrování zvednutého nářadí, zaškrtněte políčko Vypnout řízení při vypnutí záznamu práce (D). Řízení lze aktivovat automaticky ze snímače výšky, pokud je připojen k digitálnímu vstupu (E).
5. Aby systém Active Implement Guidance zůstal zapnutý a pokračoval ve sledování aktuální naváděcí linie i po vypnutí systému AutoTrac, zaškrtněte políčko Zůstat zapnuto (F). Bude pokračovat ve sledování, dokud se aktuální číslo stopy nezmění.

zb48j1t,1693514275430 -16-31AUG23-1/1

PC29148 —UN—08JUN23

Kalibrace naváděcí kamery Vision—Active Implement Guidance

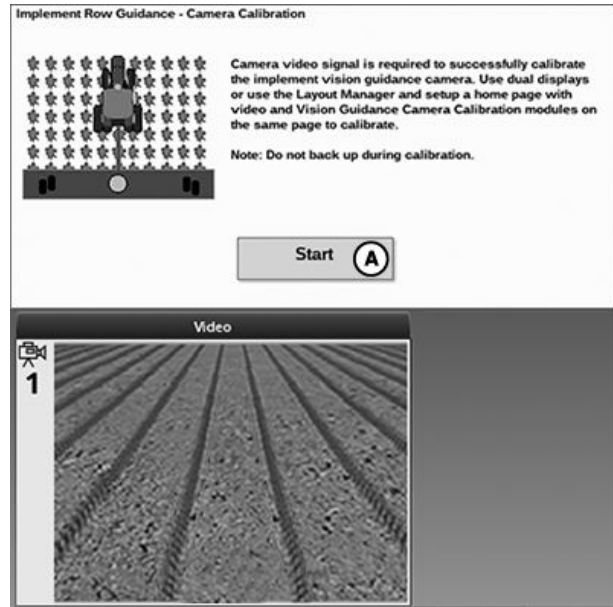
Stiskněte tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Kalibrace > Kalibrace kamery vizuálního navádění.

Vizuální navádění je rozšíření aktivního navádění nářadí. Snímací kamera namontovaná na nářadí hledá barevné rozdíly mezi plodinou a zemí pro určení umístění řádků plodiny. Signály ze snímací kamery jsou integrovány se stávajícími signály snímače pro udržení nářadí v řádcích. Pokud ze snímací kamery nepřichází žádný signál (např. při přejíždění vody), bude použito klasické navádění pomocí globálního pozičního systému (GPS) pro udržení nářadí v linii navádění.

Pro úspěšnou kalibraci kamery vizuálního navádění je vyžadován video signál z kamery. Použijte duální displeje nebo použijte správce rozložení a nastavte domovskou stránku pomocí videa a modulů kalibrace kamery vizuálního navádění na stejné stránce pro kalibraci.

POZNÁMKA: Během kalibrace neprovádějte zálohu.

1. Stiskněte tlačítko Start (A).



Kalibrace kamery vizuálního navádění

A—Tlačítko spuštění

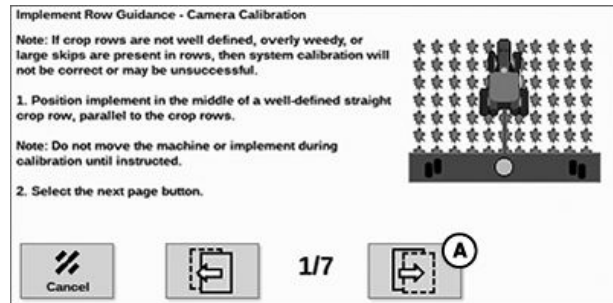
zb48j1t,1693514331294 -16-31AUG23-1/6

POZNÁMKA: Jsou-li řádky plodiny nesprávně definované, velice zaplevelené nebo jsou-li přítomny velké skoky v řádcích, kalibrace systému nebude správná nebo může být neúspěšná.

2. Umístěte nářadí do pracovní polohy rovnoběžně s řádky plodiny a doprostřed dobře definovaného, přímého řádku plodiny.

POZNÁMKA: V průběhu kalibrace nepohybujte strojem, dokud nedostanete pokyn.

3. Zvolte tlačítko Další strana (A).



Kalibrace kamery vizuálního navádění

A—Tlačítko Další stránka

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693514331294 -16-31AUG23-2/6

4. Zadejte rozteč řádků do zadávacího pole (A).
5. Zadejte výšku plodiny do zadávacího pole (B).

POZNÁMKA: Když je nářadí v pracovní poloze, změřte výšku kamery od spodní strany okna kamery k zemi.

6. Zadejte výšku kamery do zadávacího pole (C).
7. Zvolte tlačítko Další strana (D).

A—Zadávací pole Rozteč řádků
B—Zadávací pole Výška plodiny
C—Pole zadání výšky kamery
D—Tlačítko Další stránka

Implement Row Guidance - Camera Calibration

1. Enter the row spacing.
2. Enter the crop height.
- Note: Measure the camera height from the bottom of the camera window to the ground.
3. Enter the camera height.
4. Select the next page button.

Row Spacing 30.0 (A) (in)

Crop Height 10.0 (B) (in)

Camera Height 60.0 (C) (in)

Cancel 2/7 D

Kalibrace kamery vizuálního navádění

zb48j1t,1693514331294 -16-31AUG23-3/6

PC26488 —UN—08NOV18

8. Nastavte linii 1 (A) a 2 (B) tak, aby se bílý rámeček přesunul do středu dvou řádků plodiny (C).
- a. Vyberte linii z rozbalovací nabídky (D).
- b. Stiskněte tlačítka (E – G) a vycentrujte linii na dva řádky plodiny.
- c. Opakujte kroky pro linii 1 i 2, až se bílý rámeček vycentruje na řádky plodiny.
9. Zvolte tlačítko Další strana (H).

A—Osa 1
B—Osa 2
C—Střed dvou řádků plodiny
D—Rozbalovací nabídka Výběr řádku
E—Tlačítko Rozšířit linii
F—Tlačítko Zúžit linii
G—Směrová tlačítka
H—Tlačítko Další stránka

Implement Row Guidance - Camera Calibration

1. Adjust line 1 and 2 to move the white box onto the center two crop rows.
2. Select the next page button.

Line 1 D

E F

G

Cancel 4/7 H

Video

1

A B C

Kalibrace kamery vizuálního navádění

zb48j1t,1693514331294 -16-31AUG23-4/6

PC26499 —UN—16NOV18

10. Jakmile se objeví stránka Kalibrace za jízdy, jeďte vpřed středem řádku plodiny v přímém úseku plodiny.

Implement Row Guidance - Camera Calibration

Calibrate While Driving.

Drive forward down the exact center of crop row in a straight section of crop.

Note: Inaccurate driving may lead to poor calibration.

Cancel 6/7 Return

Kalibrace kamery vizuálního navádění – kalibrace za jízdy

Pokračování na další straně

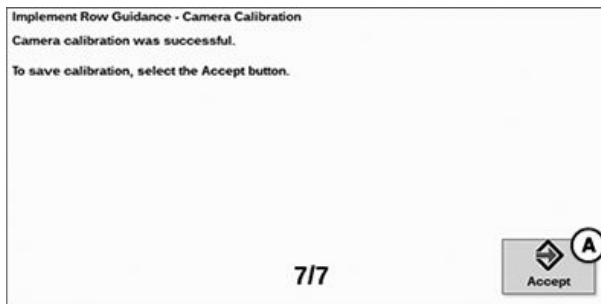
zb48j1t,1693514331294 -16-31AUG23-5/6

PC26501 —UN—08NOV18

11. Zvolte tlačítko Přijmout (A) pro uložení kalibrace.

POZNÁMKA: Jestliže se kalibrace nepodaří, přemístěte nářadí rovnoběžně s řádky plodiny doprostřed dobře definovaného, přímého řádku plodiny. Zajistěte dostatek místa pro kalibraci a zopakujte proces kalibrace.

A—Tlačítko potvrzení



Kalibrace kamery vizuálního navádění

zb48j1t,1693514331294 -16-31AUG23-6/6

PC26502—UN—09NOV18

Sledování nářadí—Active Implement Guidance

Stiskněte tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Nastavení > tlačítko Upravit sledování nářadí.

1. Chcete-li posunovat naváděcí linii nářadí nezávisle na naváděcí linii systému AutoTrac, zaškrtněte políčko Povolit nezávislý posun linie nářadí (A). Obvykle se používá s přímými stopami pro řízené dopravní aplikace při umísťování osiva mezi řádky.

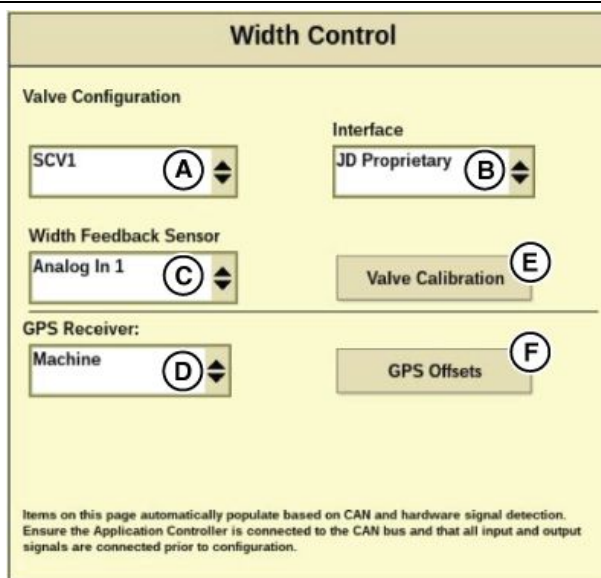
a. Zadejte směr do zadávacího pole (B) (0° = sever, 90° = východ, 180° = jih, 270° = západ).

POZNÁMKA: Chcete-li například posunout stopu sever-jih na východ, zadejte pro směr hodnotu 90.

b. Zadejte vzdálenost do zadávacího pole (C).

2. Zadejte Přírůstky lokálního posunu chyby do zadávacího pole (D). Toto je hodnota, o kterou se nářadí posune při každém stisknutí tlačítka pro posunutí.

POZNÁMKA: Posunutí nářadí je k dispozici pouze při použití lokálního navádění (vizuální navádění) pro navigaci.



Sledování nářadí

A—Zaškrtnuté políčko Povolit nezávislý posun linie nářadí
B—Zadávací pole Směr
C—Zadávací pole Vzdálenost
D—Zadávací pole Přírůstky lokálního posunu chyby

zb48j1t,1693514360243 -16-31AUG23-1/1

PC569269—UN—09AUG23

Přehled systému John Deere Active Implement Guidance™ integrovaného v traktoru

POZOR: Aby nedošlo k vážnému poranění nebo úmrtí, používejte obousměrný hydraulický válec jen při práci na poli, nikdy na silnici. Než zvednete nářadí, ujistěte se, že závěs a nářadí jsou ve středové poloze. Je-li nářadí zvednuté nebo v transportním režimu, neaktivujte plovoucí polohu ventilu vnějšího okruhu (SCV).

John Deere Active Implement Guidance™ integrované v traktoru je hardwarové řešení prodávané v některých oblastech, které používá Aktivní navádění nářadí. Kompatibilita a funkce John Deere Active Implement Guidance™ integrovaného v traktoru se liší podle umístění a konfigurace zařízení. Ohledně dalších informací o dostupnosti součástí, funkcích a kompatibilitě systému se obraťte na svého prodejce produktů John

Deere nebo na jiného poskytovatele servisu. Další informace je možné zjistit v Příručce kompatibility v Navigátoru prodeje hodnoty.

John Deere Active Implement Guidance™ integrované v traktoru je kultivační řešení, které používá následující prvky:

- Obousměrný hydraulický válec nainstalovaný v traktoru

POZNÁMKA: Přijímač StarFire namontovaný na nářadí je volitelný.

- Přijímač StarFire namontovaný na traktoru
- Kamera AutoTrac Vision namontovaná na nářadí
- Snímač úhlu natočení kol (WAS) namontovaný na spodních ramenech traktoru

(Další informace viz Pokyny pro instalaci systému John Deere Active Implement Guidance integrovaného v traktoru.)

zb48j1t,1693514521819 -16-07AUG25-1/1

Nastavení aktivního navádění nářadí pro systém Active Implement Guidance integrovaný v traktoru

Při nastavování John Deere Active Implement Guidance™ integrovaného v traktoru se požadují následující nastavení.

POZNÁMKA: Při nastavování displeje se doporučuje použít stejnou pracovní šířku, stopy navádění a pracovní směr pro sadbu a kultivaci.

1. Nastavte stroj a nářadí v displeji. Zajistěte, aby byl vybrán závěs pro zdroj nahrávání displeje.

(Další informace viz návod k obsluze displeje.)

2. V ovládání zaškrtněte políčko Řízení s bočním posunem (A).

A—Zaškrťovací políčko Řízení s bočním posunem

The screenshot shows the 'Steer Control' interface with the following settings:

- Valve Configuration:**
 - Valve Selection:** SCV2
 - Interface:** JD Proprietary
 - Steering Feedback Sensor:** Analog In 1
 - Side Shifting Steering:** Checked (indicated by a circled 'A' and a checkmark icon)
- Buttons:** Auto Calibration, Manual Calibration, and a Return button.
- Text:** Minimum Control Speed is 0.06 mph (0.1 kph) for this valve interface. Items on this page automatically populate based on CAN and hardware signal detection. Ensure the Application Controller is connected to the CAN bus and that all input and output signals are connected prior to configuration.

Ovládání řízení

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693514521757 -16-31AUG23-1/7

PC29152 —UN—26MAY23

3. V opravě chyby zaškrtněte políčko RowSense nářadí (A).

A—Zaškrťovací políčko
RowSense nářadí

Oprava chyby

zb48j1t,1693514521757 -16-31AUG23-2/7

PC29153 —UN—28MAY23

4. V Nastavení RowSense zadejte do zadávacího pole Minimální spolehlivost (A) hodnotu 80 %.
5. Zadejte 10 cm do zadávacího pole Limit automatické podpory (B).

A—Zadávací pole minimální
spolehlivosti

B—Zadávací pole Limit
automatické podpory

Nastavení RowSense

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693514521757 -16-31AUG23-3/7

PC27853 —UN—15MAY20

6. V možnostech automatizace vyberte v rozbalovací nabídce Chování spínače obnovení činnosti (A) možnost Zapnout vše.

POZNÁMKA: Systém GPS je volitelný a vyžaduje montáž přijímače StarFire na nářadí.

7. Vyberte v rozbalovací nabídce (B) režim najetí do řádku.
8. Zaškrtněte políčko Automaticky přepnout na RowSense (C).
9. Zaškrtněte políčko Vypnout řízení při vypnutém záznamu práce (D). Tato funkce vycentruje nářadí, když je zvednuté.

A—Rozbalovací nabídka
Chování tlačítka obnovení
činnosti

B—Rozbalovací nabídka Režim
najezení do řádku

C—Zaškrtnutí políčko
Automaticky přepnout na
RowSense

D—Zaškrtnutí políčko
Vypnout řízení při
vypnutém záznamu práce

Možnosti automatizace

zb48j1t,1693514521757 -16-31AUG23-4/7

PC29154 —UN—26MAY23

10. Ve Sledování nářadí nezaškrtněte políčko Povolit nezávislý posun linie nářadí (A).
11. Zadejte do zadávacího pole (B) přírůstek posunu. Toto je hodnota, o kterou se nářadí posune při každém stisknutí tlačítka pro posunutí.

A—Zaškrtnutí políčko Povolit
nezávislý posun linie nářadí

B—Zadávací pole Inkrement
posunu

Sledování nářadí

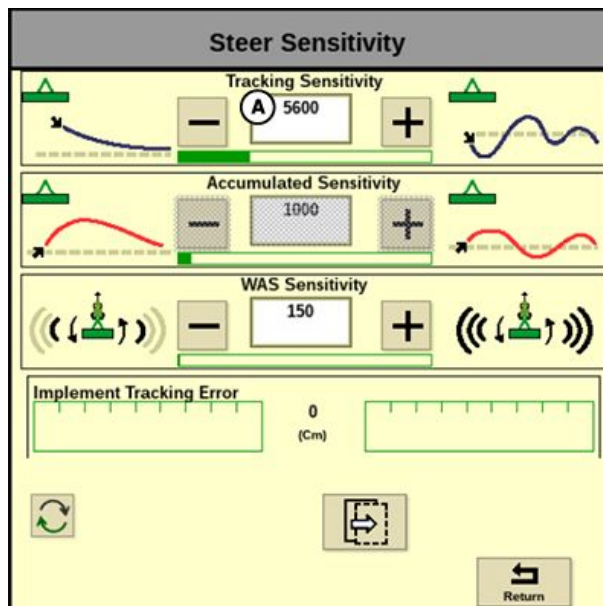
Pokračování na další straně

zb48j1t,1693514521757 -16-31AUG23-5/7

PC29155 —UN—26MAY23

12. V Citlivosti sledování nastavte citlivost sledování (A) na 5600.

A—Citlivost sledování



Citlivost řízení 1/2

zb48j1t,1693514521757 -16-31AUG23-6/7

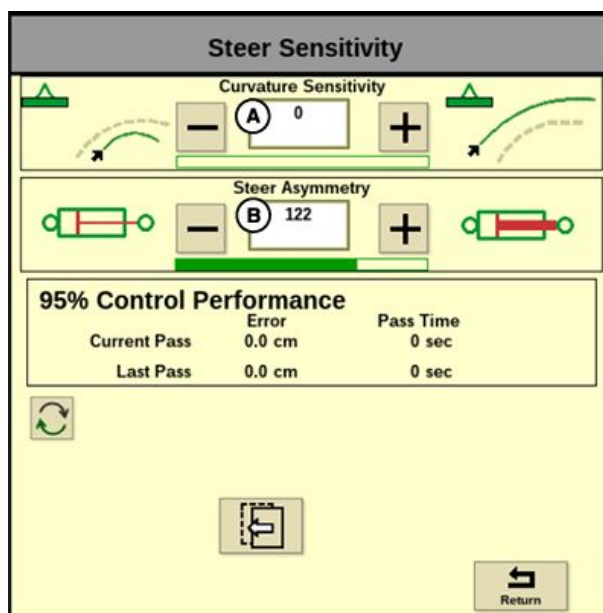
PC29156 —UN—26MAY/23

13. Na druhé stránce Citlivosti řízení nastavte citlivost zakřivení (A) na 0.

14. Nastavte asymetrii řízení (B) na hodnotu 122.

A—Citlivost zakřivení

B—Asymetrie řízení

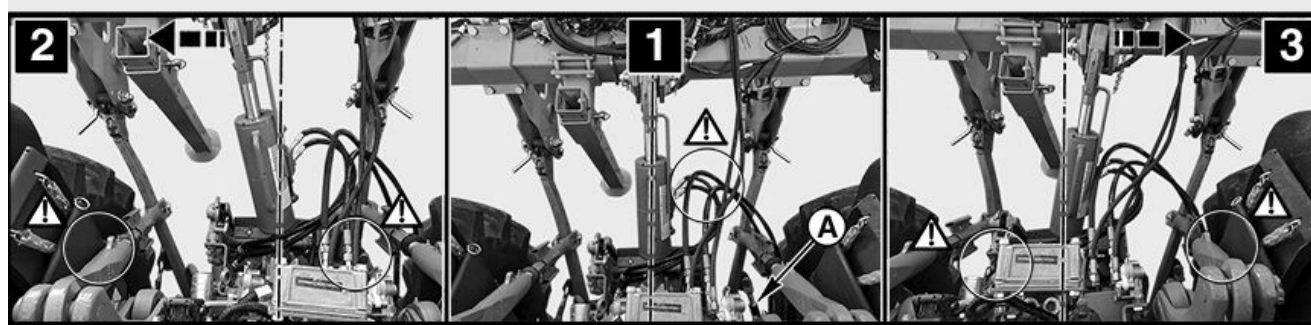


Citlivost řízení 2/2

zb48j1t,1693514521757 -16-31AUG23-7/7

PC29157 —UN—26MAY/23

První použití - nastavení nářadí



První použití

A—Hydraulický válec
1—Poloha spodních ramen -
hydraulický válec vystředěný

2—Poloha spodních ramen
- hydraulický válec zcela
vysunutý

3—Poloha spodních ramen
- hydraulický válec zcela
zasunutý

Před prvním použitím je nutné provést nastavení nářadí a kalibraci systému. Postupujte takto:

POZNÁMKA: Přístup k požadovaným obrazovkám kalibrace je popsán v části *Nastavení - Active Implement Guidance - Kalibrace řízení - Active Implement Guidance*.

1. Nastavení nářadí

DŮLEŽITÉ: Věnujte pozornost tomu, aby třetí bod v poz. 1 nebo 3 nenarážel ani nezasahoval do jiných hadic hydraulické soustavy traktoru nebo podobných součástí.

Věnujte pozornost tomu, aby třetí bod v poz. 2 nebo 3 nenarážel ani nezasahoval do jiných součástí nářadí.

DŮLEŽITÉ: Ujistěte se, že spodní ramena v poz. 2 nebo 3 nikdy nenarážejí ani nezasahují do pneumatiky nebo skříně diferenciálu, když je hydraulický válec (A) zcela vysunutý/zasunutý a spodní ramena jsou zcela nahoře nebo dole.

- Zkontrolujte předběžné nastavení třmenu hydraulického válce.
- Pomalou zcela vysuňte hydraulický válec (A) a dávejte pozor, aby do něčeho nenarazil ani nic nepoškodil (např. skříně diferenciálu).
- Tlumič rázů musí mít dostatek místa a snímač zpětné vazby nesmí narážet do skříně snímače zpětné vazby. Pokud se tak děje, upravte délku tlumiče rázů.
- Pomalou zcela zasuňte hydraulický válec (A) a zkontrolujte, že spodní ramena do něčeho nenarážejí ani nic nepoškodují (např. skříně diferenciálu).
- Zkontrolujte, zda snímač zpětné vazby nenarazí do skříně snímače zpětné vazby.

- Ujistěte se, že nářadí zůstává ve středové poloze za traktorem, když je hydraulický válec (A) ve střední poloze.

2. ZÁKLADNÍ INFORMACE

Zkontrolujte velikost a rozchod kol použitého traktoru.

Pokud se systém používá za jiných okolností, které vyžadují speciální nastavení, např. velikost nebo rozchod kol, použijte POUZE "ruční kalibraci".

Nastavte "min a max" na potřebné hodnoty, aby nedocházelo k nárazům do žádných součástí/kol.

3. Hadice hydraulické soustavy

Hadice hydraulické soustavy musí být správně připojeny - vysouvací na vysouvání a zasouvací na zasouvání. Pokud je to provedeno, lze do parametru "Asymetrie řízení" zadat hodnotu 124 (viz **Citlivost řízení** na stránce **Nastavení řídicí jednotky**). V opačném případě je potřeba zadat hodnotu 83.

To lze zkontrolovat pomocí příkazu rozmítání frekvence a polohy = systém zatáčí / pohybuje se velmi hladce. Hydraulický válec (A) se vysouvá a zasouvá stejnou rychlostí.

4. Kalibrace/ladění

Přejděte ke kalibraci nářadí a kamery. Kalibraci nářadí lze provést ručně nebo automaticky (viz Návod k obsluze systému John Deere Active Implement Guidance).

POZNÁMKA: Automatická kalibrace řízení může mít za následek méně agresivní prahové hodnoty vysunutí/zasunutí. Pokud je vyžadována větší agresivita, proveďte ruční kalibraci.

Po kalibraci systému by se parametry "Citlivost sledování" a "Asymetrie řízení" neměly měnit.

V případě potřeby začněte provádět jemné doladění:

- Citlivost snímače úhlu natočení kol – je důležitá a snižuje nebo zvyšuje agresivitu systému.
- Prahová hodnota vysunutí/zasunutí – pro nářadí se nastavuje jednou a potom už ji není potřeba měnit. Nářadí se bude pohybovat co nejpomaleji při zachování nepřetržitého pohybu.
- Max. napětí snímače – je potřeba nastavit jednou a může tak pro tento systém (nástroj) zůstat. Lze kdykoli upravit podle potřeby.
- Ladění kamery – za účelem zlepšení výkonu kamery nebo zamezení ztráty řádků rostlin lze změnit úhel kamery (aby mířila před přední nápravu), ale výška musí zůstat stejná. V některých případech může pomoci také úprava agresivity prahových hodnot vysunutí/zasunutí.

zb48j1t,1693514521707 -16-31AUG23-2/2

Nastavení—řízení pluhu

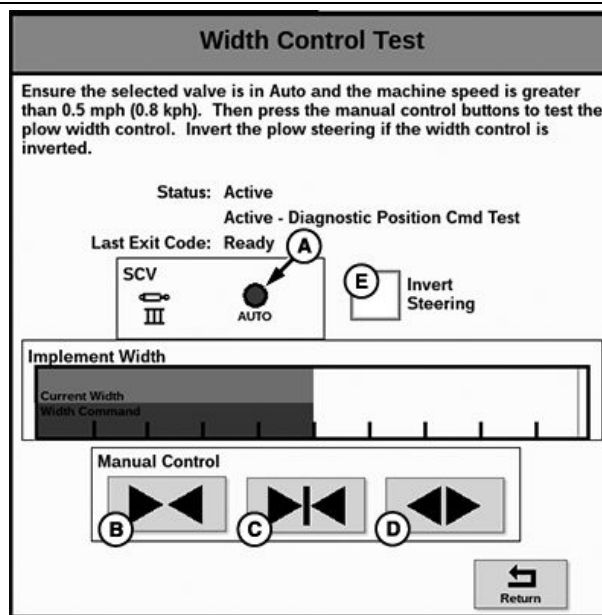
Test ovládání šířky—řízení pluhu

Stiskněte tlačítko Řízení pluhu > karta Kalibrace > tlačítko Test ovládání šířky.

1. Zajistěte, aby indikátor stavu ventilu vnějšího okruhu (SCV) (A) ukazoval AUTO a rychlost stroje byla větší 0,1 km/h (0,06 mph).
2. Pro vyzkoušení ovládání šířky pluhu použijte tlačítka ručního řízení (B–D).
3. Jestliže se šířka pluhu posouvá opačným směrem, zaškrtněte políčko Obrátit řízení (E).

A—Indikátor stavu SCV
B—Tlačítko Stáhnout
C—Tlačítko Střed

D—Tlačítko Roztáhnout
E—Zaškrtnutí políčko Obrátit řízení



Test ovládání šířky

zb48j1t,1693514880552 -16-31AUG23-1/1

PC27025 —UN—23MAY19

Ruční kalibrace SCV—řízení pluhu

! 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 systémů nářadí v části Bezpečnost; tyto pokyny je nutné dodržovat.

POZNÁMKA: Prahové hodnoty jsou jednoznačné pro každý ventil vnějšího okruhu (SCV) kvůli standardním výrobním tolerancím. Vyladění prahové hodnoty na nejnižší hodnotu generující změnu napětí snímače k dosažení optimálního výkonu. Snímač zpětné vazby by měl mít rozdíl nejméně 1 V mezi maximální vysunutou a maximální zasunutou pozicí.

Kalibrace ventilů SCV slouží ke kalibraci Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2 za účelem určení minimálního signálu požadovaného z řídicí jednotky hydraulické soustavy předtím, než se mechanismus pluhu pohne. Bez kalibrace SCV se mechanismus pluhu vysouvá nebo zasouvá příliš rychle, příliš pomalu, nebo se nechová dle očekávání z důvodu omezení hydrauliky. Tyto problémy ztěžují práci řídicí jednotky s udržením požadované šířky pluhu pro udržení rovnoměrných brázd.

POZNÁMKA: Je důležité, aby se snímač úhlu kola pohyboval současně s hydraulickým válcem, který způsobuje pohyb mechanismu pluhu.

Proveďte kalibraci v těchto případech:

- Je vytvořený nový profil.
- 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.
- Na stroji nebo nářadí byla provedena oprava hydraulických komponent.
- Je-li seřizován vyvažovací ventil.
- Je-li seřizováno průtočné množství hydraulické kapaliny.

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

Ruční kalibrace SCV

Stiskněte tlačítko Řízení pluhu > karta Kalibrace > tlačítko Ruční kalibrace.

1. Uved'te vybraný ventil SCV do automatického režimu.
2. Nastavte ventil SCV do vysunuté zablokované polohy, ne plovoucí polohy.
3. Jed'te se strojem dopředu rychlostí vyšší než 0,7 km/h (0,45 mph). Nezapínejte systém AutoTrac.

(Viz návod k obsluze stroje, kde najdete požadavky na rychlost ventilu SCV.)

4. Stiskněte tlačítko Test vysunutí (B).

POZNÁMKA: Směr doleva a doprava je založen na pohledu obsluhy sedícího v kabině a hledícího dopředu. Jestliže se nářadí pohne opačným než zamýšleným směrem, zaškrtněte políčko Zpětný výstup (B).

5. Stiskněte tlačítko snížení (C), až se nářadí přestane hýbat.
6. Stiskněte tlačítko zvýšení (D), až se nářadí pohybuje co nejpomaleji při udržení stálého pohybu.

POZNÁMKA: Jestliže válec řízení nářadí dosáhne během testu maximálního nebo minimálního zdvihu, přemístěte válec.

Ruční kalibrace SCV – test vysunutí

- A—Tlačítko Test vysunutí
B—Zaškrtnuté políčko Zpětný výstup
C—Tlačítko Snížit
D—Tlačítko Zvýšit

PC589251 —UN—09AUG23

zb48j1t,1693514880488 -16-31AUG23-2/5

7. Stiskněte tlačítko Zastavit test.

PC29141 —UN—26MAY23



Tlačítko Zastavit test

zb48j1t,1693514880488 -16-31AUG23-3/5

8. Stiskněte tlačítko Test zasunutí (A).
9. Stiskněte tlačítko snížení (B), až se nářadí přestane hýbat.
10. Stiskněte tlačítko zvýšení (C), až se nářadí pohybuje co nejpomaleji při udržení stálého pohybu.

POZNÁMKA: Jestliže válec řízení nářadí dosáhne během testu maximálního nebo minimálního zdvihu, přemístěte válec.

- A—Tlačítko Test zasunutí
B—Tlačítko Snížit
C—Tlačítko Zvýšit

Ruční kalibrace SCV – test zasunutí

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693514880488 -16-31AUG23-4/5

PC589252 —UN—09AUG23

11. Stiskněte tlačítko Zastavit test.

PC29141 —UN—26MAY23

Stop Test

Tlačítko Zastavit test

zb48j1t,1693514880488 -16-31AUG23-5/5

Konfigurace pluhu—řízení pluhu

Stiskněte tlačítko Řízení pluhu > karta Nastavení > tlačítko Upravit konfiguraci pluhu.

Celková šířka nářadí je minimální a maximální šířka nářadí od nejširších pracovních bodů.

Jednotlivé prvky jsou minimální a maximální šířka prvku mezi dvěma přilehlými pracovními body.

Celková šířka nářadí

1. Vyberte celkovou šířku nářadí v rozbalovací nabídce Režim (A).
2. Zcela vysuňte nářadí, zadejte maximální fyzikální limit do zadávacího pole (B) a pak stiskněte tlačítko Nastavit maximální šířku (C).
3. Zcela zasuněte nářadí, zadejte minimální fyzikální limit do zadávacího pole (D) a pak stiskněte tlačítko Nastavit minimální šířku (E).
4. Umístěte nářadí do středové polohy, zadejte šířku středové polohy do zadávacího pole (F) a pak stiskněte tlačítko Nastavit střed (G).

POZNÁMKA: Dbejte, aby šířka stopy souhlasila s šířkou nářadí ve správcí nářadí.

5. Zadejte šířku stopy do zadávacího pole (H).

POZNÁMKA: Zadejte limity uživatele, aby nářadí nedosáhlo maximální nebo minimální šířky.

6. Zadejte minimální limit uživatele do zadávacího pole (I).

The screenshot shows the 'Plow Configuration' screen. At the top, 'Definition Mode' is set to 'Total Implement Width' (A). Below this, there are three sections: 'Total Implement Width Physical Limits' with fields for Minimum (800 cm, D), Center (1600 cm, F), and Maximum (2400 cm, B); 'Total Implement Width User Limits' with fields for Minimum (800 cm, I), Maximum (2400 cm, J), and Track Width (200 cm, H); and 'Feedback Sensor Calibration' with fields for Min. Width (V: 0,50), Center (V: 2,50), and Max. Width (V: 4,50). Below these are buttons for 'Set Min. Width' (E), 'Set Center' (G), and 'Set Max Width' (C). At the bottom, there are fields for 'Current Width (cm): 800' and 'Feedback (V): 0,01'.

Celková šířka nářadí

- | | |
|---|---|
| A—Rozbalovací nabídka Režim | F—Zadávací pole Šířka středové polohy |
| B—Zadávací pole Maximální fyzický limit | G—Tlačítko Nastavit střed |
| C—Tlačítko Nastavit maximální šířku | H—Zadávací pole Šířka stopy |
| D—Zadávací pole Minimální fyzický limit | I—Zadávací pole Minimální limit uživatele |
| E—Tlačítko Nastavit minimální šířku | J—Zadávací pole Maximální limit uživatele |

7. Zadejte maximální limit uživatele do zadávacího pole (J).

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693514880432 -16-31AUG23-1/2

PC589253 —UN—09AUG23

Jednotlivé prvky

1. Vyberte jednotlivé prvky v rozbalovací nabídce Režim (A).
2. Zcela vysuňte nářadí, zadejte maximální fyzikální limit do zadávacího pole (B) a pak stiskněte tlačítko Nastavit maximální šířku (C).
3. Zcela zasuňte nářadí, zadejte minimální fyzikální limit do zadávacího pole (D) a pak stiskněte tlačítko Nastavit minimální šířku (E).
4. Zadejte počet prvků do zadávacího pole (F).
5. Umístěte nářadí do středové polohy a pak stiskněte tlačítko Nastavit střed (G).

POZNÁMKA: Dbejte, aby šířka stopy souhlasila s šířkou nářadí ve správci nářadí.

6. Zadejte šířku stopy do zadávacího pole (H).

POZNÁMKA: Zadejte limity uživatele, aby nářadí nedosáhlo maximální nebo minimální šířky.

7. Zadejte minimální limit uživatele do zadávacího pole (I).
8. Zadejte maximální limit uživatele do zadávacího pole (J).

The screenshot shows the 'Plow Configuration' screen. At the top, 'Definition Mode' is set to 'Individual Elements' (A). Below this are three sections: 'Physical Element Limits' with 'Minimum' (D) at 100 cm, 'Maximum' (B) at 300 cm, and '# of Elements' (F) at 8; 'User Element Limits' with 'Minimum' (I) at 100 cm, 'Maximum' (J) at 300 cm, and 'Track Width' (H) at 200 cm; and 'Feedback Sensor Calibration' with 'Set Min. Width' (E), 'Set Center' (G), and 'Set Max Width' (C). At the bottom, 'Current Width (cm)' is 800 and 'Feedback (V)' is 0,01. A note states: 'To properly function, ensure the AutoTrac track width matches the Plow Steer track width.'

Jednotlivé prvky

- | | |
|---|---|
| A—Rozbalovací nabídka Režim | F—Zadávací pole Počet prvků |
| B—Zadávací pole Maximální fyzický limit | G—Tlačítko Nastavit střed |
| C—Tlačítko Nastavit maximální šířku | H—Zadávací pole Šířka stopy |
| D—Zadávací pole Minimální fyzický limit | I—Zadávací pole Minimální limit uživatele |
| E—Tlačítko Nastavit minimální šířku | J—Zadávací pole Maximální limit uživatele |

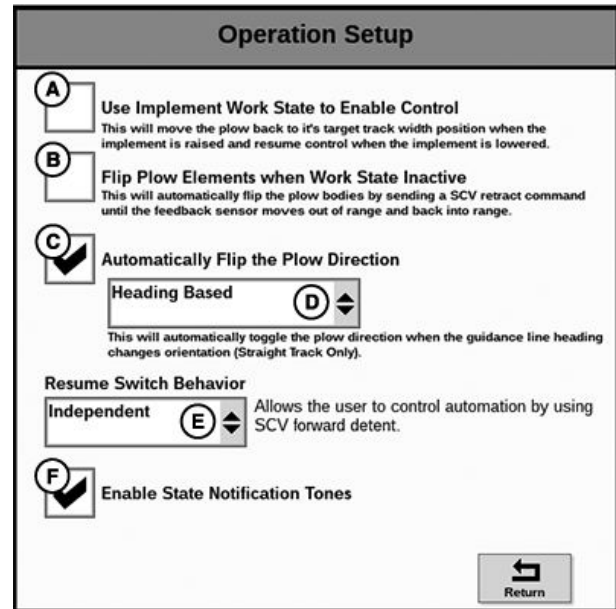
zb48j1t,1693514880432 -16-31AUG23-2/2

PC589254 —UN—09AUG23

Nastavení operace – řízení pluhu

Stiskněte tlačítko Řízení pluhu > karta Nastavení > tlačítko Upravit nastavení operace.

- Chcete-li vrátit pluh zpět do cílové pozice šířky stopy, když je nářadí zvednuto, a znovu spustit ovládání, když je nářadí spuštěno, zaškrtněte políčko Použít pracovní stav nářadí pro povolení ovládání (A). Je-li nářadí zapnuté a není v pracovní poloze, řízení pluhu nemůže pohybovat nářadím.
- Chcete-li automaticky otočit tělesa pluhu odesláním povelu SCV zasunutí, dokud se senzor zpětné vazby nepohne mimo rozsah a zpět do rozsahu, zaškrtněte políčko Překlopit prvky pluhu při neaktivním stavu činnosti (B).
- Chcete-li automaticky překlopit směr pluhu, zaškrtněte políčko (C) a vyberte možnost buď Na základě kurzu, nebo Na základě náklonu v rozbalovací nabídce (D).
 - Možnost Na základě náklonu automaticky zvolí směr pluhu podle úhlu naklonění traktoru (pouze při orbě).
 - Možnost Na základě kurzu automaticky přepne směr pluhu, když kurz linie navádění změní orientaci (pouze přímá stopa).
- Vyberte možnost buď Nezávislé, nebo Zapojit vše v rozbalovací nabídce Činnost tlačítka obnovení (E).
 - Možnost Nezávislé zapne navádění nářadí při ručním přestavení SCV do aretované polohy vpředu.
 - Možnost Zapnout vše zapne navádění stroje i nářadí, když dojde ke stisknutí spínače obnovení činnosti AutoTrac a SCV pro navádění nářadí je v aretované poloze.
- Chcete-li povolit tóny při změně operace do jiného stavu, zaškrtněte políčko (F).



Nastavení operace

- A—Zaškrťovací políčko Použít pracovní stav nářadí pro povolení ovládání
B—Zaškrťovací políčko Překlopit prvky pluhu při neaktivním stavu činnosti
C—Zaškrťovací políčko Automaticky překlopit směr pluhu
D—Rozbalovací nabídka Automaticky překlopit směr pluhu
E—Rozbalovací nabídka Chování tlačítka obnovení činnosti
F—Zaškrťovací políčko Povolit tóny oznamování stavu

zb48j1t,1693514880390 -16-31AUG23-1/1

Kalibrace ovládání šířky – řízení pluhu

Stiskněte tlačítko Řízení pluhu > karta Kalibrace.

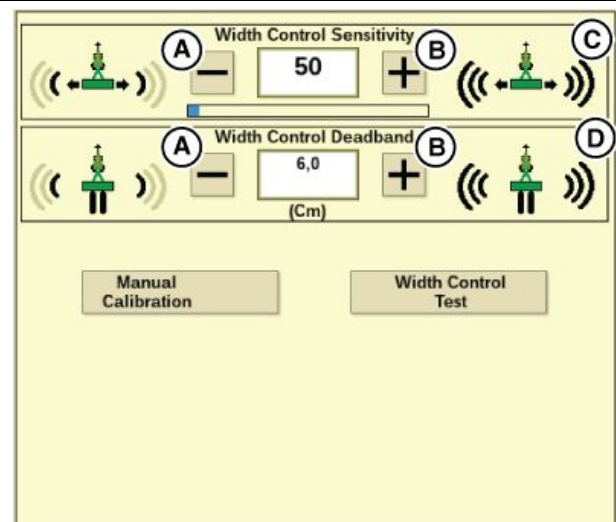
Chcete-li upravit nastavení ovládání šířky, stiskněte tlačítko snížení (A) nebo zvýšení (B).

Citlivost ovládání šířky (C) – určuje, jak agresivně systém reaguje na příkazy šířky ze Sdružené jednotky řízení nářadí. Vyšší hodnoty mají za následek agresivnější reakci systému.

Pásmo necitlivosti ovládání šířky (D) – určuje rozsah tolerance, kde systém nepohybuje pluhem za účelem korekce. Je-li nastaveno příliš nízkou, ventil konstantně upravuje nářadí.

- A—Tlačítko Snížit
B—Tlačítko Zvýšit

- C—Citlivost ovládání šířky
D—Pásmo necitlivosti ovládání šířky



Nastavení ovládání šířky

zb48j1t,1693514880352 -16-31AUG23-1/1

Ovládání šířky—řízení pluhu

Stiskněte tlačítko Řízení pluhu > karta Nastavení > tlačítko Upravit ovládání šířky.

Rozbalovací nabídky (A–D) se automaticky vyplní na základě CAN a detekce signálu hardwaru. Zajistěte, aby byla Sdružená jednotka řízení nářadí připojena ke sběrnici CAN a aby byly před konfigurací připojeny všechna vstupní a výstupní zařízení.

1. Zajistěte, aby všechny volby byly správné.
2. Zvolte možnost Kalibrace ventilu (E) a dokončete ruční kalibraci.
3. Stiskněte tlačítko Posuny GPS (F) a zadejte posuny přijímače.

(Další informace o ruční kalibraci viz Kalibrace řízení.)

A—Rozbalovací nabídka Výběr ventilu
B—Rozbalovací nabídka Rozhraní
C—Rozbalovací nabídka Snímač zpětné vazby šířky

D—Rozbalovací nabídka Přijímač GPS
E—Tlačítko Kalibrace ventilu
F—Tlačítko Posuny GPS

Width Control

Valve Configuration

SCV1 (A) ⬆️⬆️

Width Feedback Sensor

Analog In 1 (C) ⬆️⬆️

GPS Receiver:

Machine (D) ⬆️⬆️

Interface

JD Proprietary (B) ⬆️⬆️

Valve Calibration (E)

GPS Offsets (F)

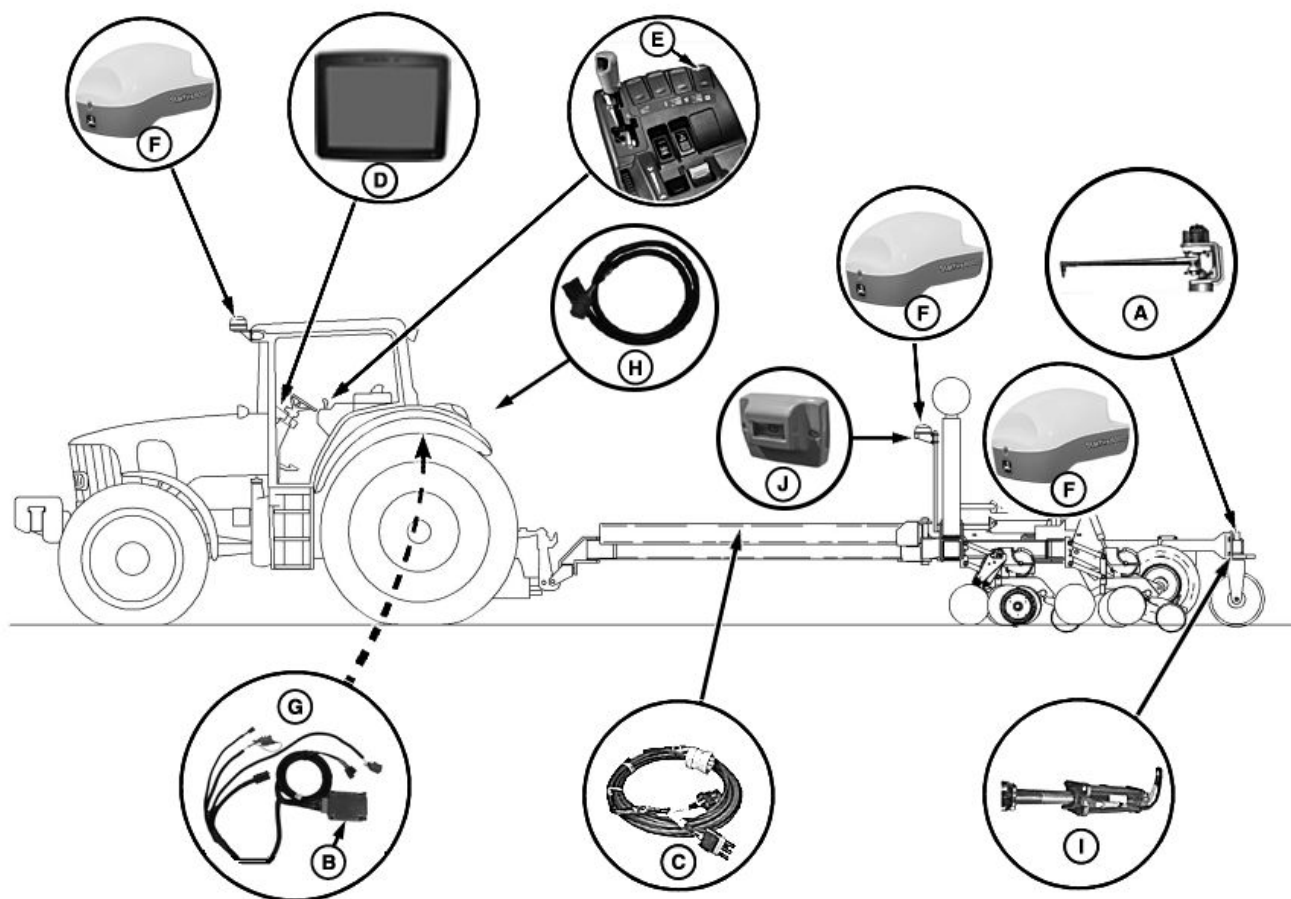
Items on this page automatically populate based on CAN and hardware signal detection. Ensure the Application Controller is connected to the CAN bus and that all input and output signals are connected prior to configuration.

Ovládání šířky

PC589269 —UN—09AUG23

zb48j1t,1693514880296 -16-31AUG23-1/1

Přehled základního provozu



Přehled aktivního navádění nářadí

A—Snímač úhlu natočení kol
B—Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2
C—Kabelový svazek snímače zpětné vazby nářadí

D—Displej
E—Ovládací páka SCV
F—Přijímač StarFire
G—Kabelový svazek Sdružené jednotky řízení nářadí

H—9pinový kabelový svazek zpětné vazby z nářadí na straně stroje
I—Mechanismus řízení nářadí

J—Kamera AutoTrac Vision (volitelné vybavení)

- Vnější hydraulický okruh (SCV) je nastavený na automatický režim.

POZNÁMKA: Ventil vnějšího okruhu SCV nelze přepnout na automatický režim, je-li stroj zaparkovaný. Automatický režim vyžaduje rychlost 0,1 km/h (0,06 mph) nebo vyšší, aby se automaticky zapojila hydraulika nářadí.

- Snímač úhlu natočení kol (A) komunikuje se Sdruženou jednotkou řízení nářadí UCC2 (B) pomocí kabelového svazku snímače zpětné vazby z nářadí (C).
- Pracovník obsluhy kalibruje systém pomocí displeje (D) a ovládací páky SCV (E).
- Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 vypočítává polohu nářadí pomocí přijímačů StarFire (F).
- Je-li potřeba seřídit řízení, Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 vyšle signál přes kabelový svazek

Sdružené jednotky řízení nářadí (G) do řídicí jednotky SCV stroje přes kabelový svazek zpětné vazby nářadí (H) nebo do externího ventilu přes sběrnici CAN.

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

- Řídicí jednotka SCV sděluje pokyny k poslání hydraulické kapaliny do mechanismu řízení nářadí (I).
- Kamera AutoTrac Vision (J) je volitelné zařízení, které sděluje lokální polohu do Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2 za účelem výpočtu korekce a zvýšení výkonu.
- Systém průběžně monitoruje a upravuje polohu nářadí.

zb48j1t,1693515046544 -16-31AUG23-1/1

PC27855—UN—18FEB20

Automatizace zapojení nářadí

POZOR: Aby nedošlo k úmrtí nebo vážnému zranění, před vjezdem na silnici vypněte systémy navádění stroje a nářadí.

1. Nastavte stopu navádění na displeji.
2. Ověřte, že aplikace je připravená k zapnutí:
 - Ověřte, že stavový kruh aktivního navádění nářadí (A) má výšeče 2/4.
 - Ověřte, že řízení pluhu má stav Připraveno k povolení (žlutá) (A).

(Viz část Diagnostika, kde jsou další informace.)

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

Automatický režim vyžaduje rychlost 0,1 km/h (0,06 mph) nebo vyšší, aby se automaticky zapojila hydraulika nářadí.

3. Vezměte stroj z parkoviště.

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

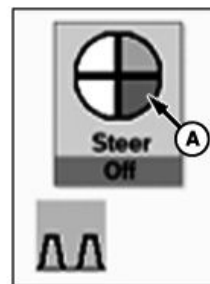
4. Chcete-li zapnout automatický režim nářadí, přesuňte ovládací páku SCV (A) do přední polohy aretace.
 - Při provozu stroje s displejem TouchSet si ověřte, že se EC změní na AC (B).
 - Při provozu stroje s displejem CommandCenter si ověřte, že se stav automatický režim vypnutý (C) změní na stav automatický režim zapnutý (D).
5. Podle potřeby spusťte nářadí co nejbliže k pracovní poloze.

POZOR: John Deere Active Implement Guidance™ zahájí najíždění do linie okamžitě po zapojení. V případě nářadí používajícího systém řízení kroužidla se pohyb zahájí, i když nářadí není zrovna v kontaktu se zemí. Aby nedošlo k úmrtí nebo vážnému poranění, zkontrolujte, zda se okolo stojící osoby nacházejí mimo stroj a nářadí.

6. Automatizace zapojení nářadí. Požadavky na zapojení závisejí na konfiguraci.

POZNÁMKA: Systém se vypne, jestliže rychlost stroje je větší než maximální rychlost.

- Maximální rychlost AutoTrac pro systém Active Implement Guidance se liší podle platformy. (Více informací najdete v návodu k obsluze stroje.)
- Maximální rychlost režimu sledování je 36 km/h (22,4 mph).



Tlačítko řízení

A—Stavový kruhový diagram

PC589256 —UN—09AUG23



Tlačítko řízení pluhu

A—Stav Připraveno k povolení



Ovládací páka ventilu vnějšího okruhu

A—Ovládací páka SCV

- Maximální rychlost řízení pluhu je 15 km/h (9,3 mph).

Stavový kruh aktivního navádění nářadí (A) zobrazuje po zapojení výšeče 4/4.

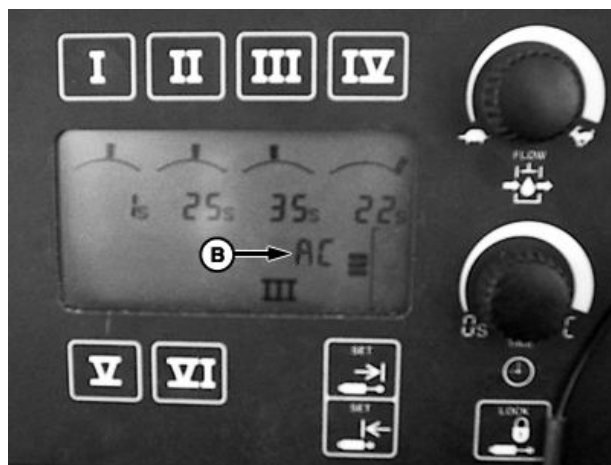
- a. Přepněte tlačítko řízení (B) na ZAP.

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693515046462 -16-31AUG23-1/2

PC28290 —UN—13NOV20

PC18220 —UN—05DEC13



Pravý displej

POZNÁMKA: Režim sledování nastaví dráhu sledování nářadí na stejnou dráhu jako v přijímači stroje. To zahrnuje otočky na konci řádku nebo jízdu stroje bez definované linie navádění. Režim sledování je obzvláště užitečný při prvním přejezdu na poli, kdy se definuje linie navádění. Režim sledování se automaticky vypne, jestliže rychlost stroje je menší než minimální rychlost 0,1 km/h (0,06 mph) po dobu 120 sekund.

- Buď zapněte AutoTrac a zvolte spínač obnovy činnosti AutoTrac, nebo zvolte tlačítko Režim sledování (C).
- Když je zaškrtnuto políčko Vypnout řízení při vypnutém záznamu práce, zapněte záznam práce.

Řízení pluhu zobrazuje po zapojení aktivní (modrý) stav (A).

- Přepněte tlačítko řízení pluhu (B) na ZAP.
- Pokud je zaškrtnuto políčko Použít pracovní stav nářadí pro povolení ovládání, zapněte záznam práce.
- Je-li v nabídce Chování spínače obnovy činnosti zvolena možnost Zapnout vše, zapněte systém

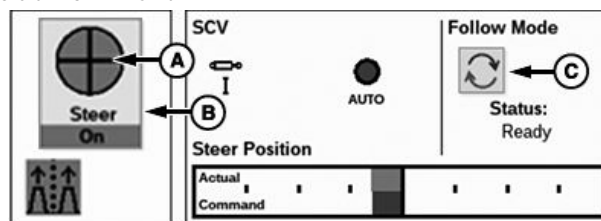
B—Režim AC



Automatické ovládání SCV na displeji CommandCenter

C—Automatický režim vypnutý D—Automatický režim zapnutý

PC28291 —UN—17NOV20



Kruh John Deere Active Implement Guidance™ 4/4

A—Stavový kruhový diagram B—Tlačítko řízení C—Tlačítko Režim sledování

PC28293 —UN—17NOV20



Aktivní stav řízení pluhu

A—Aktivní stav

B—Tlačítko řízení pluhu

AutoTrac a zvolte spínač obnovy činnosti AutoTrac.

zb48j1t, 1693515046462 -16-31AUG23-2/2

PC22235 —UN—01MAR16

Vypnutí a deaktivace automatického řízení nářadí

⚠ POZOR: Aby nedošlo k úmrtí nebo vážnému zranění, před vjezdem na silnici vypněte systémy navádění stroje a nářadí.

Vypojení automatizace nářadí

- Zpomalte stroj na rychlost menší než je minimální rychlost 0,1 km/h (0,06 mph).
 - John Deere Active Implement Guidance™ a řízení pluhu se okamžitě vypojí při rychlosti menší, než je minimální rychlost.
 - Režim sledování se vypojí po 120 sekundách, jestliže rychlost je menší než minimální rychlost.
- V závislosti na konfiguraci buď vypněte tlačítko Řízení, vypněte tlačítko Režim sledování, nebo vypněte tlačítko Řízení pluhu.

- V závislosti na konfiguraci vypněte systém AutoTrac. (Další informace o systému AutoTrac najdete v návodu k obsluze displeje.)

Deaktivace automatického řízení nářadí

V závislosti na konfiguraci buď vypněte tlačítko Řízení, vypněte tlačítko Režim sledování, nebo vypněte tlačítko Řízení pluhu.

Vypnutí automatizace nářadí

- Vypněte ventil vnějšího okruhu (SCV).
- Vypněte automatický režim.
- V závislosti na konfiguraci deaktivujte systém AutoTrac. (Další informace o systému AutoTrac najdete v návodu k obsluze displeje.)

zb48j1t,1693515046420 -16-31AUG23-1/1

Ovládací prvek povelů pro ventily SCV

Jestliže je vybraný profil Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2 nastaven na ventily vnějšího okruhu (SCV), vydává povel k ovládání těchto ventilů SCV, i když se aplikace nepoužívá, a ostatní aplikace nebudou do těchto

ventilů SCV schopny posílat povel. Chcete-li ovládací prvek řízení ventilů SCV uvolnit, vytvořte a vyberte profil Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2 bez SCV, nebo Sdruženou jednotku řízení nářadí UCC2 odpojte.

RW00482,0000A93 -16-25NOV20-1/1

Vložené okno AutoTrac Vision

Vložené okno AutoTrac Vision zobrazuje obraz ze snímací kamery a indikátory systémových vstupů a stavů. Překrytí obrazu se zobrazuje na domovské stránce s využitím možnosti Video ve Správci rozvržení.

Symbol kamery (A) zobrazuje v barvách úroveň důvěryhodnosti snímací kamery. Skutečná hodnota důvěryhodnosti (0–10) se zobrazuje na diagnostických stránkách systému.

Při úrovni stupně důvěryhodnosti deset se ikona kamery zobrazuje zeleně. To znamená, že je navádění pomocí vidění důvěryhodně schopno určit umístění středu řádku.

Při úrovni stupně důvěryhodnosti osm nebo devět se ikona kamery zobrazuje žlutě. V tomto stavu je navádění vidění stále aktivní a schopné navádění stroje. Avšak v tomto stavu pracuje navádění pomocí vidění za méně než ideálních podmínek, např. při téměř zakrývajícím porostu, krátkém porostu nebo při přítomnosti plevelu.

Při úrovni stupně důvěryhodnosti sedm nebo méně se ikona kamery zobrazuje červeně. Tyto úrovně důvěryhodnosti nejsou přijatelné pro navádění. Vyskytují-li se tyto podmínky, systém vidění je vypojen a stroj je veden pomocí globálního pozičního systému (GPS), pokud byla nastavena linie navádění. Pokud nebyla linie navádění nastavena, musí obsluha převzít kontrolu stroje a řídit ručně.

POZNÁMKA: Úroveň důvěryhodnosti snímací kamery nevyjadřuje, jak dobře stroj sleduje stopu. Navádění pomocí vidění pouze lokalizuje střed řádku. Systém AutoTrac je odpovědný za sledování stopy strojem uvnitř řádku.

Symbol úhlu náklonu (B) poskytuje zpětnou vazbu o podmínkách svahu v reálném čase. Systém AutoTrac je



Vložené okno AutoTrac Vision

A—Symbol kamery

B—Symbol úhlu náklonu

C—Symbol rozteče řádků

D—Symbol stavu RowSense

schopen sklon kompenzovat, avšak při stoupání sklonu může být výkon slabší. Symbol zobrazuje svah číselně i změnou své barvy:

- Zelená ikona – sklon je 0–2 stupně
- Žlutá ikona – sklon je 2–6 stupňů
- Červená ikona – sklon více než 6 stupňů

Symbol rozteče řádků (C) ukazuje aktuální rozteč řádků zvolenou pro systém. Není-li zobrazovaná rozteč správná, musí pracovník obsluhy zadat správnou rozteč řádků a zkalibrovat systém AutoTrac Vision.

Na symbolu se rovněž zobrazuje aktuální posun použitý pro systém. Ne-li posunutí správné nebo nelze-li je uplatnit, musí obsluha změnit nastavení použitím postupu nastavení.

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693515046343 -16-31AUG23-1/2

PC590596 — UN—21AUG23

Indikátor středu řádku (E)—bílá přerušovaná čára značí střed řádku a je ideální místem pro kola stroje. Čára se nepatrně mění se změnami stavu plodiny. Znatelnější změny čáry se vyskytnou, když se stroj pohybuje v odhadovaném řádku nebo když byla plodina vyseta bez použití navádění GPS.

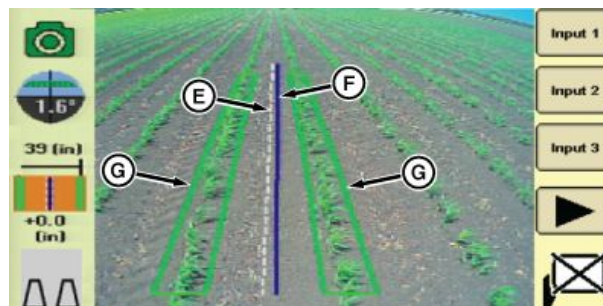
Indikátor středu kola (F)—plná modrá čára označuje střed kola, který je definován během procesu kalibrace. Indikátor středu kola se posune, je-li v systému uplatněn posun.

Indikátor řádku plodiny (G)—dva zelené obdélníky tvoří obrys řádků plodiny a značí, kde snímací kamera vypočítala umístění řádků plodin.

Ikona stavu RowSense (D) ukazuje stav systému RowSense. Barva ikony značí, co se v daném okamžiku děje se strojem. Barva ikony se mění v závislosti na provozním režimu systému RowSense.

- Šedá barva: Systém je nainstalovaný
- Zelená barva: Systém je aktivní, provoz s řádkovým snímačem i signálem GPS
- Žlutá barva: Signál GPS ztracen, provoz jen s daty ze snímače řádků
- Oranžová barva: Signál snímače řádků ztracen, provoz jen s GPS

Následující tabulka obsahuje obecná pravidla, která je třeba uplatnit při sledování chování indikátoru středu řádku a indikátoru středu kola během pojiždění po řádku.



Vložené okno AutoTrac Vision

E—Indikátor středu řádku
F—Indikátor středu kola

G—Indikátor řádku plodiny

Kvalita kalibrace AutoTrac Vision	Nastavení AutoTrac	Pozorovaný výsledek
V pořádku	V pořádku	Indikátor středu řádku a indikátor středu kola jsou správně zarovnané (posunutí menší než 10 cm [4 in]) při všech rychlostech.
V pořádku	Nedostatečně	Indikátor středu řádku a indikátor středu kola jsou správně zarovnané při nízkých rychlostech (méně než 16 km/h [10 mph]). Indikátory jsou příliš agresivní, zpomalte pro vyrovnání, nebo zpomalte pro reakci při vyšších rychlostech.
Nedostatečně	V pořádku nebo nedostatečně	Indikátor středu řádku a indikátor středu kola nejsou nikdy zarovnané při žádné rychlosti. Indikátory se v tomto případě mohou křížit.

zb48j1t,1693515046343 -16-31AUG23-2/2

PC582181 —UN—21AUG23

Informace o satelitu

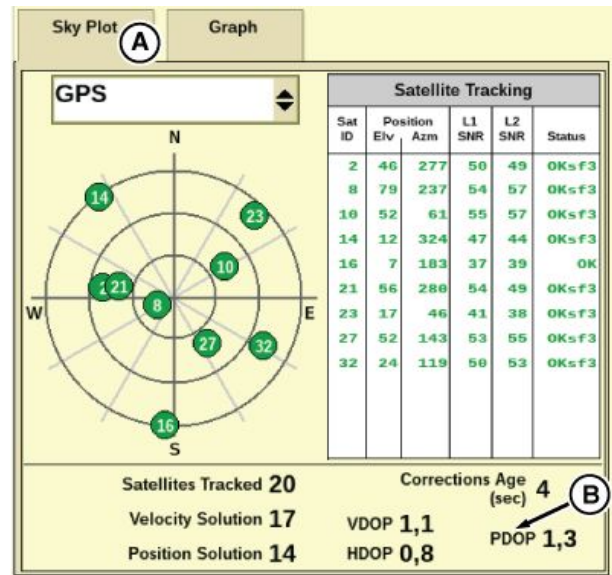
Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 je závislá na rozmístění satelitů poskytujících signál globálního pozičního systému (GPS). PDOP (Position dilution of precision) je indikátor satelitního pokrytí systému GPS na přijímači. Nižší hodnota PDOP indikuje lepší pokrytí satelitů, kdy lze lépe vypočítat horizontální a vertikální polohu.

Před nastavením hodnot citlivosti nebo pásma necitlivosti zkontrolujte, zda je hodnota PDOP nižší než 2,5. Hodnoty citlivosti nastavené při hodnotě PDOP vyšší než 2,5 jsou nepřesné a musí být nastaveny znovu.

1. Přejděte na stránky StarFire.
2. Vyberte kartu Graf oblohy (A).
3. Zkontrolujte, zda hodnota PDOP (B) je menší než 2,5.

A—Karta Graf oblohy

B—PDOP



Karta Graf oblohy

zb48j1t,1693893831197 -16-05SEP23-1/1

PC589257 —UN—09AUG23

Resetování Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2

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

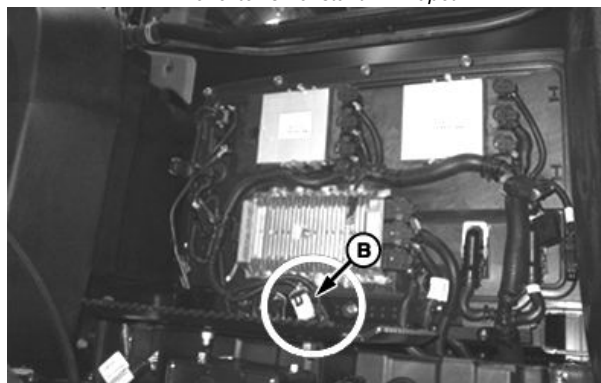
1. Vypněte stroj.
2. Odpojte konektor s konstantním napětím (A) a volitelný konektor (B).

A—Konektor s konstantním napětím

B—Volitelný konektor



Konektor s konstantním napětím



Volitelný konektor

PC22232 —UN—29FEB16

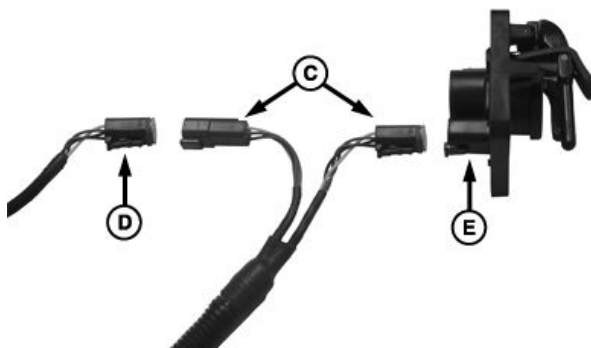
PC22233 —UN—29FEB16

zb48j1t,1693893905613 -16-05SEP23-1/2

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.

C—Konektory T sběrnice CAN
D—4pinový konektor sběrnice CAN

E—Konektor nářadí ISO



Konektory sběrnice CAN

PC22234 —UN—29FEB16

zb48j1t,1693893905613 -16-05SEP23-2/2

Kód stavu, zdroje navigace a kód ukončení

Stavový kód	Popis	Řešení
Vypnuto	V systému jsou chyby.	Viz stránky diagnostiky aktivního navádění nářadí, kde jsou další informace, a vyřešte chyby.
Připraveno k povolení	Systém čeká na povolení od pracovníka obsluhy.	Pro povolení stiskněte tlačítko Zapnout řízení.
Aktivováno	Systém čeká, až pracovník obsluhy zapne automatizaci nářadí.	Zapnutí systému závisí na způsobu konfigurace systému. (Viz část Provoz, kde jsou další informace.)
Aktivní	Systém aktivně řídí nářadí využívající navádění na základě globálního pozičního systému (GPS).	Systém pracuje normálně.

Zdroj navigace	Popis	Řešení
Žádný stav	Systém není aktivní. Žádný snímač se nepoužívá.	Nastavte systém.
Aktivní - GPS	Systém aktivně řídí nářadí využívající navádění na základě GPS.	Normální provoz definovaný během nastavení.
Aktivní – primární lokální snímač	Systém aktivně řídí nářadí využívající navádění na základě primárních lokálních chyb.	Normální provoz definovaný během nastavení.
Aktivní – sekundární lokální snímač	Systém aktivně řídí nářadí využívající navádění na základě sekundárních lokálních chyb.	Normální provoz definovaný během nastavení.
Aktivní – řízení zůstává na GPS	Systém aktivně řídí nářadí využívající navádění na základě GPS. Systém vypne automatické řízení nářadí, když systém AutoTrac vybere další stopu.	Normální provoz definovaný během nastavení.
Aktivní – řízení zůstává na primárních lokálních chybách	Systém aktivně řídí nářadí využívající navádění na základě primárních lokálních chyb. Systém vypne automatické řízení nářadí, když systém AutoTrac vybere další stopu.	Normální provoz definovaný během nastavení.
Aktivní – řízení zůstává na sekundárních lokálních chybách	Systém aktivně řídí nářadí využívající navádění na základě sekundárních lokálních chyb. Systém vypne automatické řízení nářadí, když systém AutoTrac vybere další stopu.	Normální provoz definovaný během nastavení.

Kódy při ukončení	Popis	Řešení
OK	Automatizace nářadí je připravena k provozu nebo pracuje bez chyb. Všechny chyby vznikají pravděpodobně nezávisle na systému Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2.	Systém pracuje správně.
Není aktivováno	Nebyla aktivována požadovaná aplikace ve Sdružené jednotce řízení nářadí UCC2.	Další informace najdete v oddílu Zadání kódu aktivace.
Přesnost GPS stroje není splněna	Žádný signál GPS stroje není dostupný nebo úroveň přesnosti je příliš nízká.	Další informace najdete v informacích o satelitech nebo v návodu k obsluze přijímače StarFire.
Přesnost GPS nářadí není splněna	Žádný signál GPS není dostupný nebo úroveň přesnosti je příliš nízká.	Další informace najdete v informacích o satelitech nebo v návodu k obsluze přijímače StarFire.
Snímač zpětné vazby není vybrán	Není vybrán žádný snímač zpětné vazby.	Vyberte některou možnost: • Tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Nastavení > tlačítko Upravit ovládání řízení > snímač zpětné vazby řízení. • Stiskněte tlačítko Řízení pluhu > karta Nastavení > Ovládání šířky.
Nedetekován snímač zpětné vazby	Vybraný snímač zpětné vazby není dostupný nebo je mimo rozsah (< 0,1 V nebo > 4,9 V).	Připojte snímač nebo upravte spojovací mechanismus za účelem setrvání v rozsahu napětí.
Nezkalibrovaný snímač zpětné vazby	Hodnoty Max. vlevo, Střed nebo Max. vpravo nejsou nastavené pro vybraný snímač zpětné vazby řízení, nebo jsou nastaveny nesprávně.	Zkontrolujte, zda hodnoty Max. vlevo, Střed nebo Max. vpravo jsou správně nastaveny. Ověřte, že hodnoty Max. vlevo, Střed nebo Max. vpravo mají rozdíl nejméně 1 V. Podle potřeb upravte spojovací mechanismus.

Nevybrán ventil	Volba ventilu nebo rozhraní nejsou vybrány.	Vyberte některou možnost: • Tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Nastavení > tlačítko Upravit ovládání řízení > volba ventilu nebo rozhraní. • Stiskněte tlačítko Řízení pluhu > karta Nastavení > Ovládání šířky.
Ventil není k dispozici	Vybraný ventil není aktuálně detekovaný nebo nemůže fungovat.	Zkontrolujte připojení a nastartujte znovu stroj a pokuste se o obnovení činnosti.
Ventil není v režimu Auto	Vybraný ventil nebyl uveden do režimu Auto.	Jestliže používáte verze Legacy JD Proprietary nebo JD Proprietary, aretujte požadovaný ventil a uvolněte. Pokud jde o rozhraní ventilu ISO, zvolte spínač obnovení.
Porucha ventilu	Vybraný ventil vykazuje chybu a nelze je použít.	Zkontrolujte ventil a nastartujte znovu stroj a pokuste se o obnovení činnosti.
Ventil nezkalibrován	Vybraný ventil nemá zkalibrované prahy.	Provedte kalibraci prahových hodnot. Vyberte některou možnost: • Tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Kalibrace > tlačítko Automatická kalibrace nebo Ruční kalibrace. • Tlačítko Řízení pluhu > karta Kalibrace > tlačítko Ruční kalibrace.
Žádný AutoTrac stroje	Systém AutoTrac stroje není detekován nebo nastaven.	Ověřte, že systém AutoTrac je nainstalovaný a funkční.
Číslo stopy změněno	Normální činnost, zobrazuje se, když je pro řízení zvolena možnost Zůstat zapnuto, a systém se vypne, když systém AutoTrac změní vybranou stopu.	Systém pracuje normálně.
Přerušení GPS	Poziční snížení přesnosti (PDOP) nebo stárí korekce příliš vysoké.	Zkontrolujte přesnost GPS a satelity. (Informace najdete v návodu k obsluze přijímače StarFire.)
Příliš nízká rychlost	Rychlost stroje je menší než 0,1 km/h (0,06 mph) a nelze řídit ventily.	Zvyšte rychlost stroje nad minimální práh rychlosti 0,1 km/h (0,06 mph).
Nářadí neprovádí záznam	Vypojte řízení, když je aktivované vypnutí záznamu práce a displej uvádí, že záznam práce je vypnutý.	Zkontrolujte nastavení záznamu práce displeje.
Nebyla zjištěna žádná primární lokální chyba	Systém RowSense je aktivovaný, ale nebyly zjištěny žádné lokální zdroje chyb.	Připojte lokální zdroj chyb nebo deaktivujte systém RowSense.
Žádná sekundární lokální chyba	Systém RowSense je aktivovaný, ale nebyly zjištěny žádné lokální zdroje chyb.	Připojte lokální zdroj chyb nebo deaktivujte systém RowSense.
Čekání na aktivaci uživatelem	Čeká se, až pracovník obsluhy zvolí tlačítko Zapnout řízení.	Stiskněte tlačítko Zapnout řízení.
Rychlost mimo rozsah	Rychlost je příliš pomalá nebo příliš rychlá.	Jedťe se strojem v rozmezí od 0,1 (0,06 mph) do maximální rychlosti. • Maximální rychlost AutoTrac pro systém Active Implement Guidance se liší podle platformy. (Více informací najdete v návodu k obsluze stroje.) • Maximální rychlost režimu sledování je 36 km/h (22,4 mph). • Maximální rychlost řízení pluhu je 15 km/h (9,3 mph).
Pracovník obsluhy není přítomen	Pracovník obsluhy není přítomný.	Obsluha musí být usazená na sedadle. Zkontrolujte spínač sedadla.
Připraveno	Systém je připraven k zapojení.	Zvolte spínač obnovení.
Chyba ventilu – znovu zapněte a pokuste se o obnovení činnosti	Je vykazována porucha ventilu.	Zkontrolujte zapojení a nastartujte znovu stroj a pokuste se o obnovení činnosti.
AutoTrac není aktivní	Systém AutoTrac není aktivní.	Zapněte systém AutoTrac.

zb48j1t,1693893916402 -16-05SEP23-2/2

Diagnostické kódy závad (DTC)

DTC	Popis	Doporučená činnost
168,03	Spínané napájecí napětí je nad normálem.	Zkontrolujte napájení.
168,04	Spínané napájecí napětí je pod normálem.	Zkontrolujte napájení.
629	Operační systém nereagoval po dobu 1 sekundy.	Jestliže problém přetrvává, vypněte a zapněte napájení stroje.
517232.02	Sběrnice CAN nářadí je neaktivní.	Jestliže problém přetrvává, vypněte a zapněte napájení stroje.
517857.14	Systém detekoval více sdružených jednotek řízení nářadí na sběrnici CAN.	Odpojte jednu ze sdružených jednotek řízení nářadí.
523773.03	Horní napětí sběrnice CAN stroje je nad normálem.	Jestliže problém přetrvává, vypněte a zapněte napájení stroje.
523773.04	Horní napětí sběrnice CAN stroje je pod normálem.	Jestliže problém přetrvává, vypněte a zapněte napájení stroje.
523774.03	Spodní napětí sběrnice CAN stroje je nad normálem.	Jestliže problém přetrvává, vypněte a zapněte napájení stroje.
523774.04	Spodní napětí sběrnice CAN stroje je pod normálem.	Jestliže problém přetrvává, vypněte a zapněte napájení stroje.
524215.03	Horní napětí sběrnice CAN nářadí je nad normálem.	Jestliže problém přetrvává, vypněte a zapněte napájení stroje.
524215.04	Horní napětí sběrnice CAN nářadí je pod normálem.	Jestliže problém přetrvává, vypněte a zapněte napájení stroje.
524217.03	Spodní napětí sběrnice CAN nářadí je nad normálem.	Jestliže problém přetrvává, vypněte a zapněte napájení stroje.
524217.04	Spodní napětí sběrnice CAN nářadí je pod normálem.	Jestliže problém přetrvává, vypněte a zapněte napájení stroje.
524259.00	Teplota sdružené jednotky řízení nářadí je větší než 90 °C (194 °F).	Ujistěte se, že na Sdružená jednotce řízení nářadí nejsou nečistoty, prach nebo jiné cizí látky.

RW00482.0000987 -16-06OCT21-1/1

Diagnostika

Vyberte některou možnost:

- Tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Diagnostika > Diagnostika
- Tlačítko Řízení pluhu > karta Diagnostika

Displeje diagnostiky

- Stav (A) – provozní stav.
- Podmínka (B) – požadavky na dosažení stavů.
- Je připraven (C) – indikuje, že podmínka byla splněna.

A—Stav
B—Stav

C—Je připraven

Status	Setup	Calibrations	Diagnostics
Last Exit 1 Feedback Sensor Not Detected Codes Issued 2 Feedback Sensor Not Selected 3 Feedback Sensor Not Detected			
Diagnostics			
A Status	B Conditions	C Is Ready	
	Activated	Yes	
	Feedback Sensor (Selected, Available, Calibrated)	Yes, No, No	
	Control Valve (Selected, Available, Calibrated)	Yes, Yes, No	
	GPS Accuracy (Machine, Implement)	Yes, Yes	
	Machine AutoTrac	Yes	
	Steer toggle button was pressed and system is ready to be activated.	No	
	AutoTrac or Follow Mode Active	No	
	Implement Ready	No	
	Valve In Auto	No	
	Is Speed > 0.06 mph (0.1 kph)	No, Yes	
	Operator Presence	Yes	

Diagnostika – aktivní navádění nářadí

Status	Setup	Calibrations	Diagnostics
Last Exit 667 Feedback Sensor Not Selected Codes Issued 333 OK 000 OK			
A Status	B Condition	C Is Ready	
	Activated	Yes	
	AutoTrac and Guidance Line OK	Yes	
	Feedback Sensor (Selected, Available, Calibrated)	No, No, No	
	Control Valve (Selected, Available, Calibrated)	Yes, Yes, No	
	Is GPS Available, Ready	Yes, Yes	
	Equipment Offsets Valid	Yes	
	Plow toggle button was pressed and system is ready to be activated.	No	
	Implement Ready	Yes	
	Is Operator Present	Yes	
	Is Speed > 0.06 mph (0.1 kph) and < 9.3 mph (15 kph)	No	
	Valve In Auto	No	

Diagnostika – řízení pluhu

zb48j11,1693893964042 -16-05SEP23-1/1

PC589258 —UN—09AUG23

PC589259 —UN—09AUG23

Odezva kroku – John Deere Active Implement Guidance™

Stiskněte tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Diagnostika > Odezva kroku.

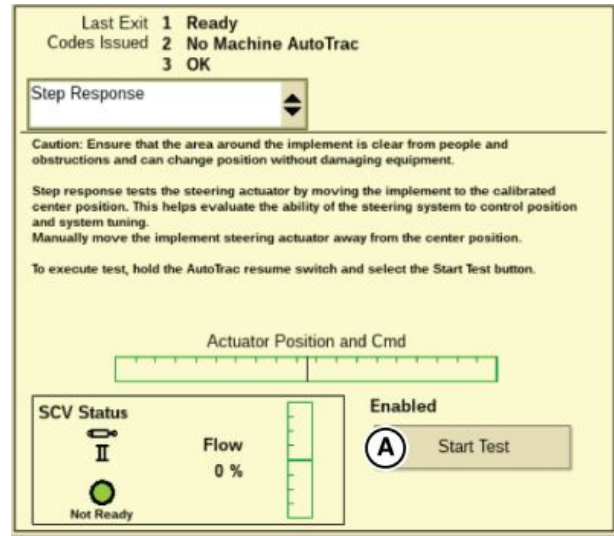
POZOR: Aby nedošlo k poranění, zajistěte, aby kolem nářadí nebyly žádné osoby a překážky a aby nářadí mohlo změnit polohu bez poškození zařízení.

Odezva kroku testuje ovládací prvek řízení na základě pohybu nářadí do polohy zkalibrovaného středu. To pomáhá při hodnocení schopnosti systému řízení ovládat polohu a ladit systém.

Ručně přemístěte ovládací prvek řízení nářadí mimo středovou polohu.

Chcete-li provést test, podržte spínač obnovení činnosti AutoTrac a stiskněte tlačítko Spustit test (A).

A—Tlačítko Spustit test



Odezva kroku

zb48j1t,1693893982740 -16-05SEP23-1/1

Rozmítání frekvence—Active Implement Guidance

Stiskněte tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Diagnostika > Rozmítání frekvence.

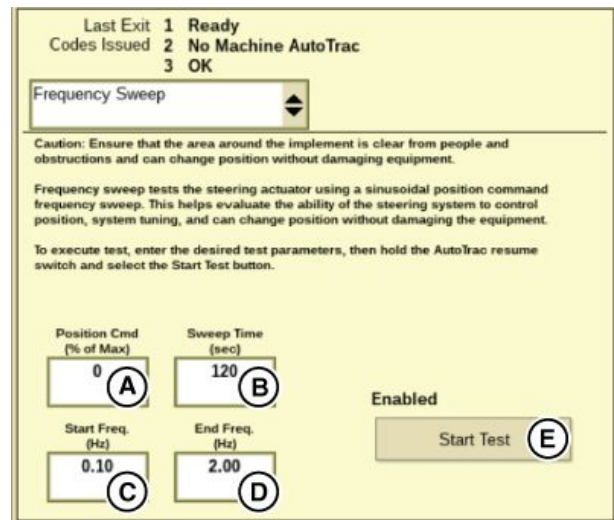
POZOR: Aby nedošlo k poranění, zajistěte, aby kolem nářadí nebyly žádné osoby a překážky a aby nářadí mohlo změnit polohu bez poškození zařízení.

Rozmítání frekvence testuje ovládací prvek řízení pomocí příkazu rozmítání frekvence sinusové polohy. To pomáhá při hodnocení schopnosti systému řízení ovládat polohu, ladit systém a měnit polohu bez poškození zařízení.

Chcete-li provést test, zadejte požadované parametry (A—D), pak podržte spínač obnovení činnosti AutoTrac a stiskněte tlačítko Spustit test (E).

A—Příkaz polohy
B—Doba rozmítání
C—Počáteční frekvence

D—Koncová frekvence
E—Tlačítko Spustit test



Rozmítání frekvence

zb48j1t,1693894028541 -16-05SEP23-1/1

Příkaz polohy—Active Implement Guidance

Stiskněte tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Diagnostika > Příkaz polohy.

⚠ POZOR: Aby nedošlo k poranění, zajistěte, aby kolem nářadí nebyly žádné osoby a překážky a aby nářadí mohlo změnit polohu bez poškození zařízení.

Příkaz polohy testuje ovládací prvek řízení na základě přemístění nářadí do polohy zadané pracovníkem obsluhy. To pomáhá při hodnocení schopnosti systému řízení ovládat polohu a ladit systém.

Chcete-li provést test, zadejte požadovaný příkaz polohy (A), pak podržte spínač obnovení činnosti AutoTrac a stiskněte tlačítko Spustit test (B).

A—Příkaz polohy

B—Tlačítko Spustit test

Příkaz polohy

zb48j1t,1693894110616 -16-05SEP23-1/1

PC589272 —UN—09AUG23

Příkaz průtoku—Active Implement Guidance

Stiskněte tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Diagnostika > Příkaz průtoku.

⚠ POZOR: Aby nedošlo k poranění, zajistěte, aby kolem nářadí nebyly žádné osoby a překážky a aby nářadí mohlo změnit polohu bez poškození zařízení.

Příkaz průtoku testuje ovládací prvek řízení pomocí ručně zadaného příkazu procent průtoku. To pomáhá při hodnocení účinnosti příkazů řízení.

Chcete-li provést test, zadejte požadovaný příkaz průtoku (A), pak podržte spínač obnovení činnosti AutoTrac a stiskněte tlačítko Spustit test (B).

A—Příkaz průtoku

B—Tlačítko Spustit test

Příkaz průtoku

zb48j1t,1693894110545 -16-05SEP23-1/1

PC589273 —UN—09AUG23

Snímače navigace—Active Implement Guidance

Stiskněte tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Diagnostika > Snímače navigace.

Snímače navigace zobrazují následující informace pro globální poziční systém (GPS), primární snímač a sekundární snímač:

- Zdroj (A)
- Chyba vybočení (B)
- Chyba kurzu (C)
- Zakřivení (D)
- Spolehlivost (E)
- Zdrojová adresa (F)
- Primární (G)

A—Zdroj
B—Chyba vybočení
C—Chyba směru jízdy
D—Zakřivení

E—Jistota
F—Zdrojová adresa
G—Primární

Last Exit 1: Feedback Sensor Not Calibrated Codes Issued 2: OK 3: Ready			
Nav. Sensors			
		Primary Sensor	Secondary Sensor
Source: (A)	GPS	N/A	N/A
Lateral Error: (B)	0 (in)	0 (in)	0 (in)
Heading Error: (C)	0 (deg)	0 (deg)	0 (deg)
Curvature: (D)	0.0 (dpm)	0.0 (dpm)	0.0 (dpm)
Confidence: (E)	15	0 %	0 %
Source Addr: (F)	9C	--	--
Primary: (G)	☒	☐	☐

Snímače navigace

zb48j1t,1693894128823 -16-05SEP23-1/1

PC28431 —UN—25OCT18

Ovládání rychlosti – John Deere Active Implement Guidance™

Stiskněte tlačítko Aktivní navádění nářadí > karta Diagnostika > Ovládání rychlosti.

Ovládání rychlosti zobrazuje:

- Stav řízení (A)
- Limitní stav (B)
- Kód ukončení (C)
- Limit pracovníka obsluhy (D)
- Rychlost stroje (E)
- Příkaz rychlosti (F)

A—Stav řízení
B—Limitní stav
C—Kód ukončení

D—Limit pracovníka obsluhy
E—Rychlost stroje
F—Příkaz rychlosti

Last Exit 1: No Machine AutoTrac Codes Issued 2: OK 3: Ready			
Speed Control			
Speed Control Diagnostics			
(A)	Control State: Error		
(B)	Limit State: Error		
(C)	Exit Code: OK		
(D)	Operator Limit:	0.0 (mi/h)	
(E)	Machine Speed:	0.0 (mi/h)	
(F)	Speed Command:	2.0 (mi/h)	

Ovládání rychlosti

zb48j1t,1693894235577 -16-05SEP23-1/1

PC589274 —UN—09AUG23

Diagnostika – řízení pluhu

Stiskněte tlačítko Řízení pluhu > karta Diagnostika.

Displeje diagnostiky

- Stav (A) – provozní stav řízení pluhu.
- Podmínka (B) – požadavky na dosažení stavů.
- Je připraven (C) – indikuje, zda byla podmínka splněna.

A—Stav

B—Stav

C—Je připraven

Status	Setup	Calibrations	Diagnostics
Last Exit 667 Feedback Sensor Not Selected Codes Issued 333 OK 000 OK			
(A) Status	(B) Condition	(C) Is Ready	
Disabled	Activated	Yes	
Ready to Enable	AutoTrac and Guidance Line OK Feedback Sensor (Selected, Available, Calibrated)	Yes No, No, No	
Enabled	Control Valve (Selected, Available, Calibrated) Is GPS Available, Ready Equipment Offsets Valid	Yes, Yes, No Yes, Yes Yes	
Active	Plow toggle button was pressed and system is ready to be activated. Implement Ready Is Operator Present Is Speed > 0.06 mph (0.1 kph) and < 9.3 mph (15 kph) Valve In Auto	No Yes Yes No No	

Diagnostika

zb48j1t,1693894235528 -16-05SEP23-1/1

PC589259 —UN—09AUG23

Hardware/Software

Stiskněte tlačítko Nastavení řídicí jednotky > karta Diagnostika > Hardware/Software v rozbalovací nabídce (A).

Hardware/Software zobrazuje sdruženou jednotka řízení nářadí:

- Verze hardwaru (B)
- Verze softwaru (C)
- Výrobní číslo (D)
- Adresa primárního zdroje (E)
- Adresa sekundárního zdroje (F)

Aby bylo možné aktivovat vysílání diagnostických hodnot a stavů pro záznam CAN, zaškrtněte políčko Diagnostika CAN zapnutá (G). Záznamy CAN slouží k pokročilému zjišťování a odstraňování závad.

A—Rozbalovací nabídka

B—Verze hardwaru

C—Verze softwaru

D—Sériové číslo

E—Adresa primárního zdroje

F—Adresa sekundárního

zdroje

G—Zaškrťovací políčko
Diagnostika CAN zapnutá

Profile	Activations	Diagnostics
Hardware/Software (A)		
(B) Hardware Version 3,00 (C) Software Version 3.20P (D) Serial Number 312429 (E) Primary Source Address BA (F) Secondary Source Address B9 (G) ☐ Enable CAN Diagnostics		

Hardware/Software

zb48j1t,1693894235476 -16-05SEP23-1/1

PC589260 —UN—09AUG23

Hodiny

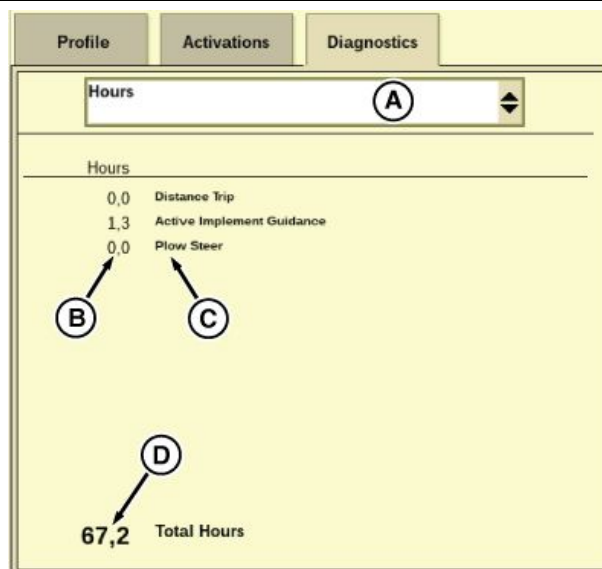
Stiskněte tlačítko Nastavení řídicí jednotky > karta Diagnostika > Hodiny v rozbalovací nabídce (A).

Zobrazené hodiny (B) jsou součtem času, kdy každá z aplikací (C) pracovala s aktivním stavem.

Zobrazené hodiny celkem (D) jsou celkový čas, kdy sdružená jednotka řízení nářadí pracovala s aktivním stavem.

A—Rozbalovací nabídka
B—Hodiny

C—Aplikace
D—Hodiny celkem



Hodiny

zb48j1t,1693894235420 -16-05SEP23-1/1

PC589261—JUN—09AUG23

Diagnostika SCV

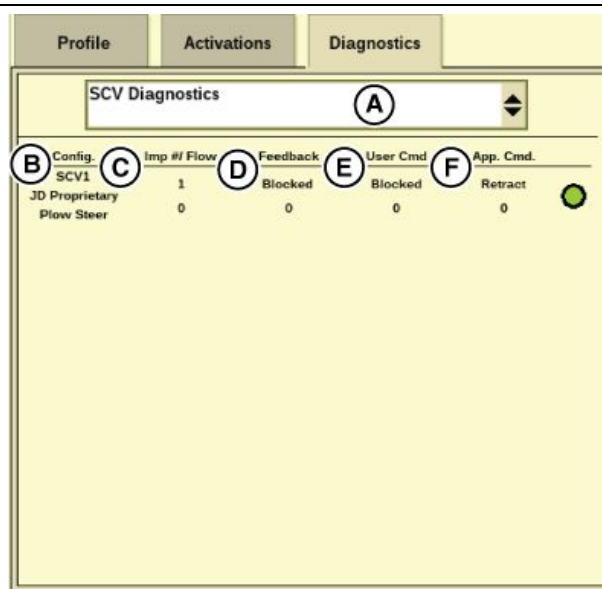
Stiskněte tlačítko Nastavení řídicí jednotky > karta Diagnostika > Diagnostika SCV v rozbalovací nabídce (A).

Diagnostika SCV zobrazuje:

- Konfigurace (B)
- Průtok čísla nářadí (C)
- Zpětná vazba snímače (D)
- Příkaz uživatele (E)
- Povel Sdružené jednotky řízení nářadí (F)

Hodnoty diagnostiky SCV		
Stav toku	Číslo	Definice
Blokováno	0	Ventil nedovoluje žádný tok.
Vysouvání	1	Ventil dovoluje kladný tok.
Zasouvání	2	Ventil dovoluje záporný průtok.
Plovoucí poloha	3	Ventil je otevřený.
Chyba	14	Něco se pokazilo.

Hodnoty diagnostiky SCV



Diagnostika SCV

A—Rozbalovací nabídka
B—Konfigurace
C—Průtok čísla nářadí

D—Zpětná vazba snímače
E—Příkaz uživatele
F—Povel Sdružené jednotky řízení nářadí

zb48j1t,1693894235326 -16-05SEP23-1/1

PC589262—JUN—09AUG23

Odečty vstupu/výstupu

Stiskněte tlačítko Nastavení řídicí jednotky > karta Diagnostika > Odečty vstupu/výstupu v rozbalovací nabídce (A).

Odečty vstupu/výstupu zobrazují typ signálu (B–D) a číslo pinu (E) použité na konektoru sdružené jednotky řízení nářadí.

- Analogové signály zobrazují napětí (F).
- Digitální signály zobrazují stav (G) a frekvenci (H).
- Řídicí obvody na nízkonapěťové straně zobrazují stav (G) a proud (I).

A—Rozbalovací nabídka
B—Analogový signál
C—Digitální signál
D—Signál řídicího obvodu na nízkonapěťové straně
E—Číslo kontaktu

F—Napětí
G—Stát
H—Frekvence
I—Aktuální

Profile

Activations

Diagnostics

Input/Output Readings

A

B

Signal

Pin

E

Voltage

F

Analog In 1

G2

0,01

Analog In 2

K2

0,01

Analog In 3

G3

0,00

Analog Out 1

H1

0,03

Analog Out 2

J1

0,02

5 V In

E1

0,02

5 V Out

K3

4,95

C

Signal

Pin

E

State

G

Frequency (Hz)

H

Dig In 1

G1

0

0

Dig In 2

K1

0

0

Dig In 3

C3

0

0

D

Signal

Pin

E

State

G

Current (mA)

I

Low Side Driver 1

E3

0

25

Low Side Driver 2

E2

1

18

Low Side Driver 3

D3

1

10

Odečty vstupu/výstupu

Analogový prvek a napětí			Vybraný typ SCV			
Signální větev	Pin	Napětí	Převzaté vlastnictví JD	Vlastnictví JD	ISO	Externí ventil
Analogový vstup 1	G2	Hodnota napětí snímače úhlu natočení kol pro přiřazený SCV. (Tento vstup může být využit také nástrojem kalibrace SCV prodejce řízení pluhu.) 0 – 5 V, 2,5 V = neutrální	Aktuální hodnota napětí snímače úhlu natočení kol při připojení k přiřazenému ventilu vnějšího okruhu (SCV) na zpětnovazebním kabelovém svazku nářadí.			
Analogový vstup 2	K2	Hodnota napětí snímače úhlu natočení kol pro přiřazený SCV. (Tento vstup může být využit také nástrojem kalibrace SCV prodejce řízení pluhu.) 0 – 5 V, 2,5 V = neutrální	Aktuální hodnota napětí snímače úhlu natočení kol při připojení k přiřazenému SCV na zpětnovazebním kabelovém svazku nářadí.			
Analogový vstup 3	G3	Neplatí pro aktivní navádění nářadí, řízení pluhu nebo spuštění vzdáleností.	Nepoužito			
Analogový výstup 1	H1	Hodnota napětí příkazového SCV. 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.	Nepoužito	Nepoužito	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 SCV lopatek, zkontrolujte, zda je externí ventil připojen a kontrolka svítí.

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693894270695 -16-05SEP23-1/2

Zjišťování a odstraňování závad

Analogový výstup 2	J1	Hodnota napětí příkazového SCV. 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.	Nepoužito	Nepoužito	Při nastavení ventilu vnějšího okruhu SCV 2 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 páčky vzdáleného elektronického ventilu SCV lopatek, zkontrolujte, zda je externí ventil připojen a kontrolka svítí.
Vstup 5 V	E1	Napětí snímače 0 – 5 V. S připojeným zpětnovazebním svazkem vodičů nářadí je hodnota 5 V. S ventilem SCV traktoru je hodnota 0 V a změní se na základě příkazu.	Napětí ze systému řídicí jednotky hydrauliky by mělo být 5 V.	Nepoužito	Nepoužito	Nepoužito
Výstup 5 V	K3	Napájecí napětí pro systém. 0–5 V	Napětí přiváděné k systému by se mělo blížit k hodnotě 5 V.			

Analogový prvek a napětí

Digitální signál	Pin	Stav	Frekvence (Hz)
Digitální vstup 1	G1	Ovládací páka externího vzdáleného elektronického ventilu SCV, 0 = žádný povel, 1 = povel	Neplatí pro John Deere Active Implement Guidance™ nebo řízení pluhu.
Digitální vstup 2	K1	Hodnota zobrazuje 1	
Digitální vstup 3	C3	Neplatí pro John Deere Active Implement Guidance™ nebo řízení pluhu.	

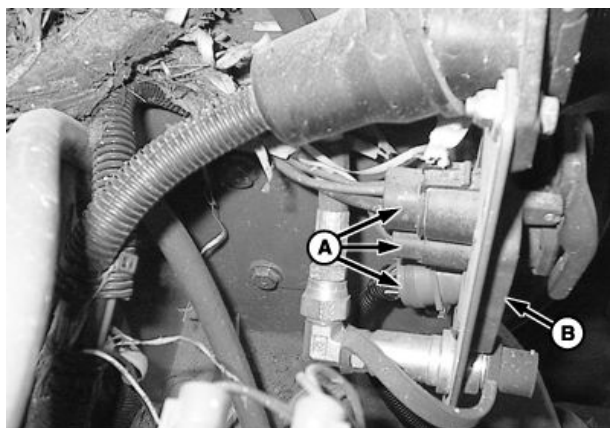
Digitální signál

Řídicí obvody	Pin	Stav	Proud (mA)
Řídicí obvod na nízkonapěťové straně 1	E3	Řídicí obvod pro relé používaný pro nářadí vybavené elektronickými brzdami, které blokují a uvolňují volant během otáčení, pro nářadí vybavená hydraulickými řídicími systémy, které umožňují válcům řízení plout během otáčení. 0 = John Deere Active Implement Guidance™ je neaktivní, 1 = Aktivní navádění nářadí je aktivní	< 3000 mA
Řídicí obvod na nízkonapěťové straně 2	E2	Neplatí pro John Deere Active Implement Guidance™ nebo řízení pluhu.	< 3000 mA
Řídicí obvod na nízkonapěťové straně 3	D3	Neplatí pro John Deere Active Implement Guidance™ nebo řízení pluhu.	< 3000 mA

Řídicí obvody

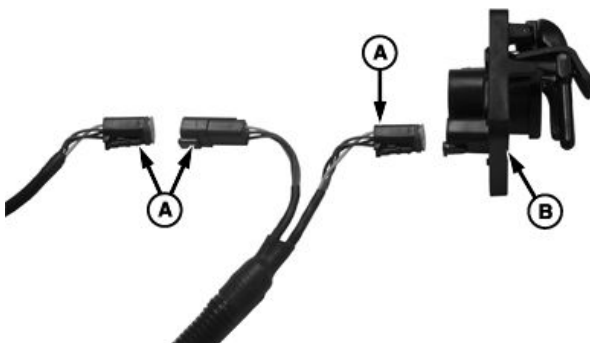
zb48j1t,1693894270695 -16-05SEP23-2/2

Konfigurace stroje



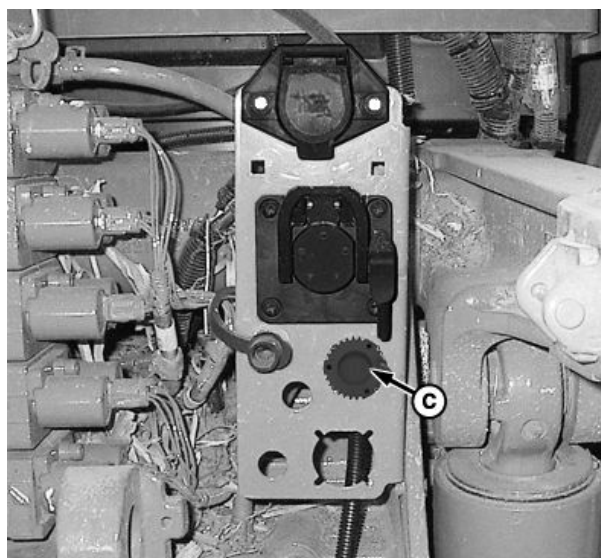
Konektor ISO

PC19673—UN—28MAY14



Konektor Y

PC19672—UN—27MAY14



Konektor snímače zpětné vazby

PC19674—UN—28MAY14

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

Příznak

Nářadí není zobrazené nebo není funkční.

Závada

Znečištěné nebo uvolněné konektory (A) na straně stroje u konektoru ISO (B).

Kabeláž pro GreenStar je nesprávně připojená.

Elektrický zkrat v kabelovém svazku.

Odstranění

Vyčistěte konektory a znovu pevně připojte.

Vypněte stroj i systém, odpojte kabeláž, očistěte ji a správně ji nainstalujte.

Zkontrolujte elektrické vodiče z hlediska zlomení, zkratu nebo poškození.

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693894927443 -16-07AUG25-1/4

Příznak	Závada	Odstranění
	Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 byla připojena, když byl stroj zapnutý a (nebo) když v něm byly aktivní kódy.	Vypněte stroj a zcela odpojte Sdruženou jednotku řízení nářadí UCC2 od systému. Nastartujte stroj a umožněte úplné spuštění displeje. Vypněte stroj a znovu připojte Sdruženou jednotku řízení nářadí UCC2 a všechny kabelové svazky.
	Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 nekomunikuje se sběrnici CAN po vypnutí a zapnutí klíče zapalování.	Ověřte, že Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 je na spínaném napětí. Pokud je Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 na trvalém napětí, nevypne se a po opětovném zapnutí stroje se nezobrazí.
Ventil vnějšího okruhu (SCV) nepřejde do automatického režimu.	Konektor možnosti SCV není zapojen.	Ověřte, že 9kolíkový konektor možnosti SCV je zapojen do stroje.
	Ventil vnějšího okruhu SCV není nakonfigurován.	Ověřte, zda je ventil SCV nakonfigurován. (Další informace uvádí Ovládání řízení pro aktivní navádění nářadí nebo Řízení šířky a Konfigurace pluhu pro řízení pluhu.)
Na displeji ventilu vnějšího okruhu (SCV) se nezobrazuje údaj AC (automatické řízení) (traktor řady 30 nebo starší). Zaškrťovací pole automatického režimu je šedé a nelze jej označit (traktory řady R).	Znečištěný nebo uvolněný konektor snímače zpětné vazby nářadí 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.
	Nastavení je nesprávné.	Ujistěte se, že je zvolen správný typ ovládání, v nastavení systému Active Implement Guidance jsou zvoleny SCV a došlo k vypnutí/zapnutí napájení.
	Volba SCV není správná na displeji CommandCenter (řada R).	Na displeji CommandCenter vyberte SCV, který se používá.
Systém se pohybuje jedním směrem.	V systému jsou nainstalovány zpětné ventily polohy na linii.	Demontujte zpětné ventily.

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693894927443 -16-07AUG25-2/4

Příznak	Závada	Odstranění
	Hadice hydrauliky jsou obrácené.	Přepněte pozice hydraulických hadic nebo zaškrtněte políčko Zpětný výstup a zkalibrujte ventil SCV a snímač zpětné vazby. (Další informace uvádí Ovládání řízení pro aktivní navádění nářadí nebo Řízení šířky a Konfigurace pluhu pro řízení pluhu.)
	Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 byla připojena za chodu stroje, což způsobilo vznik chybových kódů řídicí jednotky.	(Další informace najdete v oddílu Resetování Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2.)
Boční posun zámků 3bodového závěsu v jednom směru po dosažení souvratě.	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 stisknutí tlačítka obnovení činnosti AutoTrac nářadí vyjede mimo linii.	Hadice SCV jsou zapojeny opačně.	Přepněte pozice hydraulických hadic nebo zaškrtněte políčko Zpětný výstup a zkalibrujte ventil SCV a snímač zpětné vazby. (Další informace uvádí Ovládání řízení pro aktivní navádění nářadí nebo Řízení šířky a Konfigurace pluhu pro řízení pluhu.)
	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.	Zatlačte správnou ovládací páčku ventilu vnějšího okruhu SCV tak, aby se zablokovala v režimu AC.
Hydraulický válec nereaguje dobře.	Z hydraulického válce uniká kapalina.	Zkontrolujte možné netěsnosti. (Obraťte se na výrobce válce řízení nářadí ohledně dalších informací.) Opravte nebo vyměňte hydraulický válec. Kontaktujte se žádostí o pomoc svého prodejce John Deere nebo jiného poskytovatele servisu.
	Nedostatečný hydraulický tlak stroje.	Zkontrolujte tlak hydraulické soustavy stroje. (Více informací najdete v návodu k obsluze stroje.)

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693894927443 -16-07AUG25-3/4

Příznak	Závada	Odstranění
		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 aplikace je nesprávné.	Pomocí testu vysunutí a zasunutí ověřte, že se systém pohybuje hladce a seřídte správně citlivost a prahové hodnoty.
Aplikace se nezapojí.	Stav nezobrazuje OK.	(Viz Kód stavu, Zdroj chyby a Kód ukončení, kde jsou další informace.)
	Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2 byla připojena za chodu stroje, což způsobilo vznik chybových kódů řídicí jednotky.	1. Vypněte stroj. 2. Odpojte Sdruženou jednotku řízení nářadí UCC2, kabelový svazek s konstantním napětím a propojovací konektor ze zadního externího panelu kabiny. 3. Odpojte T konektory sběrnice CAN a zapojte 4pinový konektor přímo do konektoru nářadí ISO. 4. Nastartujte stroj. Po zapnutí všech systémů vypněte stroj. 5. Znovu připojte Sdruženou jednotku řízení nářadí UCC2, kabelový svazek s konstantním napětím a propojovací konektor. 6. Znovu připojte T konektory sběrnice CAN a mezi 4pinovým konektorem a konektorem nářadí ISO.

zb48j1t,1693894927443 -16-07AUG25-4/4

Externí ventil

Příznak

Závada

Odstranění

Externí ventil nereaguje.

Konektor snímače zpětné vazby nářadí na straně stroje na zadní části stroje pro integrované řízení ventilu vnějšího okruhu 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. Indikátor LED na externím ventilu by měl svítit.

Nainstalovaný externí ventil není kompatibilní s provedením hydraulického systému stroje (konstrukce otevřený střed versus uzavřený střed).

Zkontrolujte, zda je číslo součásti ventilu nainstalovaného na nářadí kompatibilní s provedením hydraulické soustavy stroje.

(Viz pokyny pro instalaci Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2 a externího ventilu nebo se obraťte na svého prodejce produktů John Deere nebo na jiného poskytovatele servisu.)

Kabelový svazek ovládání ventilů SCV je uvolněný nebo odpojený od kabelového svazku Sdružené jednotky řízení nářadí.

Zkontrolujte přípojky.

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 Sdružené jednotky řízení nářadí.

Zapojený zpětný ventil na hadici čerpadla nefunguje nebo není přítomný.

Nainstalujte, opravte nebo vyměňte zpětný ventil.

Příznak	Závada	Odstranění
Indikátor LED svítí červeně.	Došlo k vytvoření zpětného tlaku v externím ventilu.	⚠ POZOR: Aby nedošlo k vážnému poranění, udržujte prostor kolem zařízení prázdný. 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 spuštěném 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.
	Chyba externího ventilu.	Obrat'te se na svého prodejce produktů John Deere nebo jiný odborný servis.

RW00482,00007A8 -16-05AUG25-2/2

Přijímač

Varování o přesnosti přijímače

Připojte k primárnímu stroji (vozidlu) přijímač s nejvyšší přesností, aby bylo dosaženo lepšího výkonu.



Varování o přesnosti přijímače

PC13798 —UN—02JUN11

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 nevypojí sdílený signál.
Nelze použít sdílený signál, zatímco je stroj v pohybu.	Došlo k problému softwaru.	Zajistěte, aby sdružená jednotka řízení nářadí, displej a přijímač měly nejnovější software.
	Oba přijímače využívají kinematiku v reálném čase (RTK) a RTK je zapnutá.	Vypněte RTK na přijímači nářadí. (Viz návod k obsluze přijímače StarFire.)
	Hodnoty dopředu/dozadu nejsou pro přijímač nářadí nastaveny na nulu.	Nastavte rozměry v podélném směru (dopředu–dozadu) nářadí na nulu.
Přijímače nejsou propojené se sdíleným signálem.	Sdílený signál je vypojený na stránce Nastavení řízení nářadí.	1. Stiskněte tlačítko Nabídka. 2. Stiskněte tlačítko Sdružená jednotka řízení nářadí. 3. Stiskněte hlavní softwarové tlačítko sdružené jednotky řízení nářadí. 4. Stiskněte tlačítko nastavení řízení nářadí. 5. V rozbalovací nabídce zvolte možnost Sdílený signál aktivován.

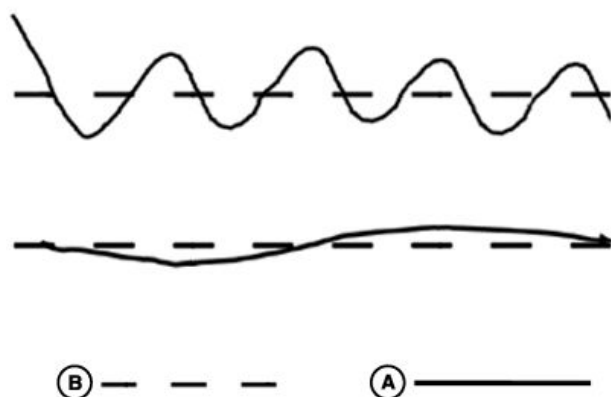
zb48j1t,1693894986469 -16-05SEP23-1/1

Kamera AutoTrac Vision

Příznak	Závada	Odstranění
Nebyla detekována žádná snímací kamera.	Kamera AutoTrac Vision není připojená nebo je uvolněná.	Zkontrolujte, zda je snímací kamera připojená a není uvolněná. Pokud problém přetrvává, obraťte se na svého autorizovaného prodejce nebo na jiného poskytovatele servisu.
Není žádný obraz nebo je obraz špatný.	Objektiv kamery je špinavý nebo poškozený.	Zkontrolujte, zda není objektiv kamery prasklý nebo poškozený. Vyčistěte objektiv kamery.
Výkon vizuálního navádění je slabý.	Výkon je ovlivněn počasím.	Silný vítr může způsobit velký pohyb plodiny. Zkalibrujte systém v méně větrný den, nebo přepněte na navádění GPS, je-li k dispozici. Zkontrolujte, zda objektiv kamery Vision je čistý. Na objektivu kamery se mohou usazovat nečistoty přinášené větrem a deštěm.
	Výkon je ovlivněn přímým slunečním světlem směřujícím do kamery, nebo slabým denním světlem.	Natočte kameru směrem k zemi, aby měla nezastíněný výhled na nejméně dva řádky vedle traktoru. Použijte polní a pracovní osvětlení traktoru. Než se zlepší světelné podmínky, používejte navádění GPS, je-li k dispozici.
	Kamera Vision není v dobrém úhlu.	Natočte kameru směrem k zemi, aby měla nezastíněný výhled na nejméně dva řádky vedle traktoru.

zb48j1t,1693894999968 -16-07AUG25-1/1

Výkon nářadí – John Deere Active Implement Guidance™

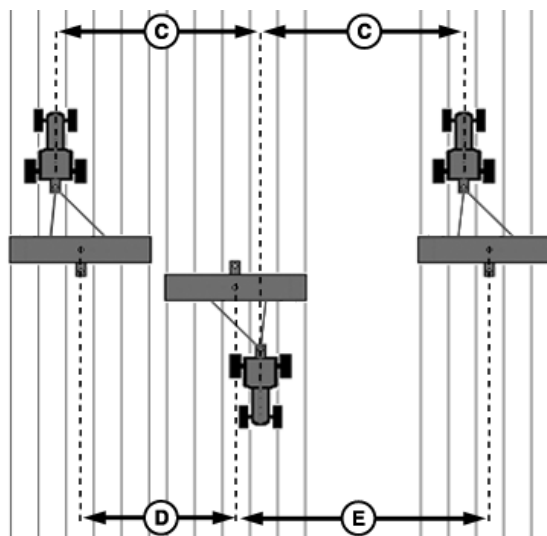


Výkyvy

A—Dráha pohybu nářadí
B—Požadovaná naváděcí linie

C—Stejná osová vzdálenost stroje
D—Malá osová vzdálenost nářadí

PC19677—UN—12JUN14



PC19676—UN—12JUN14

Velká malá rozteč řádků

E—Velká osová vzdálenost nářadí

Příznak

Výkyvy – stálý pohyb po dráze pohybu (A) nářadí vzad a vpřed nad požadovanou naváděcí linií (B).

Velká a malá rozteč řádků – existují neshody rovnoběžných roztečí řádků po celé délce pole mezi přejezdy.

Závada

Špatné podmínky na poli.

Tažná tyč se nenachází v zablockované poloze.

Nastavení citlivosti vedení v dráze nebo akumulované citlivosti vedení v dráze nejsou optimalizována.

Vzdálenost (osová) stroje (C) je stejná mezi přejezdy. Osově vzdálenosti nářadí (D a E) jsou při jednotlivých průchodech různé, a tím způsobují úzké a široké řádky mezi přejezdy.

Odstranění

Použijte závěrku diferenciálu traktoru, je-li součástí výbavy.

Zablokujte tažnou tyč v dané poloze.

(Viz Citlivost řízení, kde jsou další informace.)

1. Zajistěte, aby Sdružená jednotka řízení nářadí UCC2, displej a přijímač měly nejnovější software.

(Přejděte na stránky www.Stellar-Support.com a na Aktualizace softwaru.)

2. Zapněte TCM (modul kompenzace terénních nerovností) a proveďte kalibraci.

(Pro další informace viz Modul kompenzace terénních nerovností [TCM].)

3. Zkontrolujte a nastavte přídatná závaží stroje, tlak v pneumatikách a rozchod pneumatik.

(Více informací najdete v návodu k obsluze stroje.)

Pokračování na další straně

zb48j1t,1693895025120 -16-05SEP23-1/3

Příznak	Závada	Odstranění
	Osová vzdálenost nářadí je stejná mezi průchody. Nářadí nesleduje přímo stroj.	1. Změřte a zadejte přesné posuny nářadí. (Pro další informace viz Posuny GPS.) 2. Opravte nebo vyměňte opotřebené nebo poškozené součásti nářadí. (Více informací najdete v návodu k obsluze nářadí.) 3. Nastavte 3bodový závěs. Nastavte bloky výkyvu a zvedací táhla stroje na požadovaná nastavení. (Více informací najdete v návodu k obsluze stroje.) 4. Změřte a nastavte všechny jednotky řádků, tak aby byly symetrické se středovou osou nářadí. (Více informací najdete v návodu k obsluze 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. (Pro informace o vytváření naváděcích linií viz návod k obsluze displeje.)
Výkon je chybný.	Hodnota PDOP (Position dilution of precision – snížení přesnosti z důvodu polohy) vyšší než 2,5 s obstrukcemi více než 5 stupňů nad terén. Signál s kinematikou v reálném čase (RTK) je slabý nebo klesá na rozdíl RTK Extend (RTK-X). Hodnota PDOP vyšší než 2,5 bez překážek.	Zajistěte, aby přijímač nářadí nebyl zastíněn překážkami nebo kabinou stroje ve všech směrech pojezdu. Použijte základnovou stanici poskytující signál s přímou viditelností. 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.

Příznak	Závada	Odstranění
	Po provedení otáčky na souvrati je výkon chybný.	Zajistěte, aby sdružená jednotka řízení nářadí, displej a přijímač měly nejnovější software. (Přejděte na stránky www.Stellar-Support.com a na Aktualizace softwaru.)
	Hodnota chyby sledování navádění pro stroj je větší než chyba sledování aktivního navádění nářadí.	Určete hlavní příčinu vysoké hodnoty chyby sledování stroje. (Další informace viz návod k obsluze displeje.)
Systém řízení nereaguje, ale stav se zobrazuje jako OK.	Prahová hodnota SCV je nastavená příliš nízkou.	Proveďte kalibraci řízení. (Další informace viz Kalibrace řízení—Active Implement Guidance.)

zb48j1t,1693895025120 -16-05SEP23-3/3

Výkon nářadí – řízení pluhu

Příznak	Závada	Odstranění
Hydraulický systém nereaguje, ale stav se zobrazuje jako OK.	Prahová hodnota SCV je nastavená příliš nízkou.	Proveďte ruční kalibraci SCV. (Pro další informace viz Ruční kalibrace SCV – řízení pluhu.)
	Snímač zpětné vazby není zkalibrovaný.	Proveďte kalibraci snímače zpětné vazby. (Pro další informace viz Konfigurace pluhu – řízení pluhu.)
	Nastavení citlivosti ovládání a pásma necitlivosti šířky nejsou správná.	Proveďte kalibraci nastavení citlivosti ovládání a pásma necitlivosti šířky. (Další informace najdete v oddílu Kalibrace ovládání šířky – řízení pluhu.)

RW00482,0000883 -16-06OCT21-1/1

Stroj

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

CF86321,0000349 -16-23MAY11-1/1

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.)

***POZNÁMKA:** Zajistěte, aby během aktualizace softwaru mělo zařízení nepřerušené napájení. Trvání aktualizace softwaru může být různé podle zařízení, sítě nebo rychlosti sběrnice CAN a v závislosti na velikosti souboru programu. Například aktualizace Sdružené jednotky řízení nářadí UCC2 trvá průměrně 30 minut.*

- ☐ Aktualizujte software. Nejnovější software naleznete na serveru StellarSupport.com.
 - ☐ Displej
 - ☐ Přijímač stroje
 - ☐ Přijímače nářadí
 - ☐ Přijímač stanice báze
 - ☐ Řídící jednotka
- ☐ 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 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 výbavy).
 - ☐ 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 obsluze nářadí.)

RW00482,0000A8C -16-24NOV20-1/1

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 zpětnovazebného propojení.
 - ☐ Zkontrolujte těsnost hydraulického válce nářadí.
- (Podrobné kontrolní seznamy naleznete v návodu k použití nářadí.)

RW00482,0000307 -16-12JUN14-1/1

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 zpětnovazebního propojení.
- ☐ Zkontrolujte těsnost hydraulického válce nářadí.

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

RW00482,0000308 -16-02JUN14-1/1

Index

	Strana		Strana
A		H	
Active Implement Guidance		Hydraulická soustava	
Kompatibilita stroje.....	30-6	Ovládací prvky SCV	
Popis činnosti.....	30-1	Automatický režim	60A-5
Přijímače StarFire	40-1	Konfigurace	60A-5
Software anastavení	30-1		
Výkon nářadí.....	80-22		
Aktivační kód	30-5		
Aktivní navádění nářadí			
Údržba stroje.....	100-1		
Automatická kalibrace řízení			
John Deere Active Implement Guidance	60C-2		
Automatické řízení nářadí			
Vypnutí deaktivace systému	70-4		
B		I	
Bezpečnost		iGrade	
Bezpečné provádění údržby	05-2	Použití systému Active Implement	
Bezpečnost, stupačky a madla		Guidance se systémem iGrade.....	60B-1
Správné používání stupaček amadel.....	05-2	Informace osatelitu	80-1
Bezpečnost, Vyvarujte se kontaktu		Inovace řídicí jednotky.....	30-6
s kapalinami pod vysokým tlakem			
Zabránění kontaktu s kapalinami pod			
vysokým tlakem.....	05-5		
C		J	
CommandCenter	40-3	John Deere Active Implement Guidance	
Ovládací prvky SCV		Výměna elektricky smazatelné	
Automatický režim	60A-5	programovatelné paměti pouze pro	
Konfigurace	60A-5	čtení (EPROM).....	30-6
D		Zjišťování a odstraňování závad	
Diagnostické kódy závad.....	80-5	Stroj.....	80-14
Diagnostika.....	80-6		
Řízení pluhu.....	80-10		
Displej.....	40-3		
Dvojitý vyvažovací ventil			
Seřizování.....	60A-7		
E		K	
Elektronický displej, správné používání.....	05-3	Kalibrace kamery vizuálního navádění.....	60C-11
Externí ventil		Kalibrace snímače zpětné vazby.....	60C-2
Kompatibilita stroje.....	30-6	Řízení pluhu.....	60E-4
F		Kalibrovat	
Funkce součástí	70-1	Citlivost ovládání šířky	60E-6
		Citlivost řízení	60C-6
		Modul kompenzace terénních nerovností (TCM) ..	60A-2
		Pásmo necitlivosti ovládání šířky	60E-6
		Karta Diagnostika	
		Diagnostika	80-6
		Řízení pluhu	80-10
		Odezva kroku	
		Active Implement Guidance	80-7
		Ovládání rychlosti	
		Active Implement Guidance	80-9
		Příkaz polohy	
		Active Implement Guidance	80-8
		Příkaz průtoku	
		Active Implement Guidance	80-8
		Rozmítání frekvence	
		Active Implement Guidance	80-7
		Snímače navigace	
		Active Implement Guidance	80-9
		Kód stavu.....	80-3
		Kód ukončení.....	80-3
		Kompatibilita stroje	30-6
		Konfigurace pluhu.....	60E-4
		Kontrolní seznam	
		Denně	100-1

Pokračování na další straně

	Strana		Strana
Po sezóně	100-2	Active Implement Guidance	80-9
Před sezónou	100-1	Ovládání řízení	60C-1
		Ovládání šířky	60E-7
M		P	
Modul kompenzace terénních nerovností (TCM)		Popis činnosti	30-1
Kalibrace	60A-2	Posuny GPS	60B-2
Nastavte polohu stroje a proveďte jeho kalibraci ..	60A-3	Posuny zařízení	60B-2
Optimalizace	60A-2	Požadavky	30-2
Montážní prvky	30-2	Průvodce nastavením	
Možnosti automatizace	60C-10	Přehled	60B-1
N		Přehled systému John Deere Active Implement Guidance™ integrovaného v traktoru ...	60D-1
Nastavení		Přijímač GPS	40-1
Citlivost řízení	60C-6	Přijímač StarFire	
John Deere Active Implement Guidance™ integrované v traktoru	60D-1	Sdílený signál	40-1
Kalibrace kamery vizuálního navádění	60C-11	Přijímače	
Kalibrace řízení		StarFire	40-1
John Deere Active Implement Guidance	60C-2	Přijímače StarFire	40-1
Kalibrace SCV		Příkaz polohy	
Řízení pluhu	60E-2	Active Implement Guidance	80-8
Kalibrace snímače zpětné vazby		Příkaz průtoku	
John Deere Active Implement Guidance	60C-2	Active Implement Guidance	80-8
Konfigurace pluhu	60E-4	R	
Možnosti automatizace	60C-10	Rozmítání frekvence	
Nastavení RowSense	60C-9	Active Implement Guidance	80-7
Oprava chyby	60C-7	Ruční kalibrace řízení	
Ovládání rychlosti	60C-8	John Deere Active Implement Guidance	60C-2
Ovládání řízení	60C-1	Ruční kalibrace SCV	
Ovládání šířky	60E-7	Řízení pluhu	60E-2
Posuny GPS	60B-2	Ř	
Posuny zařízení	60B-2	Řídicí jednotka	
Sériové porty	60B-4	Inovace	30-6
Sledování nářadí	60C-13	Řídicí systém	
Stránka provozu	60B-4	Snímače úhlu natočení kol	40-4
Nastavení RowSense	60C-9	Řízení pluhu	
Nastavení StarFire	60A-1	Nastavení operace	60E-6
Nastavení vnějšího hydraulického okruhu (SCV)		Výkon nářadí	80-24
CommandCenter GreenStar 3	60A-6	S	
Displej TouchSet	60A-6	Sériové porty	60B-4
Navigace	30-3, 30-4	Seřizování	
Návod kobsluze		Dvojitý vyvažovací ventil	60A-7
Vložené okno AutoTrac Vision	70-5	Sledování nářadí	60C-13
O		Snímače navigace	
Odezva kroku		Active Implement Guidance	80-9
Active Implement Guidance	80-7	Snímače úhlu natočení kol	40-4
Odstraňování závad stroje	80-14	Software	30-2
Oprava chyby	60C-7	Software anastavení	30-1
Optimalizace		StarFire vpřed/vzad	60A-1
Modul kompenzace terénních nerovností (TCM) ..	60A-2	Stránka provozu	60B-4
Ovládání rychlosti	60C-8		

Pokračování na další straně

	Strana		Strana
T		Výměna elektricky smazatelné programovatelné paměti pouze pro čtení (EPROM)..	30-6
Test ovládání šířky	60E-1	Vypnutí deaktivace systému	
U		Automatické řízení nářadí	70-4
Údržba		Výška StarFire	60A-1
Stroj.....	100-1	Z	
Údržba stroje	100-1	Zapnutí	
Umístění součástí.....	70-1	Active Implement Guidance	70-2
V		Automatické řízení nářadí	70-2
Více aplikací	60B-1	Řízení pluhu	70-2
Vložené okno AutoTrac Vision.....	70-5	Zdroj navigace	80-3
Všeobecné informace		Zjišťování a odstraňování závad	
Všeobecné reference		Konfigurace stroje	80-14
Ochranné známky	-3	Sdružená jednotka řízení nářadí	
Výkon nářadí		Hardware/Software.....	80-10
Active Implement Guidance	80-22	Odečty vstupu/výstupu	80-12
Řízení pluhu.....	80-24	Zjišťování a odstraňování závad	
		Sdružená jednotka řízení nářadí	
		Diagnostika SCV	80-11
		Hodiny	80-11

