

John Deere фаол агрегатини йўналтириш



JOHN DEERE

ОПЕРАТОР ҚЎЛЛАНМАСИ

John Deere фаол агрегатини йўналтириш

(S.N. PCXL01C200000—)

(S.N. PCXL02C200000—) (S.N. PCXL01D3500000—)

OMPFP27116 НАШР L5 (UZBEK)

John Deere Ag Management Solutions

PRINTED IN U.S.A.

Кириш

Кириш

Жон Дир маҳсулотини сотиб олганингиз учун
ТАШАККУР.

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

Бу қўлланма ускунанинг АЖРАЛМАС ҚИСМИ ДЕБ ҲИСОБЛАНИШИ ва ускуна сотилганида бирга берилиши лозим.

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

ЎНГ ВА ЧАП ТОМОНЛАР машина ёки агрегат олдинга қараб ҳаракатланаётган пайтда унинг йўналишига нисбатан аниқланади.

Оператор қўлланмасидаги МАҲСУЛОТ ИДЕНТИФИКАЦИЯ РАҚАМЛАРИНИ (P.I.N.) ЁЗИБ

ОЛИНГ. Барча рақамларни ёзиб олинг, ускуна ўғирланганида топишга ёрдам беради. Эҳтиёт қисмларини буюртма қилишда дилерингизга ҳам шу рақамлар керак бўлади. Идентификация рақамларини машинадан ташқаридаги ёки ускунадан узоқроқдаги ишончли жойга ёзиб қўйинг.

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

Кафолат муддатида носозлик аниқланса, Жон Дир машинани қайтариб олиши кафолатланади. Айрим ҳолларда, машинанинг кафолати тугаган бўлса ҳам, Жон Дир машинани такомиллаштиради ва бунинг учун мижоздан пул олмаслиги мумкин. Машинадан нотўғри фойдаланилса ёки қувватини заводда белгиланган характеристикаларидан ошириш мақсадида ўзгартириш киритилса, кафолат йўққа чиқади ва такомиллаштиришдан бош тортилиши мумкин.

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

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

Жон Дир хизматингизда

Жон Дир учун мижозларнинг кўнгли тўлиши муҳимдир.

Дилерларимиз сизга тезкорлик билан самарали қисмлар ва хизматларни тақдим этишга интилишади:

- Машинангиз учун техник хизмат ва эҳтиёт қисмлар.
- Малакали техниклар ва жиҳозларга хизмат кўрсатиш учун зарур диагностика ва таъмирлаш воситалари.
- **John Deere эҳтиёт қисмлари, таъмирлаш хизматлари ва техник хизмат ёки таъмир бўйича ахорот мавжуд. Батафсил ахборот учун deere.com ёки deere.ca сайтига кириш.**



TS201—UN—15APR13

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

Савдо белгилари

Савдо белгилари	
AutoTrac™	Deere & Company савдо белгиси
CommandARM™	Deere & Company савдо белгиси
CommandCenter™	Deere & Company савдо белгиси
GreenStar™	Deere & Company савдо белгиси
iGrade™	Deere & Company савдо белгиси
ILS™	Deere & Company савдо белгиси
RowSense™	Deere & Company савдо белгиси
RTK Extend™	Deere & Company савдо белгиси
Service ADVISOR™	Deere & Company савдо белгиси
StarFire™	Deere & Company савдо белгиси
TLS™	Deere & Company савдо белгиси
TouchSet™	Deere & Company савдо белгиси

ZB48J1T,1693379220046-UZ-30AUG23-1/1

John Deere техник маълумотлар дўкони

Чоп этилганидан кейин ускунага ўзгартириш киритилгани сабабли, бу ҳужжатда ускуна функциялари тўлиқ тавсифланмаган бўлиши мумкин. Ишлатишдан

олдин охириги Оператор қўлланмасини ўқиб чиқинг. Унинг нусхасини олиш учун дилерга мурожаат қилинг ёки techpubs.deere.com сайтига кириш.

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

Мундарижа

	Бет		Бет
Хавфсизлик		Агрегатнинг StarFire ресиверини	
Хавфсизликка оид маълумотларни таний		конфигурация қилиш	60A-1
билиш	05-1	Рельеф компенсация модулини (TCM)	
Сигнал сўзларни тушуниш	05-1	оптималлаштириш	60A-2
Хавфсизлик кўрсатмаларига риоя қилиш	05-1	Рельеф компенсация модули (TCM) ни	
Хавфсиз тарзда техник хизмат кўрсатиш		калибрлаш	60A-2
амалиётларига риоя қилинг	05-2	Тақсимлаш клапанини (SCV) ростлаш	60A-5
Зина ва суюнчиқлардан тўғри фойдаланинг	05-2	Иккиталик мувозанатловчи клапанни ростлаш ...	60A-7
Электрон деталлар ва тутқичлар билан			
хавфсиз ишланг	05-3	Созлаш — УСС2 Илова контроллер	
Электрон дисплейни тўғри ишлатиш	05-3	Созлаш устаси ҳақида умумий маълумот	60B-1
Йўналтириш тизимларини хавфсиз ишлатиш	05-4	GPS силжишлар	60B-2
Хавфсизлик камарини тўғри ишлатинг	05-4	Серияли портлар	60B-3
Агрегатни автоматлаштириш тизимларини		Иш саҳифасини созлаш	60B-4
хавфсиз ишлатиш	05-5		
Босим остидаги суюқликлардан эҳтиёт бўлинг	05-5	Созлаш—Фаол агрегатни йўналтириш	
Норматив ва мувофиқлик бўйича		Руль бошқаруви — Фаол агрегатни	
маълумотлар		йўналтириш	60C-1
Сана коди идентификацияси	20-1	Руль бошқарувини калибрлашлар — Фаол	
Евроосиё Иқтисодий Иттифоқи — ЕОИИ	20-2	агрегатни йўналтириш	60C-2
ЕИ мувофиқлик декларацияси	20-5	Руль сезувчанлиги—Фаол агрегатни	
Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик		йўналтириш	60C-5
декларацияси	20-6	Хато тузатиш — Фаол агрегатни йўналтириш	60C-7
Тизим ҳақида умумий маълумот		Тезлик бошқаруви—Фаол агрегатни	
Иш тамойили	30-1	йўналтириш	60C-8
Талаблари	30-2	RowSense созламалари—Фаол агрегатни	
Маҳсулот бериш регулятори саҳифаларига		йўналтириш	60C-8
ўтиш	30-2	Автоматлаштириш танловлари—Фаол	
StarFire саҳифаларига ўтинг	30-4	агрегатни йўналтириш	60C-9
Фаоллаштириш кодини киритинг	30-5	Визуал йўналтириш камерасини калибрлаш—	
Машина мувофиқлиги	30-6	Фаол агрегатни йўналтириш	60C-10
Ўчириладиган ва дастурланадиган доимий		Агрегатни кузатиш — Фаол агрегатни	
хотирани (EPROM) алмаштириш	30-6	йўналтириш	60C-12
Деталлар ҳақида умумий маълумот		Созлаш — Тракторнинг яхлитлашган фаол	
StarFire ресивери	40-1	агрегатини йўналтириш	
Дисплей	40-3	Тракторнинг интеграциялашган фаол	
Ғилдирак бурчаги датчиги	40-4	агрегатини йўналтириш ҳақида	60D-1
Илова контроллер		Тракторнинг интеграциялашган Фаол	
Мувозанатловчи клапан	40-5	агрегатни йўналтириш учун Фаол агрегатни	
Ташқи клапан	40-5	йўналтиришни созлаш	60D-1
Агрегат баландлигини алмаштириш	40-6	Илк фойдаланиш – Агрегатни созлаш	60D-5
AutoTrac визуал камераси	40-7		
Тўплам		Созлаш—Плуг бошқаруви	
Қуйи даражали драйвер	50-1	Кенглик бошқаруви текшируви—Плуг	
Созлаш—Машина ва агрегат		бошқаруви	60E-1
Агрегатни улаш	60A-1	SCV қўлда калибрлаш—Плуг бошқаруви	60E-2
		Плуг конфигурацияси — плуг бошқаруви	60E-3
		Ишлашини созлаш — Плуг бошқаруви	60E-5
		Кенглик бошқарувини калибрлаш — плуг	
		бошқаруви	60E-6
		Кенглик бошқаруви — плуг бошқаруви	60E-7

Давоми кейинги бетда

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

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

Бет

Ишлатиш

Асосий ишлатиш ҳолатлари ҳақида	70-1
Агрегатни автоматлаштиришни ёқиш	70-2
Агрегатни автоматлаштиришни узиш, ўчириш ва тўхтатиб қўйиш	70-5
SCV буйруғи бошқаруви	70-5
AutoTrac визуал кўрсатилиши	70-5

Муаммоларни ҳал қилиш

Йўлдош маълумоти	80-1
UCC2 Маҳсулот бериш регуляторини аслига тиклаш	80-1
Ҳолат коди, навигация манбаси ва чиқиш коди	80-3
Диагностик носозлик кодлари (DTC)	80-5
Диагностика	80-5
Босқичли жавоб — Фаол агрегатни йўналтириш	80-6
Частота тебраниши—Фаол агрегатни йўналтириш	80-7
Ҳолат буйруғи—Фаол агрегатни йўналтириш	80-7
Сарф буйруғи — Фаол агрегатни йўналтириш	80-8
Навигация датчиклари—Агрегатни фаол бошқариш	80-8
Тезлик бошқаруви — Фаол агрегатни йўналтириш	80-9
Диагностика — Плуғни бошқариш	80-9
Техник/Дастурий таъминот	80-10
Соат	80-11
SCV диагностика	80-11
Кирувчи/чиқувчи кўрсаткичлар	80-12
Машина конфигурацияси	80-14
Ташқи клапан	80-18
Ресивер	80-20
AutoTrac визуал камераси	80-21
Агрегат самарадорлиги — Фаол агрегатни йўналтириш	80-22
Агрегат самарадорлиги — плуғни бошқариш	80-25

Техник хизмат кўрсатиш

Машина	100-1
Мавсумдан олдин текшириш рўйхати	100-1
Кунлик текшириш рўйхати	100-1
Мавсумдан кейинги текшириш рўйхати	100-2

Хавфсизлик

Хавфсизликка оид маълумотларни таний билиш

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

Тавсия этилган эҳтиёт чоралари ва хавфсиз ишлатиш амалиётларига риоя қилинг.



T81389—UN—28JUN13

DX.ALERT-UZ-03OCT22-1/1

Сигнал сўзларни тушуниш

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

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

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

ХАВФ, ОГОҲЛАНТИРИШ ёки ДИҚҚАТ сигнал сўзлари хавфсизлик сигнали белгиси билан ишлатилади. ХАВФ сўзи энг жиддий хатарни билдиради. ХАВФ ёки ОГОҲЛАНТИРИШ хавфсизлик белгилари хатарли жой

яқинига қўйилади. ДИҚҚАТ белгиларида эҳтиёт чоралари келтирилади. ДИҚҚАТ сўзи ушбу қўлланмадаги хавфсизлик хабарларига диққатни жалб қилади.

⚠ ХАВФ

⚠ ОГОҲЛАНТИРИШ

⚠ ДИҚҚАТ

TS187—UZ—17OCT19

DX.SIGNAL-UZ-05OCT16-1/1

Хавфсизлик кўрсатмаларига риоя қилиш

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

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

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

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



TS201—UN—15APR13

Бу қўлланманинг бирор қисмини тушунмасангиз ва ёрдам керак бўлса, Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

DX.READ-UZ-01AUG22-1/1

Хавфсиз тарзда техник хизмат кўрсатиш амалиётларига риоя қилинг

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

Ҳеч қачон машина ҳаракатланаётганида смазкаламаниг, техник хизмат кўрсатманг ёки ростламанг. Ҳаракатланувчи қисмларга қўл-оёқни ва кийимни яқинлаштирманг. Босимни чиқариш учун барча қувватни ва ишлатиш тугмаларини ўчиринг. Қурилмаларни ерга тушинг. Моторни тўхтатинг ва машинани маҳкамланг. Жиҳозланган бўлса, калитни чиқариб олинг, аккумуляторни ерга улаш тасмасини узинг ва машина совишига имкон беринг.

Хизмат кўрсатиш учун кўтарилиши керак бўлган қисмларни тиргак билан мустаҳкамланг.

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

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

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

Баландликда ишлаётганда ёки тозалаётганда йиқилсангиз, жиддий жароҳат етиши мумкин. Нуқтага

осон етиш учун нарвон ёки платформадан фойдаланинг. Маҳкам ва ишончли таянчлар ва суянчиқларни ишлатинг.



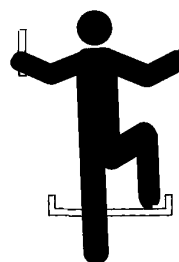
TS218—UN—23AUG88

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

Зина ва суянчиқлардан тўғри фойдаланинг

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

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



T133468—UN—15APR13

DX,WWW.MOUNT-UZ-12OCT11-1/1

Электрон деталлар ва тутқичлар билан хавфсиз ишланг

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

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

Агар асбобда ишлатиладиган глобал жойлашув тизими мачтасини ўрнатаётган ёки сервис кўрсатаётган бўлсангиз, мос келадиган кўтарилиш усулларида фойдаланинг ва ҳимоя воситаларини тақиб олинг. Мачта оғир бўлиб, ишлаш қийин бўлиши мумкин.



TS249—UN—23AUG88

Ўрнатиш нуқталари ердан ёки платформадан баландда бўлса, иккита одам керак бўлади.

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

Электрон дисплейни тўғри ишлатиш

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

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

Машинани бошқари пайтида жароҳат олмаслик учун:

- Дисплейни ўрнатиш йўриқномаларига асосан жойлаштиринг. Қурилма маҳкамлангани ва ҳайдовчининг олдини тўсмаслиги ёки машинани бошқаришга ҳалақит бермаслигига амин бўлинг.
- Дисплейга чалғиб қолманг. Огоҳ бўлинг. Машинани ва атрофдагиларни диққат марказида тутинг.
- Машина ҳаракатланаётганида дисплей тугмаларини узоқ ишлатиш зарур бўлган созулмаларни

ўзгартирманг ёки функцияларга кирманг. Бундай амалларни бажаришдан олдин машинани хавфсиз жойда тўхтатиб, тўхтаб туриш ҳолатига келтиринг.

- Ташқаридаги автомобилларни ва махсус транспортни эшита олмайдиган даражада овозини баланд қилиб қўйманг.

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

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

DX,ELEC,DISPLAY-UZ-13JAN15-1/1

Йўналтириш тизимларини хавфсиз ишлатиш

Катта йўлда йўналтириш тизимларини ишлатманг. Катта йўлга чиқишдан олдин доим йўналтириш тизимларини ўчиринг (фаолсизлантиринг). Катта йўлда кетаётганда йўналтириш тизимини ёқишга ҳаракат қилманг.

Йўналтириш тизимлари далада ишлаётганда операторга ёрдам беришга мўлжалланган. Машинанинг бошқаруви учун доим оператор масъул бўлади. Йўналтириш тизимлари тўсиқлар ёки бошқа машиналарни автоматик равишда аниқламайди ёки тўқнашувнинг олдини олмайди.

Йўналтириш тизимларига машинанинг руль бошқарувини автоматлаштирадиган ҳар қандай восита киради. Бунга қуйидагилар ҳам киради: AutoTrac™, iTEC™, AutoTrac™ буришни автоматлаштириш, AutoTrac™ агрегатини йўналтириш (пассив), AutoTrac™ универсал, AutoTrac™ контроллери, AutoTrac™ RowSense™ ва Машинани синхронизацияси.

AutoTrac – Deere & Company савдо белгиси
iTEC – Deere & Company савдо белгиси
RowSense – Deere & Company савдо белгиси

Оператор ва атрофдагиларга жароҳат етмаслиги учун:

- Ҳеч қачон ҳаракатланаётган машинага чиқманг ёки тушманг.
- Машина, агрегат ва йўналтириш тизими тўғри созланганига амин бўлинг.
 - Agar iTEC™, AutoTrac™ автоматик бурилиш ёки AutoTrac™ агрегатини йўналтириш (пассив) тизимларидан фойдаланаётган бўлсангиз, аниқ чегаралар белгиланганлигини текширинг.
 - Machine Sync ишлатилаётган бўлса, эргашувчининг бошланғич нуқтаси машиналар орасидаги етарлича масофа билан калибрланган бўлсин.
- Огоҳ бўлинг ва атрофни диққат марказида тутинг.
- Даладаги хатарлар, атрофдаги одамлар, ускуналар ёки бошқа тўсиқларга урилмаслик учун зарур бўлганида рулни қўлга олинг.
- Агар яхши кўринмаётгани сабабли машинани бошқариш ёки йўлдаги одамлар ёки тўсиқларни кўриш қийинлашган бўлса, ишни тўхтатинг.
- Машина тезлигини танлаётганда дала шароити, кўринарлилик ва машина конфигурациясини ҳисобга олинг.

AL70325,000048F-UZ-15APR21-1/1

Хавфсизлик камарини тўғри ишлатинг

Ағдарилиш туфайли жароҳатланиш ёки ўлим хавфининг олдини олинг.

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

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

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

Хавфсизлик камари ва маҳкамловчи болтларини йилига камида бир марта текширинг. Маҳкамловчи болтлар ёки



TS1729—UN—24MAY13

ременда кесилган, ипи чиққан, ҳаддан ташқари ёки ноодатий ейилган, ранги ўчган ёки ишқаланган аломатларини текширинг. Фақат машинангиз хусусиятларига жавоб берадиган эҳтиёт қисмлар билан алмаштиринг.

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

Агрегатни автоматлаштириш тизимларини хавфсиз ишлатиш

Катта йўлда агрегатни автоматлаштириш тизимларидан фойдаланманг. Катта йўлга чиқишдан олдин доим агрегатни автоматлаштириш тизимларини ўчиринг (фаолсизлантиринг). Катта йўлда кетаётганда агрегатни автоматлаштириш тизимини ёқишга (фаоллаштиришга) ҳаракат қилманг.

Агрегатни автоматлаштириш тизимлари далада ишлаётганда операторга ёрдам беришга мўлжалланган. Машинанинг бошқаруви учун доим оператор масъул бўлади.

Агрегатни автоматлаштириш тизимларига агрегат ҳаракатини автоматлаштирадиган ҳар қандай восита киради. Бунга, шунингдек, iGrade ва Агрегатни фаол йўналтиришни ҳам киритиш мумкин.

Оператор ва атрофдагиларга жароҳат етмаслиги учун:

- Машина, агрегат ва автоматлаштириш тизимлари тўғри созланганига амин бўлинг.
- Огоҳ бўлинг ва атрофни диққат марказида тутинг.
- Даладаги хатарлар, атрофдаги одамлар, ускуналар ёки бошқа тўсиқларга урилмаслик учун зарур бўлганида машина бошқарувини қўлга олинг.
- Агар яхши кўринмаётгани сабабли машинани



PC13793—UN—25MAY11

бошқариш ёки йўлдаги одамлар ёки тўсиқларни кўриш қийинлашган бўлса, ишни тўхтатинг.

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

Босим остидаги суюқликлардан эҳтиёт бўлинг

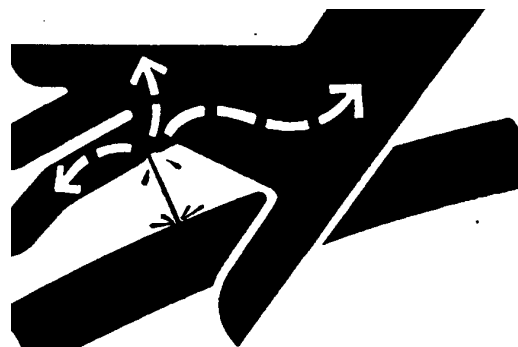
Гидравлик шлангларни йилига камида бир марта текшириб турунг—сизиб чиқиш, тугун, кесилган жой, ёриқ, ейилиш, қавариқ, коррозия, сим ўрамаси чиқиб қолган ва бошқа турдаги ейилиш ёки шикаст бўлмаслиги керак.

Кенгайган ёки шикастланган шлангларни дарҳол John Deere томонидан тавсия қилинган эҳтиёт қисмларига алмаштинг.

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

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

Картон бўлаги билан суюқлик сизиб чиқиши



X9811—UN—23AUG88

ҳолатларини текширинг. Қўл ва танани юқори босимли моддалардан ҳимояланг.

Терида тасодифан инъекция қилинган тақдирда, зудлик билан жарроҳлик йўли билан даволанишга мурожаат қилинг.

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

Норматив ва мувофиқлик бўйича маълумотлар

Сана коди идентификацияси

Маҳсулот ёрлиғидаги сана кодидан (А) фойдаланиб ишлаб чиқариш санасини аниқланг. “YY” ишлаб чиқарилган йилнинг сўнги икки рақамини билдиради (В); “WW” ишлаб чиқарилган календарь йилининг ҳафта рақамини билдиради (С).

ҚАЙД: Ишлаб чиқарилган ҳафта рақами 01 дан 53 гача.

Сана коди		
YY	Ишлаб чиқарилган йилнинг сўнги икки рақами	Мисол: 16 = 2016 17 = 2017 18 = 2018
WW	Ишлаб чиқарилган календарь йилининг ҳафта рақами	Мисол: 01, 02, 03—53

А—Сана коди (ишлаб чиқарилган санаси)
В—Ишлаб чиқарилган йилнинг сўнги икки рақами

С—Ишлаб чиқарилган календарь йилининг ҳафта рақами



PC26504—UN—09NOV18

Маҳсулот ваёраги намунаси

PC17574—UN—16AUG13

DATE CODE YY WW
B C

Сана коди намунаси

RW00482,00007B7-UZ-28MAY19-1/1

Евроосиё Иқтисодий Иттифоқи — ЕОИИ

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.



ЕАС инглизчада
Давоми кейинги бетда

HY01057,1763963967754-UZ-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.



ЕАС қозоқ тилида

Давоми кейинги бетда

HY01057,1763963967754-UZ-24NOV25-2/3

PC894511—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.



ЕАС русчада

HY01057,1763963967754-UZ-24NOV25-3/3

PC684512—UN—24NOV25

ЕИ мувофиқлик декларацияси

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

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот: Универсал шина регулятори 2, Маҳсулот бериш регулятори Маҳсулот бериш регулятори 1100, Маҳсулот бериш регулятори 1120
Модел(лар): XL01, XL02

қуйидаги директиваларнинг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

ДИРЕКТИВА	РАҚАМ	СЕРТИФИКАЦИЯ УСУЛИ
Электромагнит мувофиқлиги директиваси	2014/30/EU	Директиванинг II-илоvasи

Маҳсулот қуйидаги стандартлар ва/ёки бошқа норматив ҳужжатларга мувофиқ келади:

EN 55032: 2012/AC: 2013

EN 55024: 2010

EN ISO 14982: 2009

Европа Ҳамжамиятида техник ҳужжатлаштириш файлини тузишга ваколатли шахснинг исми ва манзили:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Мижозларни қўллаб-қувватлаш
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Urbandale, IA, АҚШ

Исм: Scott Torgerson

Декларация санаси: 12 апрель 2021 йил

Номи: Етказиб бериш менежери электрон аппарат воситаси

Ишлаб чиқариш комплекси: Deere&Company, Молин, Иллинойс 61265

CT47125,000115D-UZ-22OCT21-1/2

DXCE01—UN—28APR09



CT47125,000115D-UZ-22OCT21-2/2

Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси

Deere & Company
Молайн, Иллинойс, АҚШ.

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот: Универсал шина регулятори, Маҳсулот бериш регулятори 1100, Маҳсулот бериш регулятори 1120

Модел(лар): XL01, XL02

қуйидаги директиваларнинг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

ДИРЕКТИВА	РАҚАМ	СЕРТИФИКАЦИЯ УСУЛИ
Электромагнит мутаносиблик тартиблари	S.I. 2016/1091	Режа 2, А модул

Маҳсулот қуйидаги стандартлар ва/ёки бошқа норматив ҳужжатларга мувофиқ келади:

EN 55032:2012/AC:2013

EN ISO 14982:2009

EN 55024:2010

Европа Ҳамжамиятида техник ҳужжатлаштириш файлини тузишга ваколатли шахснинг исми ва манзили:

John Deere Ltd
Харби роуд
Лангар
Ноттингемшир
NG13 9HT
EUConformity@JohnDeere.com

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Urbandale, IA, АҚШ

Декларация санаси: 12 апрель 2021 йил

Ишлаб чиқариш комплекси: Deere&Company, Молин,
Иллинойс 61265

Исм: Scott Torgerson

Номи: Етказиб бериш менежери электрон аппарат
воситаси

Ag&Turf маҳсулотлари импортёри: John Deere Ltd.-
Харби роуд, Лангар, Ноттингемшир, NG13 9HT, Буюк
Британия

Ўрмон хўжалиги маҳсулотлари импортёри: John Deere

Forestry Ltd.- Карлайл аэропорти саноат ҳудуди,
Карлайл, Камбрия, CA6 4NW, Буюк Британия

Қурилиш бўйича импортёр: Wirtgen Limited, Виртген
Груп Хаус, Оверфилд парк, Годфри драйв, Нью-Арк,
Нотс. NG24 2UA, Бирлашган Қироллик

CT47125,0001174-UZ-11NOV21-1/2

APY46000—UN—25AUG21

UK
CA

CT47125,0001174-UZ-11NOV21-2/2

Тизим ҳақида умумий маълумот

Иш тамойили

Фаол агрегатни йўналтириш агрегат машина билан бир хил йўналтириш изида мустақил бошқарилиши имконини беради.

Фаол агрегатни йўналтиришдан фойдаланадиган айрим соҳаларда Тракторнинг интеграциялашган фаол агрегатни йўналтириш тизими қурилма сифатида сотиладиган ечим ҳисобланади.

(Батафсил маълумот учун Созлаш — Тракторнинг интеграциялашган фаол агрегатни йўналтириш мавзусига қаранг.)

Плугни бошқариш тенг жўяклар яратиш учун ростланадиган ишчи кенгликни бошқаради.

Агрегат жойи қуйидаги маълумотлардан фойдаланиб ҳисобланади:

- Машинанинг глобал позициялаш тизими (GPS)
- Агрегатнинг GPS тизими
- AutoTrac
- Дисплей
- Потенциометр ёки ҳолл эффекти датчиги
- Қўлланса, AutoTrac кўриш камераси

(Кўпроқ маълумот учун Талабларга қаранг.)

UCC2 илова контроллери агрегат исталган даражага етгунча агрегатнинг гидравлик бошқарув механизмини ишга туширишга буюради.

Гидравлик назорат опциялари

- **Таксимлаш клапани (SCV) бошқаруви** машина электрон бошқариладиган SCV билан жиҳозланганда ишлатилади. UCC2 илова контроллери исталган агрегат ҳолатига етгунча SCV гидравлик сарфнинг агрегат бошқаруви механизмига буюриш учун машинанинг гидравлик бошқарув блокига сигнал кучланишини юборади. SCV чегараларининг дисплей орқали калибрланиши тизим созланганда ва исталган вақтда гидравлик тизим ўзгартирилганда зарур. SCVлардаги одатий четланишлар сабабли ҳар бир машина ўзининг ягона SCV сигнали кучланиши чегараси қийматларига эга. Қайтиш гидравлик сарфини бошқармайдиган гидравлик тизимлар мувозанатловчи клапан тизим қайтиш босимини бир хил унумдорликда сақлаб туришни талаб қилади.
- **Ташқи клапан бошқаруви** электрон бошқариладиган SCVдан фойдаланилмаётганда ишлатилади. UCC2 илова контроллери исталган агрегат ҳолатига етгунча агрегатнинг руль механизмига гидравлик сарфнинг миқдорини бошқарадиган ташқи клапанга сигнал кучланишини юборади. Гидравлик таъминот ва қайтиш мойи ташқи клапан орқали йўналтирилади, бу мувозанатловчи клапанни талаб қилмайди.

ZB48J1T,1693381252749-UZ-30AUG23-1/1

Талаблари

Мувофиқлик ва тизим функциялари жойлашув ва қурилма конфигурациясига қараб фарқ қилади. Компонентларнинг мавжудлиги, тизим функциялари ва мувофиқлиги ҳақида батафсил ахборот олиш учун John Deere дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг. Қўшимча маълумотларни қиймат савдоси навигаторидаги мувофиқлик бўйича қўлланмадан олиш мумкин.

Маҳкамлагич:

- UCC2 илова контроллери
- AutoTrac
- GreenStar 3 ёки 4-авлод дисплейи
- Агрегатга ўрнатилган ғилдирак бурчаги датчиги
- Агрегатнинг гидравлик цилиндрни ёки бошқариш механизми

ҚАЙД: *Плугни бошқариш фақат StarFire ресивери машинага ўрнатилишини талаб қилади. Фаол агрегатни йўналтириш тизимли агрегатнинг AutoTrac визуал камерасидан фойдаланаётганда агрегатнинг StarFire ресивери ихтиёрий.*

- Машинада ўрнатилган RTK билан StarFire ресивери
- Агрегатда ўрнатилган StarFire ресивери
- Электр таъминоти, бошқарув блоки интеграцияси, датчик уланиши ва руль бошқаруви билан боғланган турли жгутлар

Дастурий таъминот:

ҚАЙД: *1-версиядаги процессорли 4-авлод дисплейлари Service ADVISOR ёрдамида янгиланиши мумкин. Батафсил маълумот учун Жон Дир дилерига ёки бошқа малакали техникларга мурожаат қилинг.*

ҚАЙД: *Дастурий таъминотни янгилашда жиҳозга узлуксиз электр таъминланишига ишонч ҳосил қилинг. Дастурий таъминотни янгилаш вақти жиҳоз, тармоқ ёки CAN шинаси тезлиги ва дастурнинг файл ўлчамига кўра фарқ қилади. Масалан, UCC2 Маҳсулот бериш регуляторини янгилаш ўртача 30 дақиқа вақт олади. Дастурий таъминотни янгилашда жиҳозга узлуксиз электр таъминланишига ишонч ҳосил қилинг.*

- Энг сўнгги ўрнатилган дастурий таъминот версияси:
 - Дисплей

- StarFire ресивери
- UCC2 илова контроллери
- Қўлланса, AutoTrac кўриш камераси

(StellarSupport.com манзилига кириш ва дастурий таъминот янгиланишларига ўтинг.)

- Дисплейда AutoTrac фаоллаштирув (тизимни қўлда бошқаришда талаб этилмайди)
- Трактор агрегатини автоматлаштиришни фаоллаштириш (фақат Фаол агрегатни йўналтириш тезлиги бошқарувидан фойдаланиш ва тракторнинг айрим моделларида ISO назорат клапани интерфейсини фаоллаштириш учун зарур) (Батафсил маълумот учун тракторнинг Оператор қўлланмасига қаранг.)

ҚАЙД: *Фаол агрегатни йўналтиришни фаоллаштириш Илова контроллери активациялари саҳифасида кўрсатилади.*

- UCC2 илова контроллерида фаол агрегатни йўналтириш активацияси
- AutoTrac ва илова контроллери соғламаси тайёр (тўлиқ бўлмаган AutoTrac соғламаси йўналтиришнинг ишлашига тўсқинлик қилади)

Самарадорлик хусусиятлари/талаблар:

Кўриш камераси экин қаторларининг жойи ва экин ҳамда ер орасида ранг фарқларини энг яхши аниқлаш учун бу хусусиятларга рухсат беринг.

ҚАЙД: *(Тракторга бирлаштирилган) Фаол агрегат йўналтируви илк экин босқичларида (фақат жўхори) 15 см (5.9 in) экин баландлигидан 90 фоиз қопланишгача фойдаланиш учун тасдиқланган.*

- Тизим 2 даражали ер нишаблигигача ишлаши мумкин.
- Экин қаторлари изчил оралиқ билан яхши аниқланиши керак.
- Қаторларда катта ташлаб ўтишлар ёки ҳаддан ортқ экин учун мато камера калибрланиши хатолари ёки пасайган тизим самарадорлигига сабаб бўлиши мумкин.
- Камера линзаларидаги чанг ёки ёмғир, шунингдек, тўғридан-тўғри қуёш нурлари тизимга таъсир қилиши мумкин.
- Оғир шамол кучли экин ҳаракати сабабли камера самарадорлигига таъсир қилиши мумкин.

ZB48J1T,1693381896998-UZ-18AUG25-1/1

Маҳсулот бериш регулятори саҳифаларига ўтиш

ҚАЙД: *ISOBUS агрегатлари ёки сенсорларини улаш ёки юришдан олдин калитни OFF ҳолатига буранг ва дисплей тўлиқ ўчишини кутинг.*

Маҳсулот бериш регулятори саҳифаларига ўтилгач,

Давоми кейинги бетда

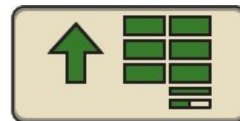
GreenStar 3 ва 4-авлод дисплейлари бир хил схемаларга эга бўлади.

GreenStar 3 дисплейи ёрдамида Маҳсулот бериш контроллери саҳифаларига ўтиш:

ZB48J1T,16933818939510-UZ-30AUG23-1/8

1. Меню тугмасини танланг.

PC582158—UN—01AUG23



Меню тугмаси

ZB48J1T,1693381939510-UZ-30AUG23-2/8

2. Маҳсулот бериш регулятори тугмасини танланг.

PC589279—UN—09AUG23

4-авлод дисплейи ёрдамида Маҳсулот бериш контроллери саҳифаларига ўтиш:



Маҳсулот бериш регулятори тугмаси

ZB48J1T,1693381939510-UZ-30AUG23-3/8

1. Меню тугмасини танланг.

PC28688—UN—25AUG22

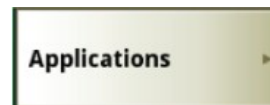


Меню тугмаси

ZB48J1T,1693381939510-UZ-30AUG23-4/8

2. Иловалар варағини танланг.

PC589276—UN—09AUG23



Иловалар варағи

ZB48J1T,1693381939510-UZ-30AUG23-5/8

3. ISOBUS VT иловасини танланг.

PC28796—UN—29AUG22



ISOBUS VT иловаси

ZB48J1T,1693381939510-UZ-30AUG23-6/8

4. ISOBUS VT меню тугмасини танланг.

PC28799—UN—29AUG22



ISOBUS VT меню тугмаси

ZB48J1T,1693381939510-UZ-30AUG23-7/8

Давоми кейинги бетда

5. Маҳсулот бериш регулятори тугмасини танланг.

PC589279—UN—09AUG23



Маҳсулот бериш регулятори тугмаси

ZB48J1T,1693381939510-UZ-30AUG23-8/8

StarFire саҳифаларига ўтинг

StarFire саҳифаларига ўтилгач, GreenStar 3 ва 4-авлод дисплейлари бир хил схемаларга эга бўлади

GreenStar 3 дисплейи ёрдамида StarFire саҳифаларига ўтиш:

ZB48J1T,1693381951278-UZ-30AUG23-1/7

1. Меню тугмасини танланг.

PC582158—UN—01AUG23



Меню тугмаси

ZB48J1T,1693381951278-UZ-30AUG23-2/7

2. StarFire тугмасини танланг.

- Машина StarFire тугмаси
- Агрегат StarFire тугмаси

4-авлод дисплейи ёрдамида StarFire саҳифаларига ўтиш:

PC589282—UN—09AUG23



Машина StarFire тугмаси

PC589283—UN—09AUG23



Агрегат StarFire тугмаси

ZB48J1T,1693381951278-UZ-30AUG23-3/7

1. Меню тугмасини танланг.

PC28688—UN—25AUG22

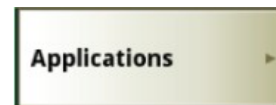


Меню тугмаси

ZB48J1T,1693381951278-UZ-30AUG23-4/7

2. Иловалар варағини танланг.

PC589276—UN—09AUG23



Иловалар варағи

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693381951278-UZ-30AUG23-5/7

3. StarFire иловасини танланг.

PC28798—UN—29AUG22



StarFire иловаси

ZB48J1T,1693381951278-UZ-30AUG23-6/7

4. StarFire қурилмалар рўйхатидан ресиверни танланг.

PC589245—UN—09AUG23

- Машина StarFire (A)
- Агрегат StarFire (B)

A—Машина StarFire

B—Агрегат StarFire



StarFire қурилма рўйхати

ZB48J1T,1693381951278-UZ-30AUG23-7/7

Фаоллаштириш кодини киритинг

Иловаларни ишлатишда маҳсулот бериш регулятори UCC2 26 хонали фаоллаштириш кодини талаб қилади. John Deere дилери билан боғланиб, Маҳсулот бериш регулятори UCC2 серия рақамини олинг.

22-1 дастурий таъминот янгиланиши билан UCC2 илова контроллерида бир нечта иловани фаоллаштириш мумкин. 26 рақамли фаоллаштириш коди ёрдамида ҳар бир илова учун бу жараёни такрорланг.

Мавжуд иловалар:

- Терим идентификацияси, Cotton
- Мобил об-ҳаво
- Ҳосилни ҳужжатлаштириш, Махсус экин
- Фаол агрегатни йўналтириш
- iGrade

1. Маҳсулот бериш регулятори саҳифасига ўтинг.

ZB48J1T,1693385253184-UZ-30AUG23-1/5

2. Контроллерни созлаш клавишини танланг.

PC26352—UN—05OCT18



Контроллерни созлаш клавиши

ZB48J1T,1693385253184-UZ-30AUG23-2/5

3. Фаоллаштириш варағини танланг.

PC25903—UN—05JUL18



Фаоллаштириш варағи

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693385253184-UZ-30AUG23-3/5

4. Активация қўшиш тугмасини танланг.

PC25904—UN—05JUL18



Активация қўшиш тугмаси

ZB48J1T,1693385253184-UZ-30AUG23-4/5

5. Активация кодини киритиш катагига (A) киритинг.

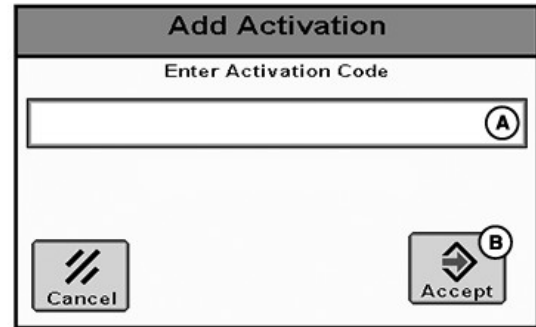
6. Қабул қилиш тугмасини (B) танланг.

7. Кейинги иловани фаоллаштириш учун 4-6 гача босқичларни такрорланг.

8. Машинани ЎЧИРИНГ, дисплей ўчишини кутинг, сўнгра машинани қайта ишга тушинг.

A—Киритиш катаги

B—Қабул қилиш тугмаси



PC25905—UN—05JUL18

Фаоллаштириш ойнасини қўшиш

ZB48J1T,1693385253184-UZ-30AUG23-5/5

Машина мувофиқлиги

Фаол агрегатни йўналтириш ва плуг бошқарувининг йўналтириш қисми интеграциялашган AutoTrac, AutoTrac Universal ёки AutoTrac ўрнатилган контроллерига эга машиналарга мос келади.

Ташқи клапанлар тўплами заводда гидравлик бошқарув ўрнатилмайдиган машиналарда гидравлик бошқарувни кучайтиради.

(Кўпроқ маълумот учун Ташқи клапанга қаранг.)

ZB48J1T,1693385301503-UZ-30AUG23-1/1

Ўчириладиган ва дастурланадиган доимий хотирани (EPROM) алмаштириш

EPROM тракторнинг гидравлик контроллерида жойлашган. 8000 ва 9000 сериядаги тракторларнинг олдинроқ чиққан айрим моделларида EPROM қурилмани алмаштириш керак бўлади. Бу EPROM

қурилманинг ўзини ёки тракторнинг бутун гидравлик контроллери алмаштиришни талаб қилиши мумкин.

EPROM талаблари ва мувофиқлиги ҳақида кўпроқ маълумот учун John Deere дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

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

Деталлар ҳақида умумий маълумот

StarFire ресивери

PC589281—UN—09AUG23



StarFire 6000 ресивери

Агар агрегатда AutoTrac визуал камера мавжуд бўлмаса, Фаол агрегатни йўналтириш машина ва агрегатда StarFire 3000 ёки StarFire 6000 ресиверларини талаб қилади. Агар камерадан фойдаланилса, агрегатнинг StarFire ресиверидан фойдаланиш ихтиёрий.

Плугни бошқариш машинада фақат StarFire ресиверини талаб қилади.

Имкони бўлса, яхши самарадорлик учун бир хил моделдаги ресиверлардан фойдаланинг. Агар турли моделлардан фойдалансангиз, агрегатда StarFire 6000 ресиверидан фойдаланинг.

- Умумий сигнал ишлатилмагунча икки ресиверда ҳам RTK сигнали даражаси бўлиши керак.
- Агрегат ресиверини ер сатҳидан юқорида 4,0 м (13,1 фут) дан кўп бўлмаган баландликда ўрнатинг.
- Агрегатнинг ресивери ISO коннектори орқали машина агрегатининг CAN шинасига уланган бўлиши керак.

StarFire ресивери—Улашилган сигнал

ҚАЙД: Умумий сигналдан фойдаланиш учун машина ва агрегатнинг ресиверлари бир хил моделда бўлиши керак. StarFire iTC ресиверлари умумий сигналда ишламайди.

Умумий сигнал агрегат ресивери билан сигнални тақсимлаш учун машинанинг тўғрилаш сигналидан фойдаланади. Умумий сигнал ишлаши учун машинада

энг юқори тўғрилаш сигналига эга ресивер ўрнатилган бўлиши керак.

Қуйидаги талаблар бажарилса, умумий сигнал автоматик уланади ва ишлайди:

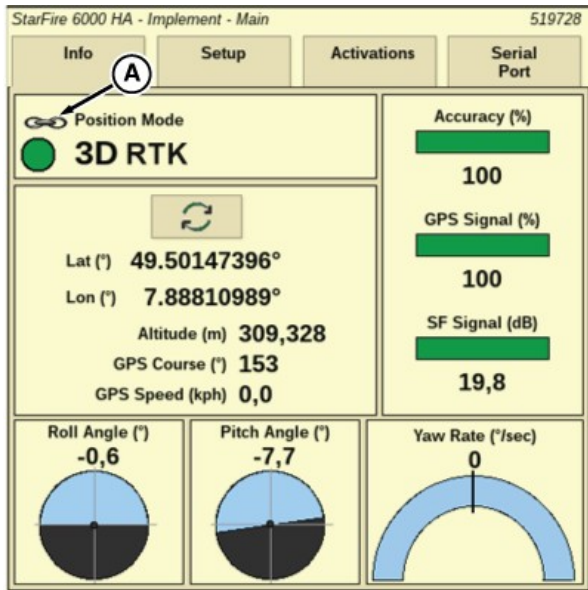
- Машина ҳаракатланяпти.

ҚАЙД: John Deere 4240 универсал дисплейи ва 4100 CommandCenter умумий сигналда ишламайди.

- GreenStar 3 Display, John Deere 4640 Universal Display ёки 4600 CommandCenter ишлатилади.
- StarFire 3000 ёки StarFire 6000 ресиверлари машина ва агрегатга ўрнатилади.
- SF2, SF3 ёки RTK машина ресиверида фаоллаштирилади.
- SF1, SF2, SF3 ёки RTK агрегатнинг ресиверида фаоллаштирилади.
- Агрегатни бошқариш ёки Агрегатни силжитиш функцияси танланган.
- Агрегат ресивери учун узунасига қиймат нолга соланади.
- Энг сўнги дастурий таъминот янгиланишлари дисплей, ресиверлар ва илова контроллерига ўрнатилади.
- iGrade профилда фаоллаштирилмаган.

Давоми кейинги бетда

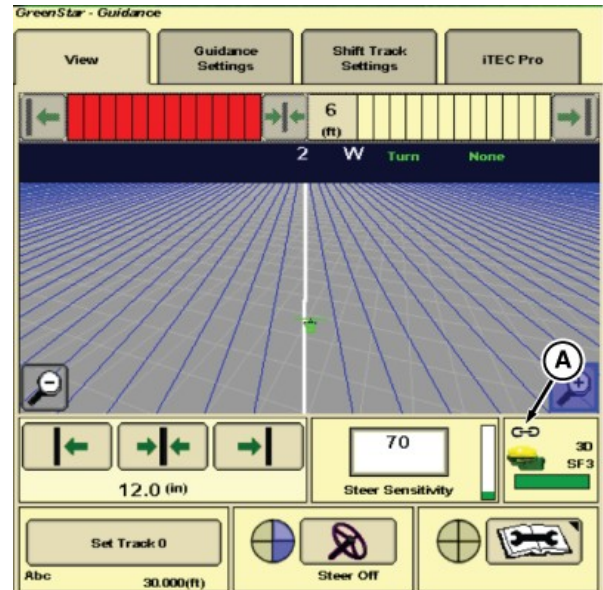
ZB48J1T,1693385410178-UZ-30AUG23-1/2



Уланган ресиверлар

Агар ресиверлар сигнал улашса, уланган белгиси (А) бир нечта жойда кўрсатилади.

А—Уланган белгиси



Уланган йўналтириш саҳифаси



Уланган ресиверлар



Уланган ресиверлар

ZB48J1T,1693385410178-UZ-30AUG23-2/2

Дисплей

Дисплей фойдаланувчи интерфейси бўлиб, оператор томонидан қуйидагилар учун ишлатилади:

- Тизим деталларини созлаш ва калибрлаш.
- Тизим фаолиятини кузатиб бориш.
- Тизимни ростлаш.
- Дастурий таъминотни дастурлаштириш.
- Диагностик тестларни кўриш.



PC589266—UN—09AUG23

GreenStar 3 2630 дисплейи



PC589267—UN—09AUG23

John Deere 4640 универсал дисплейи

ZB48J1T,1693385437447-UZ-30AUG23-1/1

Ғилдирак бурчаги датчиги

Агрегатнинг бошқарув тизимлари учун ғилдирак бурчаги датчиги агрегатнинг қайта алоқаси учун ишлатилади. Потенциометр (А) ёки ҳолл эффекти датчиги (В) ғилдирак бурчаги датчиги сифатида ишлатилади.

Рулни бошқариш цилиндрни узайса ёки қайтарилса, потенциометрдан сигнал агрегат руль механизмининг жойини акслантириш учун ўзгаради. Бу сигнал йўналтириш тизими ва бошқариш сезувчанлиги учун қайта алоқа бўлади ва руль механизмини бошқариш учун ишлатилади.

ҚАЙД: Агрегатнинг айрим бошқарув қурилмаларида ускунага ўрнатилган ғилдирак бурчаги датчиги бор.

Ғилдирак бурчаги датчиги 0–5 В аналогли датчик бўлиши керак.

Ғилдирак бурчак датчигининг ҳаракатланиш диапазони текис ва симметрик бўлиши учун уни ўрнатиш ва калибрланг. Датчикни тўғри ўрнатмаслик самарадорликнинг пасайишига сабаб бўлади. Гидравлик ва механик руль бошқаруви ишлаб чиқарувчи белгиланган техник хусусиятларга кўра тўғри ростланишини текширинг.

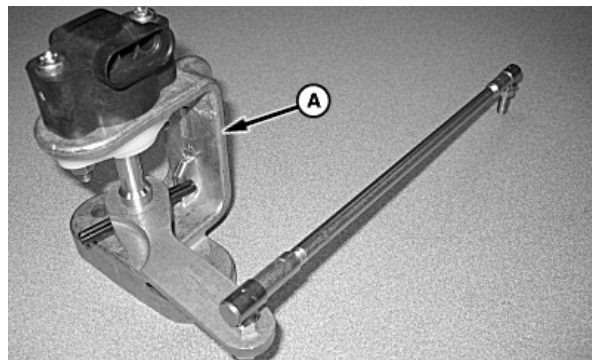
(Махсус руль тизими учун Оператор қўлланмасининг руль тизимига қаранг.)

Ўрнатиш талаблари

Энг яхши самарадорлик учун кучланишнинг энг юқори даражасида ғилдирак бурчаги датчигини ўрнатиш. Марказ чизиқли ва чап ҳамда ўнг томон орасида тенг масофада бўлиши керак.

А—Потенциометр

В—Ҳолл эффекти датчиги



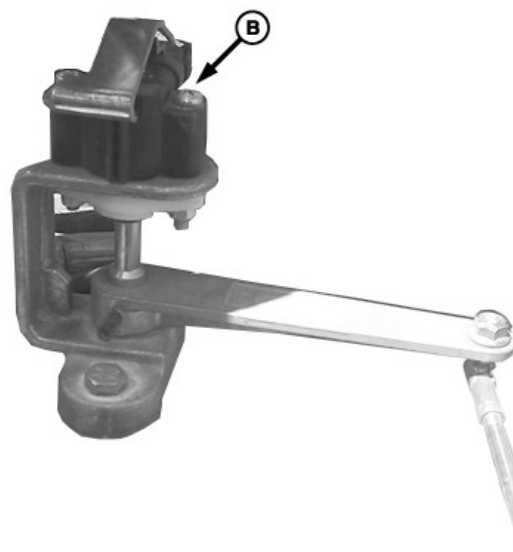
Ғилдирак бурчаги датчиги

PC12344—UN—19OCT09



Ичига ўрнатилган ғилдирак бурчаги датчиги

PC12189—UN—14OCT09



Ҳолл эффекти датчиги

PC13565—UN—03MAY11

ZB48J1T,1693385463215-UZ-30AUG23-1/1

Илова контроллери

UCC2 илова контроллери дисплей ва машинанинг ресиверидан йўналтириш чизиғи маълумотларини олади. Агрегатнинг ёнга ёғиш хатосини ҳисоблаш учун йўналтириш чизиғи маълумотлари агрегат ресивери жойига таққосланади. UCC2 илова контроллери агрегатни бошқариш механизмини йўналтириш чизиғини кузатишда манипуляция қилиш учун ташқи клапан ёки машинанинг гидравлик контроллерига зарурий буйруқлар юборади. Агар агрегат Агрегат руль бошқаруви режимидан фойдаланса, ғилдирак бурчаги датчиги маълумотлари йўналтириш чизиғини кузатиш учун ишлатилади.



PC20218—UN—07NOV14

Жгутли UCC2 илова контроллери

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

Мувозанатловчи клапан

Клапанинг гидравлик узатиш томонида босим мавжуд бўлса, мувозанатловчи клапан гидравлик суюқликни қайтаради. Мувозанатловчи клапан гидравлик тизим сарф созламасига мувофиқ ишлайди. Тизим гидравлик сарфи ўзгарганда, мувозанатловчи клапанни ҳам ростлаш керак бўлади.

Гидравлик тизим қайтиш сарфини бошқармаганда, мувозанатловчи клапан талаб этилади. Ташқи клапандан фойдаланганда мувозанатловчи клапан зарур эмас.

Энг юқори ва барқарор самарадорлик учун мувозанатловчи клапанни ўрнатинг ва тўғри ростланг.

Қуйидаги машина моделларида мувозанатловчи клапан талаб қилинадиган CAN асосидаги тақсимловчи клапанлар (SCVs) ишлатилади ва оптимал самарадорлик учун ростланиши керак:

- 8030 серияли ғилдиракли тракторлар (S.N. 40001—).
- 8030 серияли гусеничали тракторлар (S.N. 905001—).



PC19769—UN—02JUL14

Мувозанатловчи клапан

- 9030 серияли ғилдиракли тракторлар (S.N. 013000—).
- 9030 серияли гусеничали тракторлар (S.N. 911000—).
- 7R, 8R, 8RT, 9R ва 9RT серияли барча тракторлар.

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

Ташқи клапан

Ташқи клапан UCC2 илова контроллерига машина гидравлика тизимини бошқариш имконини беради. John Deere ташқи клапанлари дизайни ва функциялари очиқ ва ёпиқ марказли гидравлик тизимларига қараб фарқ қилади. Қуйидаги ҳолатларда ташқи клапандан фойдаланинг:

- UCC2 илова контроллери машина гидравликасини бошқара олмаса. Одатда, эскироқ машина моделларида ёки John Deere га тегишли бўлмаган

моделларда, аммо John Deere йўналтириш тизими ва ISO коннектор билан жиҳозланган машиналарда шундай ҳолат кузатилади.

- Машинанинг тақсимлаш клапани (SCV) уланишларини сақлашда. Ташқи клапан машинадаги очиқ SCV га уланиши ёки ташқаридан бошқариладиган гидросарфдан машинанинг гидравлик қувват манбаси сифатида фойдаланиши мумкин.

Ташқи клапан қисмлари

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693385491776-UZ-30AUG23-1/2

Гидравлик бошқариш блоки (А) агрегат ҳолати учун гидравлик сарфни гидравлик цилиндрларга йўналтиради.

Электрон клапан корпуси (В) UCC2 илова контроллеридан буйруқларни қабул қилади ва уларни гидравлик бошқариш блокига боғлайди.

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олмаслик учун қурилма атрофидаги ҳудудга яқинлашманг.

Ташқи клапанни бошқариш дастагини (С) суриш агрегатни силжишига сабаб бўлиши мумкин.

Ташқи клапанни бошқариш дастаги гидравлик бошқариш блокани қўлда бошқаради.

Масофавий ўрнатиладиган электрон SCV бошқариш дастаги (D) гидравлик бошқариш блокани оператор иш жойидан қўлда бошқаради.

LED индикатори (Е) электр клапан корпуси тизими ҳолатини таъминлайди.

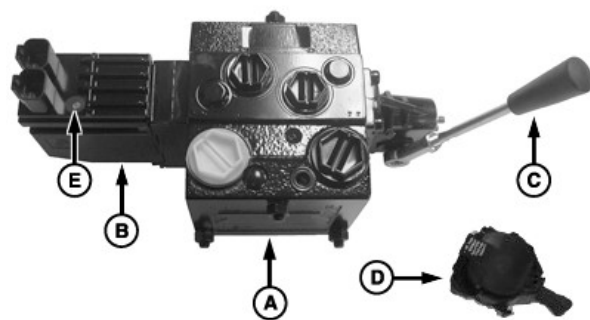
- Яшил — Клапан бошқариш блокидан буйруғини қабул қилмоқда.
- Тўқ сариқ — Клапан қўшилган. Бошқариш блокидан буйруқ қабул қилинмаяпти.
- Қизил — Носозликни кўрсатади.
(Муаммоларни ҳал қилиш бўлимига қаранг.)

А—Гидравлик бошқариш
блоки

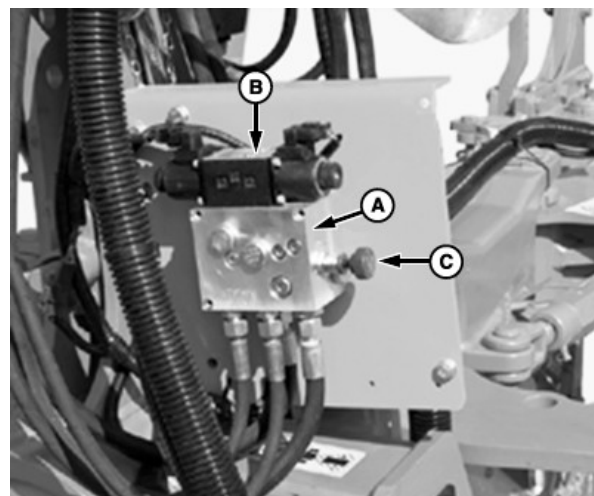
В—Электрон клапан корпуси
С—Ташқи клапанни
бошқариш дастаги

Д—Масофадан ўрнатиладиган
электрон SCV бошқариш
дастаги

Е—LED индикатори



Ташқи клапан



Ташқи клапан

ZB48J1T,1693385491776-UZ-30AUG23-2/2

Агрегат баландлигини алмаштириш

John Deere қисмлари бир нечта агрегат дизайнларига соzlаниши мумкин.

Илова учун баландликни алмаштириш зарур бўлса,

John Deere дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.

John Deere техник қўлланмаси қўшимча маълумотга эга.

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

AutoTrac визуал камераси

Агрегатга ўрнатилган AutoTrac визуал камераси UCC2
илова контроллерига қайта алоқа тақдим этади.



PC589268—UN—09AUG23

AutoTrac визуал камераси

ZB48J1T,1693385507896-UZ-30AUG23-1/1

Қуйи даражали драйвер

МУҲИМ: USS2 илова контроллерига шикаст етмаслиги учун 1 А ёки ундан камроққа мўлжалланган ва 12 В дан ошмайдиган реле чулғамидан (А) фойдаланинг.

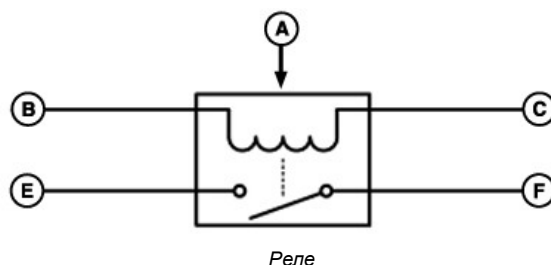
ҚАЙД: USS2 илова контроллерининг қуйи даражали драйверини ишлатишда талаб этиладиган реле маҳсулот билан бирга таъминланмайди.

Қуйи даражали драйвер функциясидан фойдаланадиган иловалар:

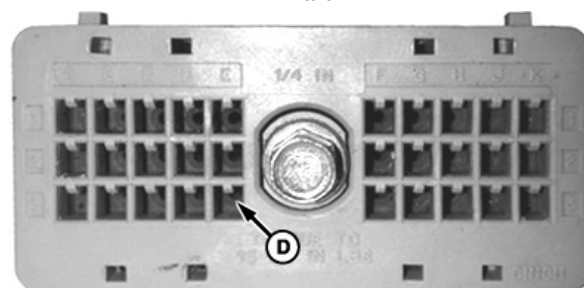
- Айланиш ҳодисалари давомида руль чамбаракларини қулфлайдиган ва бўшатадиган электрон тормозлар билан жиҳозланган.
- Айланиш давомида руль цилиндрлари чайқалишига имкон бериш учун электрон қийматлардан фойдаланувчи гидравлик бошқарув тизимли агрегатлар.

Релени 5–12 В ўзгарувчан ток кучсиз ток манбасига (В) ва массани (С) USS2 илова контроллери коннекторининг Е3 (D) штифтига уланг.

Е3 штифт қуйи даражали драйверини фаоллаштиради (ёпади/ерга улайди) ва AutoTrac фаол бўлганда ушлаб туради. AutoTrac фаол бўлмаганда қуйи томон драйвери фаолсизланади (очилади).



PC26989—UN—09APR19



PC26990—UN—09APR19

Қуйи даражали драйвер штифти

А—Реле (1 А ёки ундан камроқ)
В—Кучсиз ток манбаси
С—Ерга улаш

Д—Е3
Е—Кучли ток манбаси
F—Электрон қурилма

ZB48J1T,1693513049186-UZ-31AUG23-1/1

Созлаш—Машина ва агрегат

Агрегатни улаш

1. Машинани ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Машина ёниқ турганда агрегатни уламанг. Машина ёниқ турганда улаш Фаол агрегатни ўйналтиришнинг ишламаслигига сабаб бўлиши мумкин.

2. Агрегат ресивери жгутини ISO 9 тишли коннекторига (А) уланг.

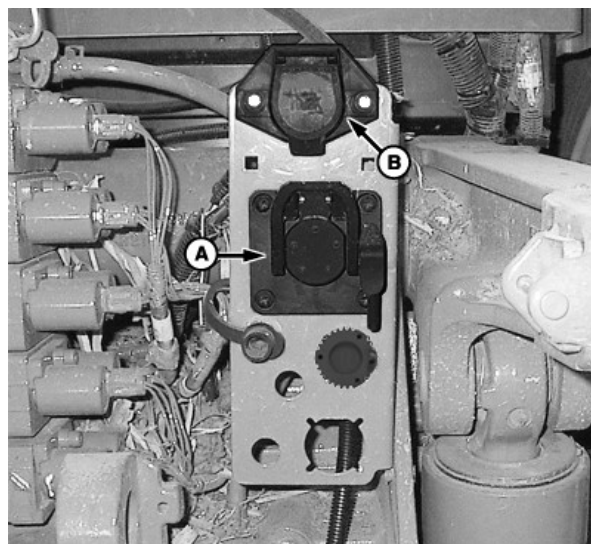
3. Агрегатнинг доимий қувват жгутини машинанинг доимий қувват коннекторига уланг.

4. Агар агрегат ташқи ёритиш агрегатлари билан жиҳозланган бўлса, ёритиш жгутини ёритиш коннекторига (В) уланг.

5. Бириктириладиган қурилмага тегишли бўлган агрегатнинг бошқа барча уланишларини тракторга уланг.

ҚАЙД: Гидравлик шланг қистирмаси тўғри ишлатиш учун муҳимдир. Ташқи клапанда босим шланги уланиши учун Р, қайтиш ёки бак шланги уланиши учун Т ва юклама ўлчаш тизими шланги уланиши учун LS ҳарфлари туширилган.

6. Ташқи клапандан фойдаланилса, босим шланги ва қайтиш ёки бак шлангини ташқи клапандан машинага уланг. Ташқи клапанни таъминлаш учун ташқи



Тракторнинг орқа томони кўрсатилган

А—ISO 9-тишли коннектори В—Ёритиш коннектори

бошқаришли гидросарфдан фойдаланилса, юклама ўлчаш шлангини уланг.

(Агрегат ва агрегат гидравлика тизимини машинага улаш ҳақида қўшимча маълумот учун машина қўлланмасига қаранг.)

ZB48J1T,1693513330291-UZ-31AUG23-1/1

Агрегатнинг StarFire ресиверини конфигурация қилиш

1. StarFire саҳифаларига ўтинг.

ZB48J1T,1693513430746-UZ-31AUG23-1/2

2. Созлаш варағини (А) танланг.

3. Агрегат ресивери учун узунасига (В) қиймат учун 0 ни киритинг.

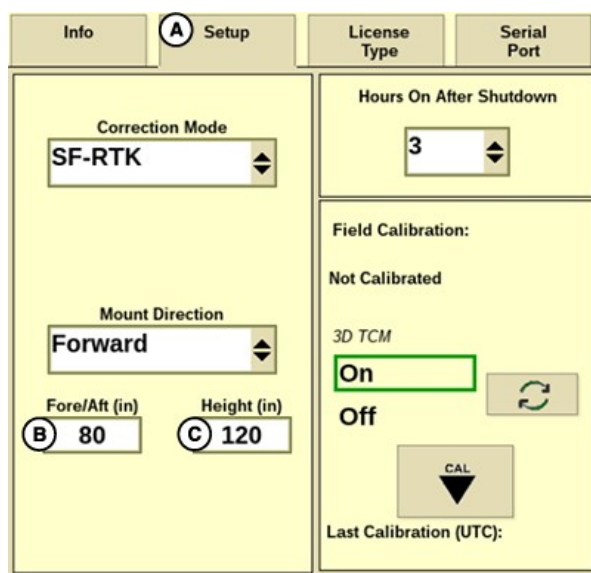
4. Агрегат ресивери баландлигини (С) киритинг. Баландлик ердан гумбаз ўртасигача ўлчанади. Баландликни ўлчаш жараёнида агрегатни иложи борица иш ҳолатига яқинлашиши учун пасайтиринг.

А—Созлаш варағи

С—Баландликни киритиш

В—Узунасига киритиш катаги

катаги



StarFire созлаш экрани

ZB48J1T,1693513430746-UZ-31AUG23-2/2

Рельеф компенсация модулини (ТСМ) оптималлаштириш

ТСМ калибрлашдан аввал инерциал ўлчов блокига

айланиш бурчаги ва изғиш тезлигини ўлчашга имкон бериш орқали ТСМ калибрлашнинг оптималлаштиринг.

1. StarFire саҳифаларига ўтинг.

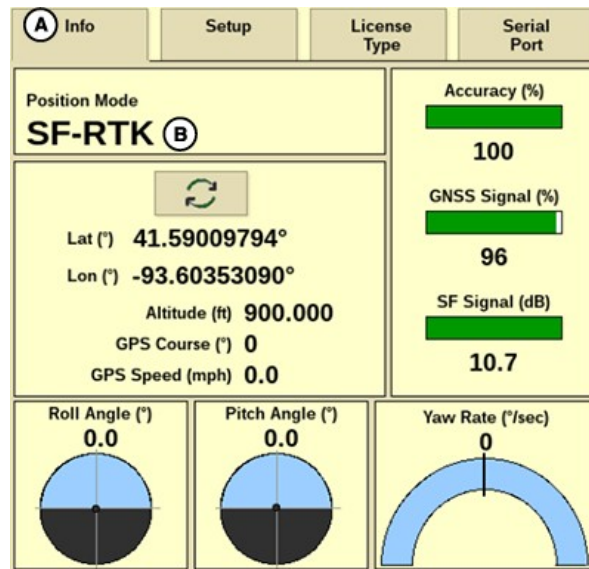
ZB48J1T,1693513644852-UZ-31AUG23-1/3

2. Маълумот варағини (А) танланг.

3. Жойлашиш режими (В) SF1 ёки ундан яхшироқ сигнал қабул қилганини тасдиқланг.

А—Маълумот варағи

В—Жойлашиш режими



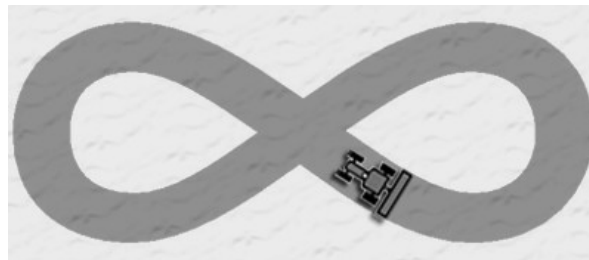
StarFire Acosiy—Маълумот саҳифаси

ZB48J1T,1693513644852-UZ-31AUG23-2/3

4. IMU ёниши учун машинани ТСМ оптималлаштирилган ҳайдаш намунасида икки марта ҳайданг.

5. ТСМ калибрлашни якунланг.

(Кўпроқ маълумот учун Рельеф компенсация модули [ТСМ] ни калибрлашга қаранг.)



ТСМ оптималлаштириш ҳайдаш намунаси

ZB48J1T,1693513644852-UZ-31AUG23-3/3

Рельеф компенсация модули (ТСМ) ни калибрлаш

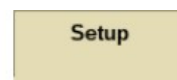
ҚАЙД: StarFire 6000 интеграция қилинган ресивер заводда калибрланган. Агар далада калибрлашни амалга ошириш талаб этилса, StarFire 6000 ресивери оператор қўлланмасига қаранг.

1. StarFire саҳифаларига ўтинг.

ZB48J1T,1693513658356-UZ-31AUG23-1/8

2. Созлаш варағини танланг.

PC29126—UN—26MAY23



Созлаш варағи

ZB48J1T,1693513658356-UZ-31AUG23-2/8

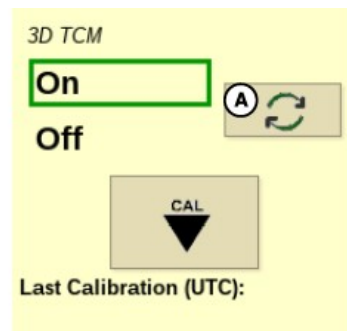
Давоми кейинги бетда

ТСМ ни ЁҚИШ ва ЎЧИРИШ учун ТСМ ўтказиш тугмаси (А) ни танланг. ТСМ ЎЧИРИЛГАНИДА, StarFire сигнали хабари машина динамикаси ёки ён қияликлар учун тўғриланмайди. Қувват узатилганидан сўнг ТСМ ЁНИҚ ҳолатга ўтиб қолади.

ҚАЙД: AutoTrac ёқиш учун ТСМ ЁНИҚ бўлиши зарур.

Ресивер 0° даражали айланиш бурчагини ва қиялик бурчагини аниқлай олиши учун ТСМ ни калибрланг.

Калибрлашдан аввал машина ва агрегат мақбул иш ҳолатида ва дала ишларига тайёр бўлишини таъминланг. Машина балластланган ва шиналар тўғри дамланган бўлиши зарур. Калибрлаш жараёнида агрегатни иложи борица иш ҳолатига яқинлашиши учун пасайтиринг.



ТСМ ўтказиш тугмаси

А—ТСМ ўтказиш тугмаси

ZB48J1T,1693513658356-UZ-31AUG23-3/8

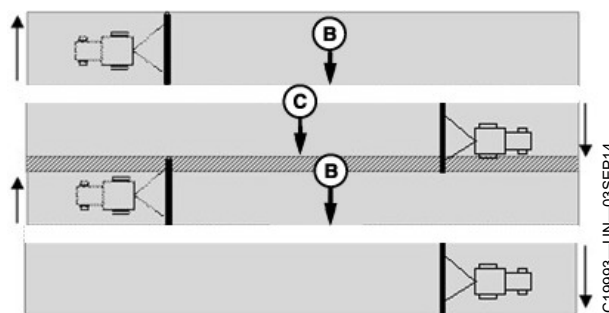
PC29127—UN—26MAY23

ТСМ ни ҳар сафар ресивер машинадан олинганида ва қайта бирлаштирилганда ёки ТСМ бурчагининг машинага нисбати ўзгарганида калибрланг. ТСМ бурчагининг машинага нисбати ўзгариши силжиш яратиши ва бир томондан иккинчи томонга амалиётида изчил утказиш (В) ёки устма-устлик (С) га ўхшаб қолади. Бундай силжишларнинг эҳтимолий сабаблари StarFire кронштейнининг бироз силжиши, машина кабинасининг бироз силжиши ёки бир томондан иккинчи томонга нотекис шина босимлари бўлиши мумкин.

Силжишнинг олдини олиш учун машинани жойланг ва ТСМ ни калибрланг. Қатор бўйлаб юринг, бурилинг ва шу қаторда қарама қарши йўналишда юринг. Агар машина бир хил қатордан юрмаса, силжиш масофасини ўлчанг ва агрегат силжишини киритинг.

Машинани жойланг ва рельеф компенсация модули (ТСМ) ни калибрланг

1. Машинани қаттиқ текис ерда тўхтатинг ва тўлиқ тўхтатинг (кабина тебранмасин).



Устма-устлик ва ўтказиб юбориш

В—Ўтказиб юбориш

С—Устма-устлик

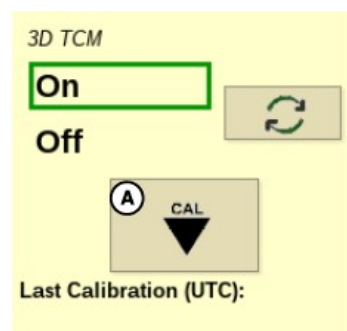
2. Ўқнинг жойлашиш ўрнини қайд қилиш учун ерда шина ва гусеницаларнинг жойлашишини белгиланг.

ZB48J1T,1693513658356-UZ-31AUG23-4/8

PC19993—UN—03SEP14

3. Калибрлаш тугмасини (А) танланг.

А—Калибрлаш тугмаси



Калибрлаш тугмаси

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693513658356-UZ-31AUG23-5/8

PC29128—UN—26MAY23

4. Қабул қилиш тугмасини танланг. Калибрлаш ҳолати панели пайдо бўлади, тугаллангандан сўнг йўқолади.
5. Қарама-қарши йўналишга қараш учун машинани 180° бурчакка буриш. Ўзгармас ёки сузувчи олд ўқ учун шиналар тўғри ҳолатда ва машина бутунлай тўхташ ҳолатида бўлишини таъминланг (кабина тебранмасин).

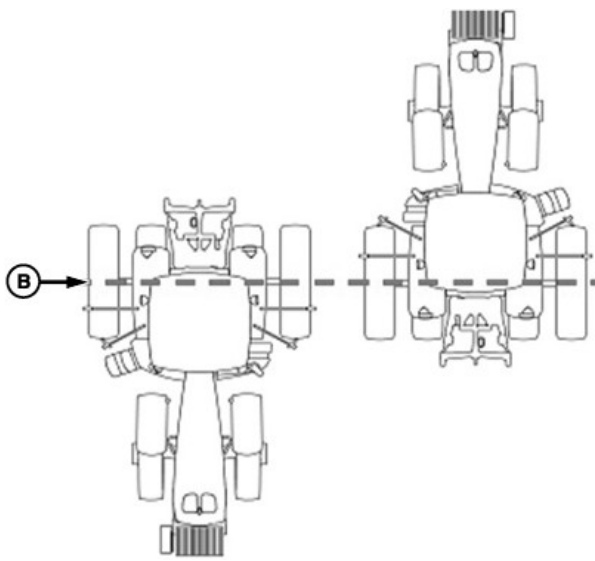
PC29129—UN—26MAY23



Қабул қилиш тугмаси

ZB48J1T,1693513658356-UZ-31AUG23-6/8

В—Орқа ўқ



PC19995—UN—03SEP14

Юкланмаган олд ўқли машиналар

- Юкланмаган олд ўқли машиналар учун, масалан, механик олд узатма [MFWD], Мустақил боғлаш осмаси [ILS] ёки уч қаторли осма [TLS]; 2 нуқтали

калибрлашни амалга ошираётганда ғилдиракларни орқа ўқ (В) билан бир хил жойда жойланг.

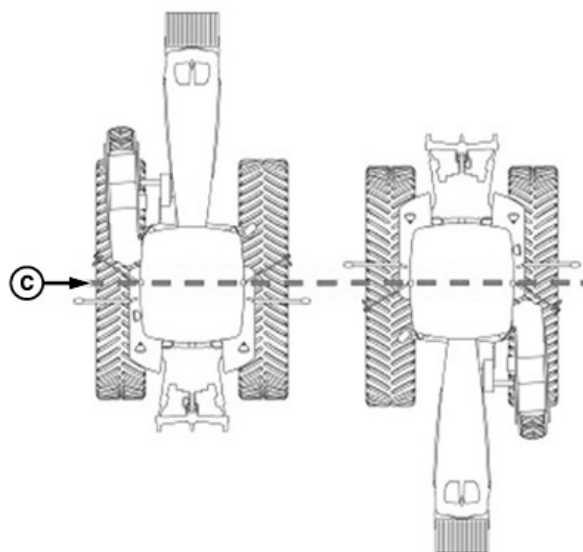
ZB48J1T,1693513658356-UZ-31AUG23-7/8

- Ўзгармас ўқли ғилдираклар ёки гусеницали машиналар (гусеницали тракторлар 47 Х0 ва 49 Х0 серияли пуркагичлар ёки 9000 ва 9020 серияли ғилдиракли тракторлар), икки томонга қараганда машинанинг айланиш нуқтаси (С) бир хил йўналишга қаратиб ғилдирак ёки гусеницаларни жойланг.

6. Қабул қилиш тугмасини танланг. Калибрлаш ҳолати сатри акс эттирилади, калибрлаш якунланганда олиб ташланади.

7. Созлаш варағига қайтиш учун қабул қилиш тугмасини танланг. Калибрлаш муваффақиятли бажарилмаса ТСМ ни қайта калибрланг.

С—Машинанинг айланиш нуқтаси



PC19996—UN—03SEP14

Ўзгармас ўқли ғилдираклар ёки гусеницали машиналар

ZB48J1T,1693513658356-UZ-31AUG23-8/8

Тақсимлаш клапанини (SCV) ростлаш

⚠ ДИҚҚАТ: Цилиндр ишлаб турганда ортиқча SCV сарф даражаси созуламалари машинанинг тўсатдан юриб кетишига сабаб бўлиши мумкин. Жароҳат олмаслик учун жорий сарф даражасини текширишда SCV тугмасини ёқишдан олдин машина атрофида ҳеч ким йўқлигига амин бўлинг. Цилиндрни тўлиқ узайтириш ёки тортиш тахминан 2 сония вақт олиши лозим.

Автоматик режим индикаторини (A) акс эттириш учун автоматик SCV бошқаруви куйидагиларни талаб қилади:

- UCC2 илова контроллери ўрнатилган.
- SCV конфигурация қилинган.

SCV олдинга қотирилган ҳолатга қўйилганда, автоматик SCV бошқаруви фаоллашади. Агрегат гидравликсини автоматик ёқиш учун автоматик режим 0,1 км/соат (0.06 mph) ёки ундан юқориқ тезликни талаб қилади.

- CommandCenter—Устига чизиқ тортилган AUTO автоматик режими фаол эмаслигини кўрсатади. ! AUTO! носозлик ва автоматик режими ишламаслигини кўрсатади. AUTO автоматик режим нормал ҳолатда ишлашини кўрсатади.
- TouchSet—ЕС автоматик режим фаол эмаслигини кўрсатади. АС автоматик режим нормал ҳолатда ишлашини кўрсатади.

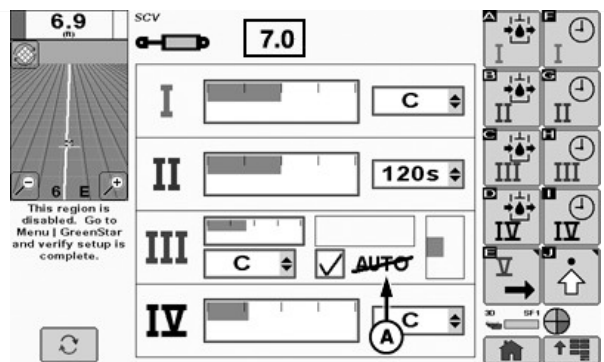
SCV стопор сарфи созуламаси ҳам узайтиришга, ҳам тортишга қўлланилади. Бошқариш тури созланганда ва автоматик режим ёқилганда, UCC2 илова контроллери фиксация вақтини автоматик тарзда бошқаради.

Стопор сарфини ҳар бир ишлатиш учун ростланг.

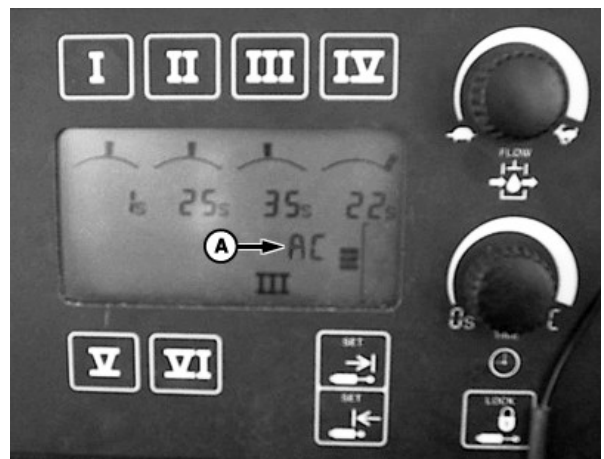
(SCV бошқарув ҳақида кўпроқ маълумот учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.)

Ростлаш режими вақтида SCV сарф даражани текширишда ишлатилиши мумкин.

SCV чиқиш оқими (тахминий)		
SCV оқим созуламалари	Оқим	
	Л/дақ	Гал/дақ
.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



GreenStar 3 CommandCenter



TouchSet дисплейи

A—Автоматик режим индикатори

SCV чиқиш оқими (тахминий)		
SCV оқим созуламалари	Оқим	
	Л/дақ	Гал/дақ
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

SCV чиқиш оқими

^a 0,1 = Минимум сарф созуламаси

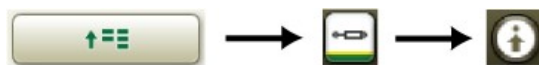
ZB48J1T,1693513668856-UZ-31AUG23-1/5

GreenStar 3 CommandCenter

1. CommandARM меню тугмасини танланг.
2. SCV тугмасини танланг.
3. Кенгайтирилган созуламалар клавишини танланг.

Давоми кейинги бетда

PC589248—UN—09AUG23



CommandARM меню тугмаси > SCV тугмаси > Кенгайтирилган созуламалар клавиши

ZB48J1T,1693513668856-UZ-31AUG23-2/5

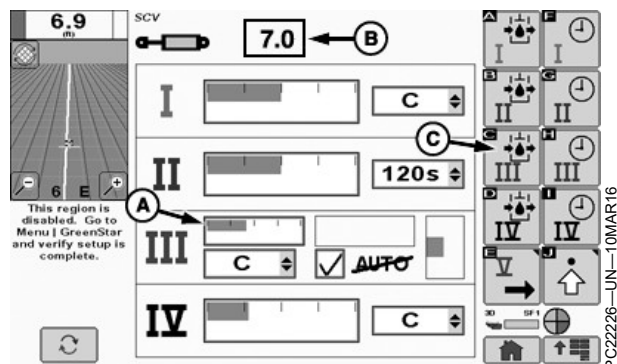
ҚАЙД: Устунли диаграмма (А) стопор сарфини (В) кўрсатади.

4. Стопор сарфи устунли диаграммасига ўтиш учун, ишлатилаётган SCV га Кенгайтиришни ўрнатиш клавишини (С) танланг. Ажратиб кўрсатиш учун тасдиқлаш тугмасини босинг. Сарфни созлаш учун ғилдиракчани буранг, кейин тасдиқлаш тугмасини танланг.

А—Стопор сарфи устунли диаграммаси

В—Стопор сарфи қиймат катаги

С—Узайтиришни ўрнатиш клавиши

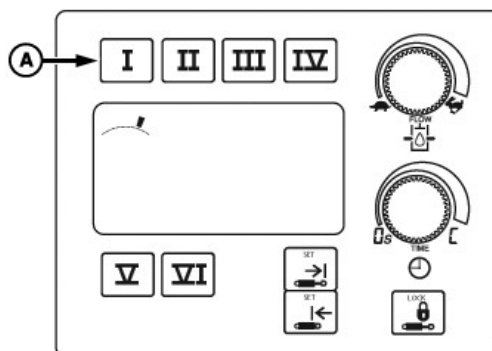


SCV бош саҳифаси

ZB48J1T,1693513668856-UZ-31AUG23-3/5

TouchSet дисплейи

А—SCV танлаш тугмалари



Тақсимлаш клапани сарф даражасини ростлаш

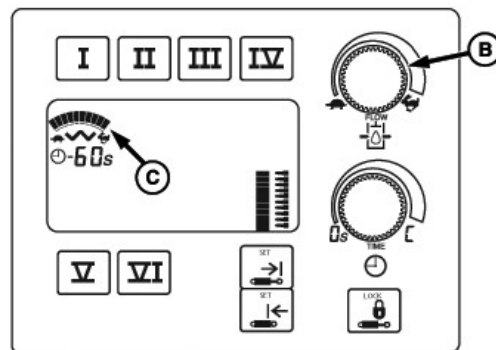
ZB48J1T,1693513668856-UZ-31AUG23-4/5

1. Ишлатилаётган SCV учун тугмани (А) танланг. SCV танлаш тугмалари остидаги экран олдинги сарф тезлигини кўрсатади.

ҚАЙД: Оператор сарфни ростлаш мурватини (В) бураганида, чизиқли сегментлар сони сарф ўзгарганлиги учун ошади ёки камаяди.

2. Сарфни ошириш учун сарфни ростлаш мурватини соат мили йўналишида ёки сарфни камайтириш учун уни соат милига қарши йўналишда буранг. Ростланаётганда сарф созламаси устунли диаграммада (С) акс эттирилади.

В—Сарфни ростлаш мурвати С—Гистограмма



Индикатор панели

ZB48J1T,1693513668856-UZ-31AUG23-5/5

Иккиталик мувозанатловчи клапанни ростлаш

ҚАЙД: 11–30 л/дақ (3–8 гал/дақ) ўртасидаги сарф даражалари таъсия этилади.

Гидравлик сарф даражаси ростланса, тақсимлаш клапани (SCV) чегарасини калибрлаш синовини амалга оширинг.

Мувозанатловчи клапан кўчувчи юкламани бошқаради ва юклама юриб кетишининг олдини олади. Юкламани

бошқариш агрегат ҳаракатининг равон узатилишига имкон беради. Иккиталик мувозанатловчи клапан соғламалари гидравлик цилиндр турлари ва конфигурациясига боғлиқ бўлади.

Босимни ошириш учун ўрнатиладиган клапанни соат мили йўналишида буранг.

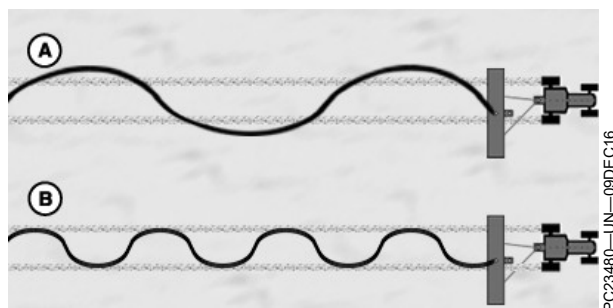
Босимни камайтириш учун ўрнатиладиган клапанни соат милига қарши йўналишда буранг.

AE77568,0000297-UZ-05JAN17-1/2

Тизимни ишлатинг ва ер ҳолатини текширинг. Агар агрегат илон изи шаклида юрса, мувозанатловчи клапан босқичини ростланг.

- Агар агрегат илон изи шаклида (А) секин ҳаракатланса, босим жуда юқори бўлади. Босимни камайтириш учун ўрнатиладиган клапанни соат милига қарши йўналишда буранг.
- Агар агрегат илон изи шаклида (В) тез ҳаракатланса, босим жуда паст бўлади. Босимни ошириш учун ўрнатиладиган клапанни соат мили йўналишида буранг.

А—Секин илон изи ҳаракати **В**—Илон изи шаклида тез ҳаракатланиш



Агрегатнинг илон изи ҳаракати

PC23480—UN—09DEC16

AE77568,0000297-UZ-05JAN17-2/2

Созлаш — UCC2 Илова контроллери

Созлаш устаси ҳақида умумий маълумот

Бу қўлланмадаги созлаш устаси John Deere Фаол агрегатни йўналтириш ва Плуг бошқаруви тизими учун умумий қисқача маълумот саналади. UCC2 илова контроллери бир вақтнинг ўзида бир нечта функцияни бошқара олади. Масалан, фаол агрегатни йўналтириш ва iGrade турли агрегатларда ишлатилиши мумкин. Фаол агрегатни йўналтириш тизимига эга iGrade эгат қиялигини сақлаш учун осма агрегатларда ишлатилиши

мумкин. Бу усул бутун жўяда тупроқнинг юқори қатламини ташлаб ўтиш пайтида эгат дренажида ёрдам беради.

(Батафсил маълумот учун iGrade ва масофани юриш оператор қўлланмасига қаранг.)

Бирдан ортиқ функцияни танлаш ва созлаш орқали илованинг бир қатор параметрларидан фойдаланиш мумкин.

ZB48J1T,1693513782299-UZ-31AUG23-1/5

Созлаш устаси операторни танланган опциялар асосида бир қатор қадамлар орқали йўналтиради. Созлаш устасида кезиш учун олдинги саҳифа ва кейинги саҳифа тугмаларини танланг.

PC29130—UN—26MAY23



Олдинги саҳифа ва кейинги саҳифа тугмалари

ZB48J1T,1693513782299-UZ-31AUG23-2/5

Қадам ҳақида кўпроқ маълумот учун бу қўлланмадан ташқари оператор Ёрдам клавишини танлаши мумкин.

PC29131—UN—26MAY23



Ёрдам клавиши

ZB48J1T,1693513782299-UZ-31AUG23-3/5

Созлаш устасини бошлаш учун:

1. Маҳсулот бериш регулятори саҳифаларига ўтинг.

2. Контроллерни созлаш клавишини танланг.

PC29132—UN—26MAY23



Контроллерни созлаш клавиши

ZB48J1T,1693513782299-UZ-31AUG23-4/5

3. Профил варағини (A) танланг.

4. Жорий профил тушувчи менюсидан (B) профилни танланг.

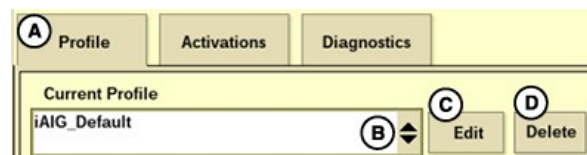
- Жорий профил менюсида (B) рўйхатдан Янги профил қўшишни танланг.
- Таҳрирлаш учун мавжуд профилни танланг.

ҚАЙД: Профил созлангач, профил варағида янада кўпроқ бандлар чиқади. Ҳар бир банд созлаш устаси қадамларини бажармасдан туриб алоҳида созулмаларни ўзгартириш имконини беради.

5. Таҳрирлаш тугмасини (C) танланг.

ҚАЙД: Мавжуд профил танлангандагина ўчириш тугмаси (D) акс эттирилади.

PC29133—UN—26MAY23



Профил варағи

A—Профил варағи

B—Жорий профил тушувчи менюси

C—Таҳрирлаш тугмаси

D—Ўчириш тугмаси

6. Вазифа учун керакли параметрларни танланг.

ZB48J1T,1693513782299-UZ-31AUG23-5/5

GPS силжишлар

4-авлод дисплейларида "Мавжуд бўлса, Ускуналар менежеридан автоматик импорт ўлчамлари". белгилаш катакчаси (A) мавжуд. Танланган ва ўлчамлар муваффақиятли импорт қилинса, силжишни киритиш катакчалари тўлдирилади ва кулранг рангга киради.

ҚАЙД: Илова контроллери, StarFire ресивер ва қурилмани созлаш иловаларида киритилган силжиш қийматлари мос келишига амин бўлинг.

Фаол агрегатни йўналтириш учун Контроллерни созлаш клавишини, сўнг Профил варағини, кейин GPS силжишларни таҳрирлаш тугмасини танланг.

- Машинанинг GPS ресивери силжишлари ва агрегатнинг GPS ресивери силжишларига қаранг.

Плугни бошқариш учун Плугни бошқаришни созлаш клавишини, сўнг Созлаш варағи, ундан кейин Ускуна силжишларини таҳрирлаш тугмасини танланг.

- Агар машина фақат глобал позициялаш тизими (GPS) ресивери билан жиҳозланган бўлса, Ускунанинг силжишлари ва машина GPS ресивери силжишларига қаранг.
 - Агар машина ва агрегат GPS ресиверлари билан жиҳозланган бўлса, ресивер кенглик бошқаруви учун агрегат ресивери танланган бўлса, машинанинг GPS ресивери силжишлари ва агрегатнинг GPS ресивери силжишларига қаранг.
- (Агрегатнинг GPS ресиверини танлаш учун Кенглик бошқаруви — плугни бошқаришга қаранг.)

GPS силжишлар

A—Агар белгилаш катакчаси бўлса, ускуна менежеридан ўлчамларни автоматик импорт қилиш

Ускуна силжишлари

ZB48J1T,1693513794137-UZ-31AUG23-1/4

1. Киритиш катагига (A) GPS уланиши силжишини киритинг.
2. Киритиш катагига (B) иш нуқтасини киритинг.
3. Таҳрирлаш тугмасини (C) танланг.

Машинанинг GPS ресивери силжишлари

A—GPS уланиш силжишини киритиш катаги
B—Иш ҳудудини киритиш катаги
C—Таҳрирлаш тугмаси

Ускуна силжишлари

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693513794137-UZ-31AUG23-2/4

1. Киритиш катагига (A) ёнга силжишни киритинг.
2. Киритиш катагига (B) баландликни киритинг.

Агрегат GPS ресивери силжишлари

A—Ёнга силжишни киритиш катаги B—Баландликни киритиш катаги

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

PC29135—UN—26MAY23

Машинанинг GPS ресивери силжишлари

ZB48J1T,1693513794137-UZ-31AUG23-3/4

1. Киритиш катагига (A) ёнга силжишни киритинг.
2. Киритиш катагига (B) чизиқли силжишни киритинг.
3. Киритиш катагига (C) баландликни киритинг.

ҚАЙД: Чизиқли силжиш чиқарилган маҳсулот жойи ва ресивер орасидаги горизонтал масофадир. Мусбат қиймат тракторга яқинроқ ва манфий қиймат трактордан узоқроқ бўлади.

A—Ёнга силжишни киритиш катаги C—Баландликни киритиш катаги
B—Чизиқли силжишни киритиш катаги

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

PC29136—UN—26MAY23

Агрегат GPS ресивери силжишлари

ZB48J1T,1693513956052-UZ-31AUG23-4/4

Серияли портлар

Контроллерни созлаш клавиши > Профил варағи >

Серияли портни таҳрирлаш тугмаси > Серияли порт 1 ёки 2 ни таҳрирлаш тугмасини танланг.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693513956052-UZ-31AUG23-1/2

1. Тушувчи менюдан (A) ахборот узатиш тезлигини танланг.
2. Тушувчи менюдан (B) серияли портни ишлатадиган қурилмани танланг.
3. Денгиз электроникаси миллий ассоциацияси (NMEA) хабарини фаоллаштириш учун белгилаш катакчасини (C) танланг.
 - a. Тушувчи менюдан (D) NMEA хабари турини танланг.
 - GGA
 - GGA, GSA
 - GGA, GSA, VTG
 - GGA, GSA, RMC
 - NMEA барчаси
 - b. Тушувчи менюдан (E) NMEA тезлигини танланг.

A—Ахборот узатиш тезлиги тушувчи менюси
 B—Тушувчи меню орқали фойдаланилади
 C—NMEA белгилаш катагини ёқиш

D—NMEA хабари тури тушувчи менюси
 E—NMEA ахборот узатиш тезлиги тушувчи менюси

Серияли порт 1

ZB48J1T,1693513956052-UZ-31AUG23-2/2

Иш саҳифасини созлаш

Илова контроллери профили созлангандан кейин илова контроллери маълумотлари ва функцияларини акс эттириш учун иш саҳифаси созланиши мумкин.

Иш саҳифасини созлаш учун Схема менежери

иловасидан фойдаланинг ва Илова контроллери модулини танланг.

(Иш саҳифаларини созлаш учун дисплей қўлланмасига қаранг.)

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

Созлаш—Фаол агрегатни йўналтириш

Руль бошқаруви — Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши, Созлаш варағини

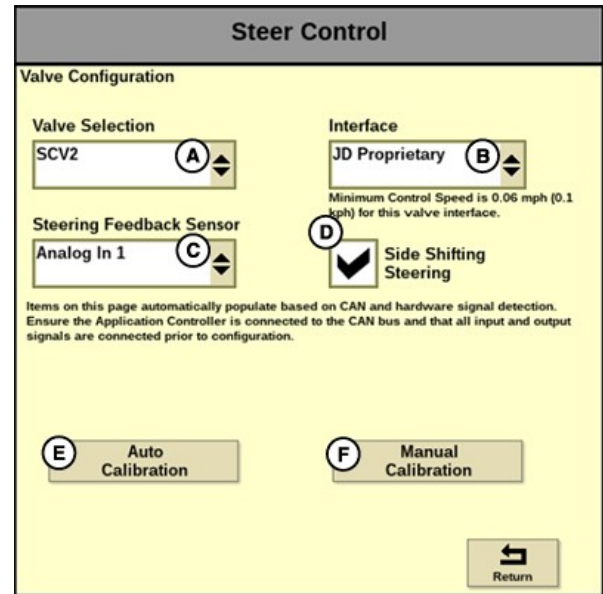
ва сўнг Руль бошқарувини таҳрирлаш тугмасини танланг.

ZB48J1T,1693514044885-UZ-31AUG23-1/2

Очилувчи менюлар (A–C) CAN ва қурилма сигналини аниқлаш орқали автоматик тўлдирилади. Созлашдан олдин Илова контроллери CAN га уланганлиги ва барча кириш ҳамда чиқиш сигналлари уланганлигига амин бўлинг. 1 ёки 2 аналог тишда 0,1–4,9 В кучланиш аниқланганда руль бошқаруви қайта алоқаси датчиги автоматик тўлдирилади.

1. Тўғри клапан танланишини текширинг.
2. Датчикнинг қайта алоқа датчиги тўғрилигини текширинг.
3. Тўғри интерфейс танланишини текширинг.

- Ташқи тақсимлаш клапани (SCV) ва ташқи SCV тугмаси
 - John Deere компаниясига тегишли бўлмаган, 60 серияли ва эскироқ, 5XXX, 6X00, 6X10, 6X30, 7X00, 7X10, 7X20 ва кичик рамали 7X30 тракторларга мос келади.
- John Deere Legacy
 - 8X00, 8X10, 8X20, 9X00, 9X10 ва 9X20 тракторларига мос келади.
 - Фақат SCV 1 ёки 3 дан фойдаланади.
 - Тракторнинг орқасидаги опция коннекторига уланган UCC2 Маҳсулот бериш регулятори жгутини талаб қилади.
- John Deere шахсий ишланмалари SCV
 - 7X30, 8X30, U8, 9X30, 6R Final Tier 4 (FT4), 7R, 8R, 8RT, 8RX, 9R, 9RT ва 9RX тракторларга мос келади.
 - Ҳар қандай SCV ишлатилиши мумкин.
 - Тракторнинг орқасидаги опция коннекторига UCC2 Илова контроллери жгутини уламанг.
 - SCV жойстикка мосланган бўлса, уни JD Prop control орқали бошқариш имконсиздир.
- ISO SCV
 - 6R, 6M (қўшимча электрон SCVлар билан жиҳозланганида) 7R, 8R, 8RT, 8RX, 9R, 9RT ва 9RX тракторлар.
 - Ҳар қандай SCV ишлатилиши мумкин.
 - Тракторнинг орқасидаги опция коннекторига UCC2 Илова контроллери жгутини уламанг.
- JD Smart агрегат клапани
 - JD Smart агрегат клапани интерфейсидан



Руль бошқаруви

- | | |
|--|-------------------------------------|
| A—Клапани танлаш
очилувчи менюси | D—Ёнга силжиш бошқарув
катакчаси |
| B—Бошқарув қайта алоқа
датчиги очилувчи
менюси | E—Автоматик калибрлаш
тугмаси |
| C—Интерфейс очилувчи
менюси | F—Қўлда калибрлаш тугмаси |

фойдаланишда клапанни танлаш ва руль реакция датчиги автоматик кулрангга киради. JD Smart агрегат клапани интерфейси танланганда клапанни танлаш ва руль реакция датчиги автоматик тўлдирилади.

4. Ёнга силжиш механизмини фаоллаштириш учун Ёнга силжиш бошқарув катакчасини (D) танланг.
5. Автоматик калибрлаш тугмаси (E) ёки қўлда калибрлаш тугмасини (F) танланг ва руль бошқаруви калибрлашини якунланг.

(Автоматик ва қўлда калибрлаш ҳақида кўпроқ маълумот учун Руль бошқарувини калибрлашларга қаранг.)

ZB48J1T,1693514044885-UZ-31AUG23-2/2

Руль бошқарувини калибрлашлар — Фаол агрегатни йўналтириш

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олмаслик учун қурилма атрофидаги ҳудудга яқинлашманг. Амалиёт машинани олдинга суришни талаб қилиши мумкин. Калибрлаш давомида агрегат силжийди. Калибрлашдан олдин Хавфсизлик бўлимидаги Агрегатни автоматлаштириш тизимларини хавфсиз ишлатиш қисмини ўқинг ва унга амал қилинг.

ҚАЙД: Меъёрий ишлаб чиқариш рухсатлари сабабли чегаравий қийматлар ҳар бир тақсимлаш клапани (SCV) учун ягона бўлади. Оптимал самарадорлик учун датчик кучланиши ўзгаришини шакллантирадиган чегаравий қийматни энг кичик қийматга созланг. Қайта алоқа датчиги максимал чап ва ўнг ҳолатлар орасида камида 1 В фарқ бўлиши керак.

Руль бошқаруви калибрлашлари руль механизми ҳаракатланишидан олдин гидравлик бошқарув блокидан зарур бўлган минимал сигнал миқдорини аниқлаш учун UCC2 илова контроллерини калибрлаш учун ишлатилади. Руль бошқарувини калибрлашсиз руль механизми битта йўналишда тезроқ бошқаради, етарли бошқармайди, ҳаддан ортиқ бошқаради ёки гидравлик чекловларсиз сабабли кутилганидек ишламайди. Бошқарув блоки учун йўлдан ташқари хатони нолда сақлашни қийинлаштиради.

ҚАЙД: Руль механизмида ҳаракатланишга сабаб бўладиган гидравлик цилиндр билан ғилдирак бурчаги датчиги бир вақтда ҳаракатланиши муҳим.

Қуйидаги ҳолатларда калибрланг:

- Янги профил ўрнатилса.

- Узайтириш ва тортиш қийматлари 5 ёки 250 (бирламчи қийматлар) да ўрнатилса.
- Қийматлар бошқа машинадан кўчирилса.
- Гидравлик шланг қистирмаси SCVs орасида ўзгартирилса.
- Машина ёки агрегатда гидравлик деталлар таъмирланса.
- Мувозанатловчи клапан ростланса.
- Гидравлик сарф даражаси ростланса.

ҚАЙД: Калибрлашни амалга оширишдан олдин гидравлик мой ишлаш ҳароратида эканлигига амин бўлинг.

Созлаш бўйича операциялар кетма-кетлиги амалга оширишнинг фаол қўлланмаси

1. Автоматик бошқарувни калибрлашни амалга оширинг. Рулни автоматик калибрлаш муваффақиятсиз бўлса, рулни қўлда калибрлашга ўтинг.
2. Кучланишлар тўғри жойда ва чегаралар тўғри эканига ишонч ҳосил қилинг.
3. Ғилдирак бурчаги датчиги (WAS) учун позиция буйруғини текширинг.

ҚАЙД: Юқоридаги элементлар нотўғри бўлса, ҳеч бири тўғри ишламайди.

4. Машина хатти-ҳаракатига қараб Кузатиш ва тўпланган сезгирликка ўтинг. Масалан, машина чизиққа етиб келиб, ўтиб кетса, Кузатиш сезгирлигини мос равишда ўзгартинг (қийматни камайтиринг). Агар тўпланган сезгирлик жуда юқори бўлса, бу Кузатиш сезгирлигига таъсир қилади.

Автоматик бошқарувни калибрлаш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши > Калибрлаш ва рағи > автоматик калибрлаш тугмасини танланг.

Давоми кейинги бетда

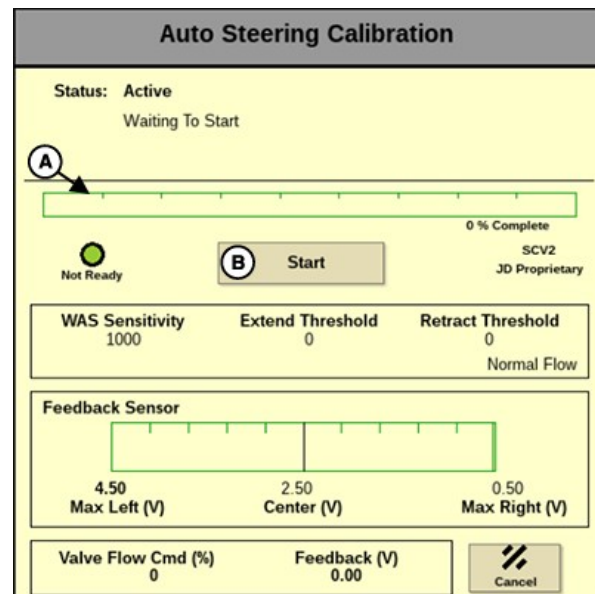
ZB48J1T, 1693514109289-UZ-07AUG25-1/9

Автоматик калибрлаш йўналтирилган калибрлаш бўлиб, клапан чегараси, гидравлик шланг қутбилиги ва ғилдирак бурчаги сезувчанлигини аниқлаш учун калибрлаш жараёни орқали операторни йўналтириб боради. Автоматик калибрлаш қўпчилик агрегат руль механизмлари билан ишлайди. Ривож панели (А) руль калибрлаш жараёнини кўрсатади.

1. Танланган SCV ни автоматик режимга қўйинг.
2. Машинани 0,7 км/с (0.45 mph) дан юқориқ тезликда олдинга ҳайданг ва AutoTrac фаоллаштиринг.
(SCV тезлиги талаблари ҳақида машина Оператори қўлланмасига қаранг.)
3. Бошлаш тугмасини (В) танланг.

А—Ривож панели

В—Бошлаш тугмаси

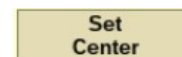


Автоматик бошқарувни калибрлаш

ZB48J1T,1693514109289-UZ-07AUG25-2/9

4. Руль узатмасини қўлда ҳаракатлантириш учун уни марказий ҳолатга буринг, сўнг Марказни созлаш тугмасини танланг.

PC29143—UN—26MAY23

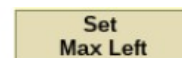


Марказ тугмасини созлаш

ZB48J1T,1693514109289-UZ-07AUG25-3/9

5. Руль узатмасини қўлда ҳаракатлантириш учун уни энг охирги чап ҳолатга буринг, сўнг Максимал чап тугмасини танланг.

PC29142—UN—26MAY23



Максимал чап тугмани созлаш

ZB48J1T,1693514109289-UZ-07AUG25-4/9

6. Руль узатмасини қўлда ҳаракатлантириш учун уни энг охирги ўнг ҳолатга буринг, сўнг Максимал ўнг тугмасини танланг.

PC29144—UN—26MAY23



Максимал ўнг тугмани созлаш

7. Олдинга ҳайдашни давом эттиринг ва якунлаш учун руль бошқаруви калибрлашига имкон беринг. Агар автоматик калибрлаш ишдан чиқса, қўлда калибрлашни амалга оширинг.

Қўлда бошқарувни калибрлаш

Руль бошқармасини қўлда созлашда кузатув, тўплаш ва ғилдирак бурчак датчиги (WAC) сезгирлиги қўлда созланиши керак. (Бу сезгирликларни қандай созлаш ҳақида батафсил маълумот олиш учун Бошқарув сезгирлиги—Фаол агрегат йўналтируви бўлимига қаранг.)

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши > Калибрлаш варағи > қўлда калибрлаш тугмасини танланг.

1. Танланган SCV ни автоматик режимга қўйинг.
2. SCV чайқалиш ҳолатида эмас, узайтириб фиксация қилинган ҳолатга қўйинг.
3. Машинани 0,7 км/с (0.45 mph) дан юқориқ тезликда олдинга ҳайданг. AutoTrac ёқманг.
(SCV тезлиги талаблари ҳақида машина Оператори қўлланмасига қаранг.)

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514109289-UZ-07AUG25-5/9

4. Руль узатмасини қўлда ҳаракатлантириш учун уни марказий ҳолатга буринг, сўнг Марказни созлаш тугмасини (А) танланг.

ҚАЙД: Айрим агрегатлар узайтириш ҳаракати диапазони ошириш учун датчик тўлиқ қайтарилишини талаб қилади.

5. Узайтириш текшируви тугмасини (В) танланг.

ҚАЙД: Чап ва ўнг йўналишлар операторнинг олдга қараган кабинада ўтиришига асосланади. Агар агрегат белгиланганидек қарама-қарши йўналишда ҳаракатланса, Орқага юриш қувватини белгилаш катагини (С) танланг.

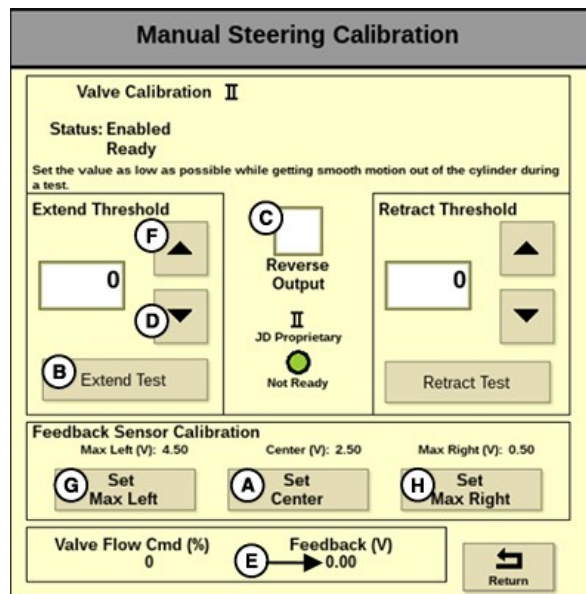
6. Қайта кучланиш (Е) ўзгаришлар бўлмагунча, камайтириш тугмасини (D) танланг.

7. Имкон қадар доимий ҳаракатни сақлаган ҳолда датчик кучланиши ўзгарса, ошириш тугмасини (F) танланг.

ҚАЙД: 10 поғонадан ташқари майда тузатишлар учун рақамлар майдончасини босинг ва қийматларни қўлда киритинг. Бу цилиндрларнинг раван ишлашини таъминлайди.

ҚАЙД: Агрегатни бошқариш цилиндри текширув давомида максимум ёки минимум юришга эришса, цилиндрни қайта жойлаштиринг.

8. Руль цилиндрини тўлиқ узайтиринг ва тегишли максимал ҳолатни танланг. Агар чап томонга тўлиқ кенгайтирса, Максимал чапга созлашни (G) танланг



Қўлда бошқарувни калибрлаш

- A—Марказ тугмасини созлаш
B—Узайтириш текшируви тугмаси
C—Орқага юриш қувватини белгилаш катаги
D—Пасайтириш тугмаси
E—Қайта алоқа кучланиши
F—Ошириш тугмаси
G—Максимал чап тугмани созлаш
H—Максимал ўнг тугмани созлаш

ёки агар тўлиқ ўнгга узайтирилса, Максимал ўнгга созлашни (H) танланг.

ZB48J1T,1693514109289-UZ-07AUG25-6/9

9. Тўхтатиш текшируви тугмасини танланг.

PC29141—UN—26MAY23

Stop Test

Синовни тўхтатиш тугмаси

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514109289-UZ-07AUG25-7/9

10. Тортиш текшируви тугмасини (А) танланг.
11. Қайта кучланиш (С) ўзгаришлари бўлмагунча, камайтириш тугмасини (В) танланг.
12. Имкон қадар доимий ҳаракатни сақлаган ҳолда датчик кучланиши ўзгарса, ошириш тугмасини (D) танланг.

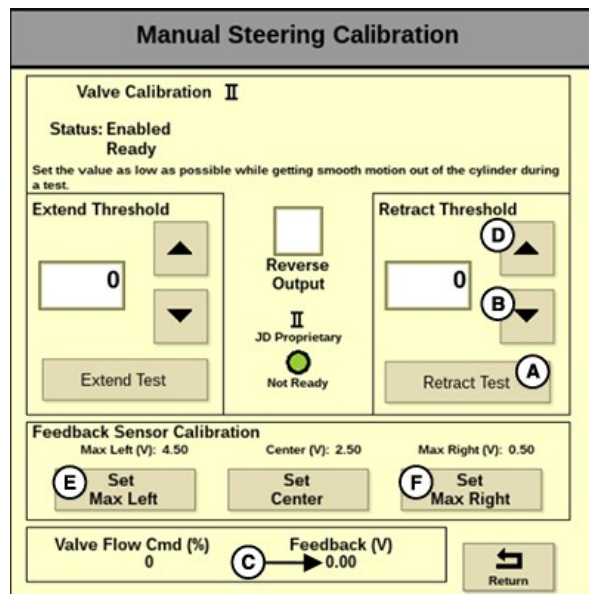
ҚАЙД: 10 поғонадан ташқари майда тузатишлар учун рақамлар майдончасини босинг ва қийматларни қўлда киритинг. Бу цилиндрларнинг раван ишлашини таъминлайди.

ҚАЙД: Агрегатни бошқариш цилиндри текширув давомида максимум ёки минимум юришга эришса, цилиндрни қайта жойлаштиринг.

13. Руль цилиндрини тўлиқ қайтаринг ва тегишли максимал ҳолатни танланг. Агар чап томонга тўлиқ тортилса, Максимал чапга созлашни (Е) танланг ёки агар тўлиқ ўнга тортилса, Максимал ўнга созлашни (F) танланг.

А—Қайтариш текшируви тугмаси
В—Пасайтириш тугмаси
С—Қайта алоқа кучланиши

D—Ошириш тугмаси
Е—Максимал чап тугмаси созлаш
F—Максимал ўнг тугмаси созлаш

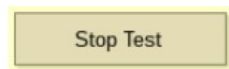


Қўлда бошқарувни калибрлаш

ZB48J1T,1693514109289-UZ-07AUG25-8/9

14. Тўхтатиш текшируви тугмасини танланг.

PC29141—UN—26MAY23



Синовни тўхтатиш тугмаси

ZB48J1T,1693514109289-UZ-07AUG25-9/9

Руль сезувчанлиги—Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши > Калибрлаш варағи > Руль сезувчанлиги тугмасини танланг.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514411961-UZ-10AUG25-1/3

Руль сезувчанлиги созламаларни ростлаш учун пасайтириш (А) ёки ошириш (В) тугмаларини танланг. Ростлашлар ҳар бир йўлда хатоларни камайтиришини текширинг. Хатоларни кўриш учун Агрегатни кузатиш хатоси (D) ёки 95% бошқарув самарадорлиги (E) орасида алмаштириш учун алмаштириш тугмасини (C) танланг. Хато даражалари қанчалик кичик бўлса, самарадорлик шунчалик яхши бўлади. Саҳифаларни кезиш учун кейинги саҳифа тугмаси (F) ва олдинги саҳифа тугмасидан (G) фойдаланинг.

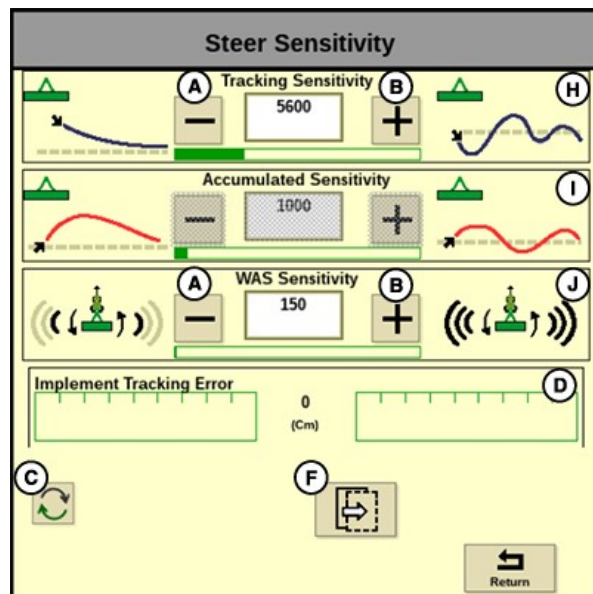
Кузатув сезгирлиги (H)—Кузатув сезгирлиги машинанинг линияга қанчалик тез етиб бораётганини кўрсатади. Агар линияга етарлича тез етиб бормаса, қийматни оширинг. Олиш ва кузатишга ҳам таъсир қилади. Бу пропорционал кучланиш ҳисобланади, шу сабабли берилган ёнга оғиш хатоси учун буюрилган ҳаракатлантириш ҳолати миқдори тўғридан-тўғри пропорционал ҳисобланади. Масалан, кузатиш сезувчанлиги қиймати 100 ва йўлдан ташқари хато 10 дюйм (25 см) бўлса, тизим ҳаракатлантирувчи ҳолатидан 10% буюради. Агар қиймат 1000 га оширилса, у ҳаракатлантирувчи ҳолатидан 100% буюради. Бундай кучланиш агрегат ёнга оғиш хатосини тузатиш учун қанчалик тез эканига таъсир кўрсатади.

Тўпланган сезувчанлик (I) — Чизикқа эришиш самарадорлиги ва чизикда туриш самарадорлигига таъсир қилади. Чизикдан ташқарида, тепаликларда ва қияликларда бўлганда тизим хатоларга қанчалик тез жавоб беришини аниқлайди. Созламани ошириш йўлақдан ташқари ҳолатларда реакция тезлигини оширади. Тўпланган сезгирлик кузатув сезгирлигининг тахминан 10-15% ни ташкил қилади. Тўпланган сезувчанлик Ёнга силжиш танланганда ўчирилади.

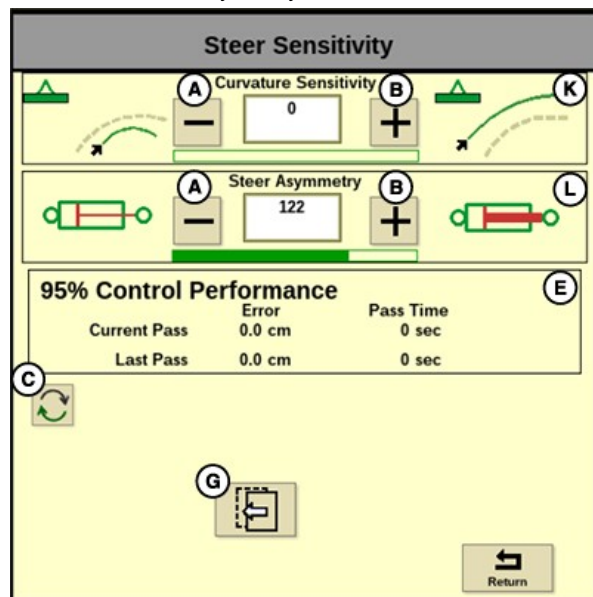
Ғилдирак бурчаги датчиги (WAS) сезувчанлиги (J) – берилган ҳаракатлантирувчи ҳолати хатоси учун сарф буйруғи миқдорига таъсир кўрсатади. Босқичли текширув ёрдамида қийматни ростланг. Ҳаракатлантирувчи кичик қайта ростлашлар билан барқарор ҳолатда тебранишсиз кучли ишлагунча WAS сезувчанлигини аниқ қилиб созланг. Кичикроқ цилиндрларнинг қиймати пастроқ бўлади, каттароқ цилиндрларда эса қиймат юқорирақ. Ғилдирак бурчаги датчигининг сезгирлигини яхшилаш учун Диагностик тестларга ўтинг.

Ҳолат буйруғи: Бу буйруқ билан бошланг. Амалга оширилса, у машинани муайян позицияга йўналтиради. Ғилдирак бурчаги датчигининг сезгирлигини созлаш учун позицияни танланг ва машинага унга ўтишга рухсат беринг, сўнгра сезгирликни минимал қайта созлаш билан керакли тезликка эришгунча ўзгартиринг. 25 кадамда бошлаш тавсия этилади. Машина синов давомида ҳаракатланиши керак. Кўпроқ маълумот учун Носозликларни аниқлаш бўлимида Позиция буйруғи—Фаол агрегат йўналтируви рукнига қаранг.

Сарф буйруғи: Ушбу тест оқимнинг маълум бир фоизига эриша олишингизни текширади ва белгиланган йўналишда, ўнгга ёки чапга белгиланган тезликда



Руль сезувчанлиги 1/2



Руль сезувчанлиги 2/2

- | | |
|------------------------------|-------------------------------|
| А—Пасайтириш тугмаси | Г—Олдинги саҳифа тугмаси |
| В—Ошириш тугмаси | Н—Кузатиш сезувчанлиги |
| С—Алмаштириш тугмаси | И—Тўпланган сезувчанлик |
| Д—Агрегатни кузатиш хатоси | Ж—WAS сезувчанлиги |
| Е—95% бошқарув самарадорлиги | К—Эгрилик сезувчанлиги |
| Ф—Кейинги саҳифа тугмаси | Л—Руль бошқаруви асимметрияси |

ҳаракатлана олишини аниқлайди. Агар сиз (SCV) тўлиқ қувват билан ишламаётганлигига шубҳа қилсангиз, биринчи навбатда ушбу тестни ўтказиш мақсадга мувофиқдир. Кўпроқ маълумот учун Носозликларни аниқлаш бўлимида Оқим буйруғи—Фаол агрегат йўналтируви рукнига қаранг.

Частота тебраниши: Бу кам ҳолларда зарур. У белгиланган частотада олдинга ва орқага тебранишини билдиради. Кўпроқ маълумот учун Носозликларни аниқлаш бўлимида Частота тебраниши—Фаол агрегат йўналтируви рукнига қаранг.

Босқичли жавоб: Бу кам ҳолларда зарур. У оқим буйруқларида босқичма-босқич ошишларни қамраб олади. Кўпроқ маълумот учун Носозликларни аниқлаш бўлимида Қадам жавоби—Фаол агрегат йўналтируви рукнига қаранг.

ҚАЙД: Жавобдан қониққандан кейин тизимни тўлиқ ишга туширинг. Агар керакли натижалар олинмаса, у ҳолда Кузатиш сезгирлиги ва кейин Тўпланган сезгирликка ўтинг.

Эгрилик сезувчанлиги (К) – агрегатни эгри йўлда сақлаш учун тузатиш ғилдираги ҳаракатининг

миқдорини аниқлайди. Агар агрегат эгри чизиқлардан ташқарига чиқса, қийматни оширинг ва агрегат эгри чизиқлардан ичкарига кирса, қийматни камайтиринг.

ҚАЙД: Ён тепаликдан текис жойга қайтишда сезгирлик ҳали ҳам мавжуд бўлади ва уни яна созлаш керак бўлади.

Руль бошқаруви асимметрияси (L)—Руль бошқармасини автоматик ростлаш бу қийматни автоматик равишда ўрнатади. Кенгайтириш ва қайтариш қийматлари бир хил бўлгунича қийматни ўзгартиринг. Кенгайтириш қайтаришдан тезроқ бўлса, қийматни оширинг. Қайтариш кенгайтиришдан тезроқ бўлса, қийматни камайтиринг. Диапазони — 50–150. 100 қиймати кенгайтириш ва қайтариш орасида фарқ йўқлигини билдиради.

ZB48J1T,1693514411961-UZ-10AUG25-3/3

Хато тузатиш — Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши, Созлаш варағини > Хато тузатиш таҳрирлаш тугмасини танланг.

ZB48J1T,1693514184172-UZ-31AUG23-1/2

Аниқланган CAN қурилмалар ва физик уланишларга асосланиб GPS ресивери автоматик тўлдирилади. Агар бирдан ортиқ агрегат GPS ресивери ўрнатилса, тўғриси танланишини таъминланг. Энг олдинги агрегат ва энг юқори серия рақами энг орқа агрегатда ва энг кичик серия рақами GPS ресиверида бўлишини таъминланг.

1. Очилувчи менюдан GPS ресиверини (A) танланг.

2. Агар зарур бўлса, белгилаш катакчасини танланг:

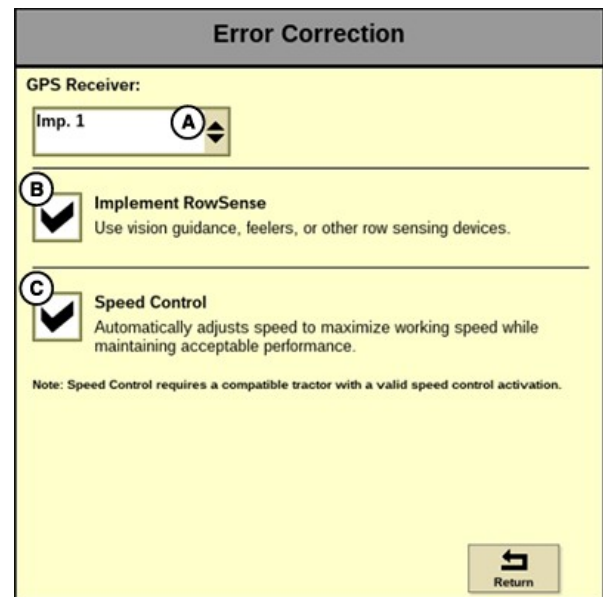
- RowSense агрегат (B) — визуал йўналтириш, ўлчагичлар ёки бошқа қаторни аниқлаш қурилмаларидан фойдаланинг.
- Тезликни бошқариш (C) — Зарурий самарадорликни сақлашда иш тезлигини ошириш учун тезликни автоматик ростлайди.

ҚАЙД: Тезликни бошқариш мос трактор зарурий тезликни бошқаришни фаоллаштиришни талаб қилади.

A—GPS ресивер очилувчи менюси

B—Агрегат RowSense белгилаш катакчаси

C—Тезлик назорати белгилаш катакчаси



Хато тузатиш

ZB48J1T,1693514184172-UZ-31AUG23-2/2

Тезлик бошқаруви—Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши > Калибрлаш варағи > Тезликни бошқариш тугмасини танланг.

Фаол агрегатни йўналтириш самарадорликка асосланиб Тезлик бошқаруви ишлатиш тезликларини оптималлаштириш учун машина тезлигини автоматик бошқаришни фаоллаштиради. Дала шароитлари сабабли самарадорлик ёмонлашса, оператор ўрнатадиган самарадорлик чегаравий қийматгача

яхшилангунча машина автоматик секинлашади. Минимал ва максимал кузатиш хатоси орасида машина тезлиги фарқ қилади.

Кузатиш хатоси чегараларини оператор талабларига ростланг. Агар кузатиш самарадорлиги максимал кузатиш хатоси чегарасигача ёмонлашса, машина оператор созлаган минимал тезликка буюрилади. Мос равишда кузатиш самарадорлиги минимал кузатиш хатосидан яхшироқ бўлса, машина оператор созлаган максимал тезликка буюрилади.

ZB48J1T,1693514214305-UZ-31AUG23-1/2

1. Кириш катигага (A) максимум машина тезлигини киритинг.
2. Кириш катигага (A) минимум машина тезлигини киритинг.
3. Кириш катигага (C) машина тезлашишини киритинг.
4. Кириш катигага (C) машина секинлашишини киритинг.
5. Кириш катигага (E) максимал кузатиш хатосини киритинг.
6. Кириш катигага (F) минимал кузатиш хатосини киритинг.

A—Максимум машина тезлигини киритиш катакчаси
B—Минимал машина тезлигини киритиш катакчаси
C—Машина тезлашишини киритиш катакчаси

D—Машина секинлашишини киритиш катакчаси
E—Максимал кузатиш хатосини киритиш катакчаси
F—Минимал кузатиш хатосини киритиш катакчаси

The image shows a 'Speed Control' screen with three main sections:

- Machine Speed:** Contains two input fields. The top field is labeled 'Maximum (mi/h)' with a value of 10.0 and a circled 'A' next to it. The bottom field is labeled 'Minimum (mi/h)' with a value of 2.0 and a circled 'B' next to it.
- Machine Acceleration:** Contains two input fields. The top field is labeled 'Accel. (mph/sec)' with a value of 2.0 and a circled 'C' next to it. The bottom field is labeled 'Decel. (mph/sec)' with a value of 2.0 and a circled 'D' next to it.
- Tracking Error:** Contains two input fields. The top field is labeled 'Maximum (in)' with a value of 10.0 and a circled 'E' next to it. The bottom field is labeled 'Minimum (in)' with a value of 3.9 and a circled 'F' next to it. Between these fields is a diagram showing a vertical line with green arrows pointing up and down, representing the tracking error range.

At the bottom right of the screen is a 'Return' button with a circular arrow icon.

Тезлик бошқаруви

ZB48J1T,1693514214305-UZ-31AUG23-2/2

RowSense созламалари—Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши > Калибрлаш варағи > RowSense тугмасини танланг.

Агрегат RowSense тизими унга мос RowSense датчиги ўрнатилиши ва тўғри созланишини талаб қилади.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514239538-UZ-31AUG23-1/2

1. Минимал аниқликни киритиш катакчасига (A) киритинг. Тавсия этилган бошлаш қиймати 80% ёки ундан юқори. Аниқлик датчик белгиланган қийматларда қанчалик аниқлигини кўрсатади.

- 0% = Маълумот йўқ
- 100% = Хатони деярли мукамал баҳоси

Тизим GPS тизимига ўтишидан олдин минимал аниқлик даражаси қанчалик кичик бўлса, узунроқ RowSense датчиги ишлатилади.

2. Киритиш катагига (B) автоматик кўтарилиш чегарасини киритинг. Бу чегарада Фаол агрегатни йўналтириш яроқли бўлганида GPS тизимини маҳаллий хато манбасига (RowSense) автоматик ўтказди.

A—Минимал аниқликни киритиш катакчаси

B—Автоматик кўтарилиш чегараси

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	

PC26408—UN—18OCT18

RowSense созуламалари

ZB48J1T,1693514239538-UZ-31AUG23-2/2

Автоматлаштириш танловлари—Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши, Созлаш

варағини, сўнг Автоматлаштириш танловларини тахирлаш тугмасини танланг.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514275430-UZ-31AUG23-1/2

1. Очиловчи менюдан (А) давом этишни алмаштириш ҳаракатини танланг. Давом этишни алмаштириш ҳаракати операторга AutoTrac ва Фаол агрегатни йўналтириш клапани автоматлаштирилиши орасида синхронлаш ҳаракатини танлаш имконини беради.

- Мустақил — SCV олдинга фиксаторга қўлда қўйилса, агрегатни йўналтиришни ёқади.
- Барчасини ёқиш—AutoTrac давом эттириш калити босилса ва агрегатни йўналтириш учун SCV фиксатор ҳолатида бўлса, машина ва агрегатни йўналтиришни ёқади.

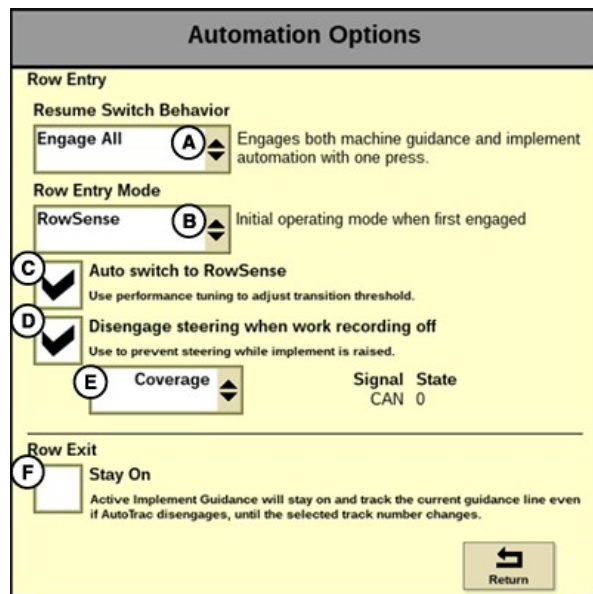
2. Очиловчи менюдан (В) қатор киритиш режимини танланг. Қатор киритиш режими биринчи марта ёқилганда илк ишлатиш режимида бўлади.

- GPS—AutoTrac давом эттириш калити босилганда тизим фақат GPS орқали йўналтиришни бошлайди. AutoTrac давом эттириш тугмаси иккинчи марта босилса, имкони бўлса, тизим AutoTrac Vision ёки RowSense дан фойдаланади. Экин аниқланмаса ёки AutoTrac Vision йўналтиришга эришиб бўлмаса, тизим автоматик фақат GPS йўналтиришига ўтади. Қаторлар GPS ёрдамида экилган бўлса, фақат GPS режимидан фойдаланинг.
- RowSense—AutoTrac давом эттириш калити босилса, экин аниқланганда тизим автоматик AutoTrac Vision ёки RowSense тизимига ўтади. Экин аниқланмаса, тизим фақат GPS йўналтиришига ўтади. Экин вақтида GPS йўналтириш ишлатилмаган бўлса ёки қаторлар текис бўлмаса, RowSense режимидан фойдаланинг.

3. Мезонга жавоб берганда агрегат RowSense тизимига автоматик ўтиши учун автоматик алмаштиришни RowSense белгилаш катакчасига (С) ўтказишни танланг. RowSense созулмаларида мезонларни ўрнатинг.

ҚАЙД: 4-авлод дисплейларида Фаол агрегатни йўналтириш билан AutoTrac бурилишни автоматлаштиришдан фойдаланилаётган бўлса, ёзувни ўчириш белгилаш катакчасида (D) ишлаётганда Руль бошқарувини фаолсизлантиришни танлаш тавсия этилади.

4. Агрегат кўтарилганда бошқарилишининг олдини олиш



Автоматлаштириш танловлари

А—Давом этишни алмаштириш ҳаракати очилиш менюси
В—Қатор киритиш режими очилувчи менюси
С—Агрегат RowSense белгилаш катакчасига автоматик алмаштириш

D—Ишни қайд қилиш ўчирилганда бошқарувни ўчиришни белгилаш катакчаси
Е—Рақамни киритиш тушувчи менюси
F—Белгилаш катакчасида қолиш

ёки агрегат кўтарилганда уни марказлаштириш учун иш ёзувини ўчиришни белгилаш катакчасида (D) Руль бошқарувини фаолсизлантиришни танланг. Агар баландлик датчиги рақамли киритишга (E) уланган бўлса, руль бошқарувини автоматик фаоллаштириш мумкин.

5. Агар AutoTrac фаолсизланганда Фаол агрегатни йўналтиришни ёниқ қолдириш ва жорий йўналтириш чизиғини кузатишни давом эттириш учун Ёниқ қолишни белгилаш катакчасини (F) танланг. Жорий кузатиш рақами ўзгаргунча у кузатишда давом этади.

ZB48J1T,1693514275430-UZ-31AUG23-2/2

Визуал йўналтириш камерасини калибрлаш—Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши > Калибрлаш варағи > Визуал йўналтириш камерасини калибрлашни танланг.

Визуал йўналтириш Фаол агрегатни йўналтиришнинг такомиллашган шакли. Агрегатга ўрнатилган визуал

камера экин қаторларининг жойини аниқлаш учун экин ва ер орасида ранг фарқларини қидиради. Визуал камера орқали узатиладиган сигналлар мавжуд датчик сигналлари билан бирлашади, бу эса агрегатни қаторларда сақлашга ёрдам беради. Визуал камерадан сигнал узатилмаса (масалан, ариқ ичидан кетганда), одатдаги глобал позициялаш тизими (GPS) йўналтириши агрегатни йўналтириш чизиғида сақлайди.

Давоми кейинги бетда

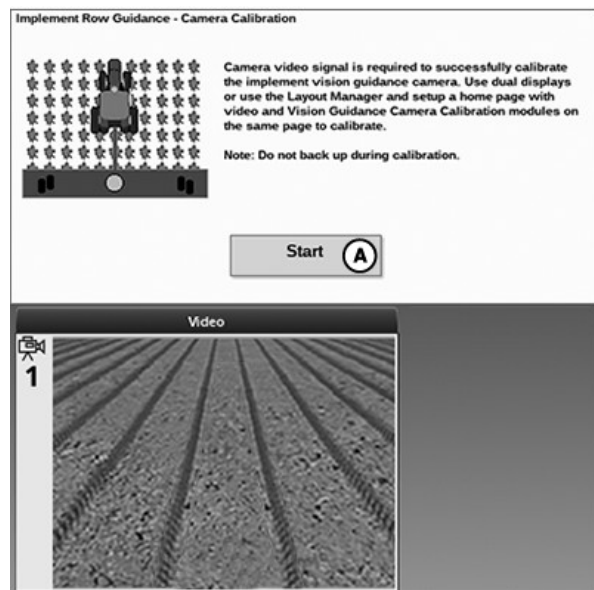
ZB48J1T,1693514331294-UZ-31AUG23-1/7

Камера видео сигнали агрегатни визуал йўналтириш камерасини муваффақиятли калибрлаш учун зарур. Калибрлаш учун битта саҳифада видео ва визуал йўналтириш камерасини калибрлаш модуллари билан бош саҳифани созлаш учун иккиталик дисплейлар ёки Схема менежери иловасидан фойдаланинг.

ҚАЙД: Калибрлаш давомида орқага юрманг.

1. Бошлаш тугмасини (A) танланг.

A—Старт тугмаси



Визуал йўналтириш камерасини калибрлаш

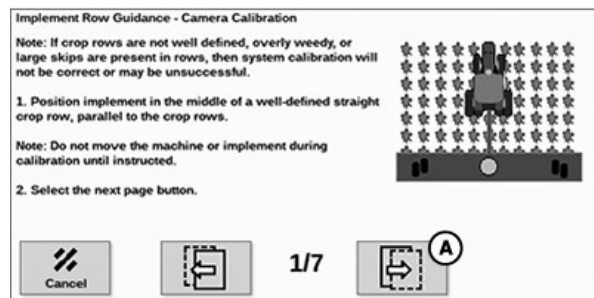
ZB48J1T,1693514331294-UZ-31AUG23-2/7

ҚАЙД: Агар экин қаторлари яхши белгиланмаса, бегона ўт ҳаддан ортиқ кўп бўлса ёки қаторларда катта ташлаб ўтишлар мавжуд бўлса, тизимни калибрлаш тўғри бўлмайди ёки муваффақиятсиз бўлиши мумкин.

2. Агрегатни иш ҳолатига, экин қаторларига параллел ва тўғри белгиланган текис экин қаторининг ўртасига қўйинг.

ҚАЙД: Кўрсатма берилмагунча калибрлаш вақтида машина ёки агрегатни ҳаракатланторманг.

3. Кейинги саҳифа тугмасини (A) танланг.



Визуал йўналтириш камерасини калибрлаш

A—Кейинги саҳифа тугмаси

ZB48J1T,1693514331294-UZ-31AUG23-3/7

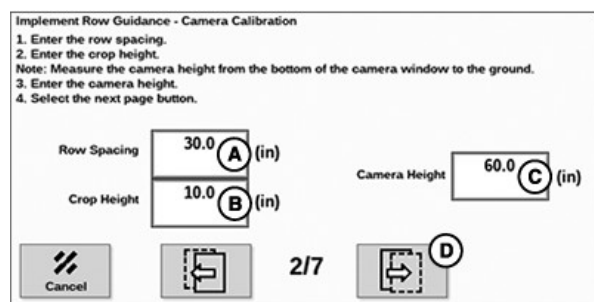
4. Киритиш катагига (A) қатор оралиғини киритинг.
5. Киритиш катагига (B) экин баландлигини киритинг.

ҚАЙД: Агрегат иш ҳолатида бўлса, камеранинг пастидан ергача камеранинг баландлигини ўлчанг.

6. Киритиш катагига (C) камера баландлигини киритинг.
7. Кейинги саҳифа тугмасини (D) танланг.

A—Қаторлар оралиғини киритиш катаги
B—Экин баландлигини киритиш катаги

C—Камера баландлигини киритиш катаги
D—Кейинги саҳифа тугмаси



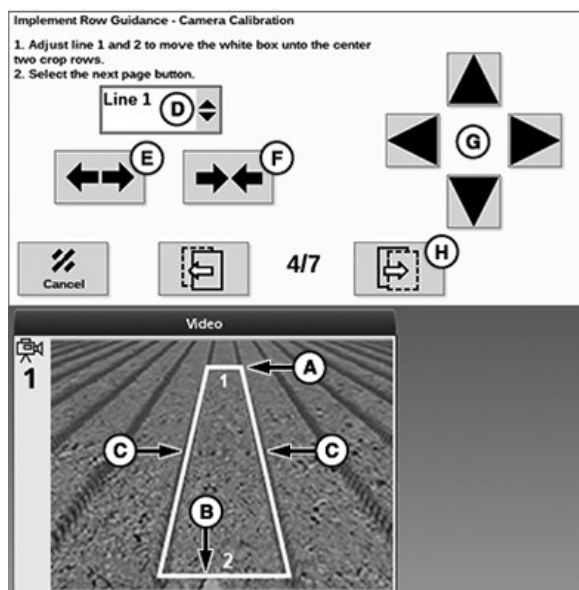
Визуал йўналтириш камерасини калибрлаш

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514331294-UZ-31AUG23-4/7

8. Оқ қутини марказий икки экин қаторида (C) ҳаракатлантириш учун 1-чизиқ (A) ва 2-чизиқни (B) ростланг.
- a. Очилувчи менюдан (D) чизиқни танланг.
- b. Тугмаларни (E—G) танланг ва икки экин қаторидаги чизиқни марказлаштиринг.
- c. Оқ қути экин қаторларида марказлаштирилмагунича 1 ва 2-чизиқлар учун босқичларни такрорланг.
9. Кейинги саҳифа тугмасини (H) танланг.

A—1-чизиқ
B—2-чизиқ
C—Марказий икки экин қатори
D—Чизиқни танлаш тушувчи менюси
E—Чизиқни кенгайтириш тугмаси
F—Чизиқни торайтириш тугмаси
G—Йўналиш тугмалари
H—Кейинги саҳифа тугмаси

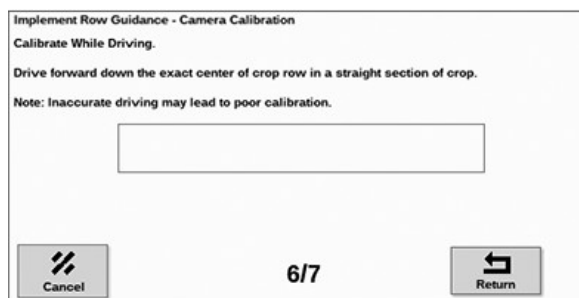


Визуал йўналтириш камерасини калибрлаш

ZB48J1T,1693514331294-UZ-31AUG23-5/7

PC26499—UN—16NOV18

10. Ҳайдаш вақтида калибрлаш саҳифаси очилиши билан экиннинг текис бўлимида экин қаторининг марказига олдинга қараб ҳайданг.



Визуал йўналтириш камерасини калибрлаш — ҳайдаш вақтида калибрлаш

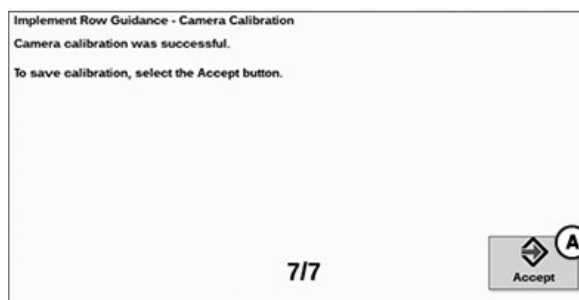
ZB48J1T,1693514331294-UZ-31AUG23-6/7

PC26501—UN—08NOV18

11. Калибрлашни сақлаш учун Қабул қилиш тугмасини (A) танланг.

ҚАЙД: Агар калибрлаш амалга ошмаса, агрегатни экин қаторларига параллел ва тўғри белгиланган текис экин қаторининг ўртасига қўйинг. Калибрлаш учун етарли жой борлигини текширинг ва калибрлаш жараёнини такрорланг.

A—Қабул қилиш тугмаси



Визуал йўналтириш камерасини калибрлаш

ZB48J1T,1693514360243-UZ-31AUG23-7/7

PC26502—UN—09NOV18

Агрегатни кузатиш — Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши, Созлаш варағини > Агрегатни кузатишни таҳрирлаш тугмасини танланг.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514360243-UZ-31AUG23-1/2

1. Агрегатни йўналтириш чизиғини AutoTrac йўналтириш чизиғидан мустақил силжитиш учун Мустақил агрегат чизиғини алмаштиришни белгилаш катакчасини (А) танланг. Донни қаторлар орасида уруғларни экишда бошқариладиган йўлда қўллаш учун текис йўллар билан ишлатилади.

а. Киритиш катагига (В) йўналишни киритинг (0° = Шимол, 90° = Шарқ, 180° = Жануб, 270° = Ғарб).

ҚАЙД: Масалан, Шимоли-ғарбий йўлдан шарқийга ўтиш учун йўналишга 90 киритинг.

б. Киритиш катагига (С) масофани киритинг.

2. Локал хатони алмаштириш қадамларини киритиш катакчасига (D) киритинг. Бу — алмаштириш тугмаси ҳар сафар босилганда ростланадиган агрегат қийматини билдиради.

ҚАЙД: Навигация учун локал йўналтиришдан (визуал йўналтириш) фойдаланганда фақат агрегатни алмаштириш мавжуд бўлади.

А—Мустақил агрегат чизиғини алмаштиришни белгилаш катакчаси
В—Йўналишни киритиш катаги

С—Масофани киритиш катаги
D—Локал хатони алмаштириш қадамларини киритиш катакчаси

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.

PC589289—UN—09AUG23

Агрегатни кузатиш

ZB48J1T,1693514360243-UZ-31AUG23-2/2

Тракторнинг интеграциялашган фаол агрегатини йўналтириш ҳақида

⚠ ДИҚҚАТ: Жиддий жароҳатланиш ёки ўлимнинг олдини олиш учун далада ишлашда фақат икки йўналишли гидравлик цилиндрдан фойдаланинг ва асло катта йўлларда ишлатманг. Агрегатни кўтаришдан олдин шатак ва агрегат марказий ҳолатда бўлишини текширинг. Агрегат кўтарилганда ёки ташиш режимида бўлса, тақсимлаш клапани (SCV) чайқалиш ҳолатини фаоллаштирманг.

Фаол агрегатни йўналтиришдан фойдаланадиган айрим соҳаларда Тракторнинг интеграциялашган фаол агрегатни йўналтириш тизими қурилма сифатида сотиладиган ечим ҳисобланади. Тракторнинг интеграциялашган Фаол агрегатни йўналтиришнинг мувофиқлиги ва тизимнинг функционаллиги жой ва ускуна конфигурациясига қараб фарқ қилади. Деталларнинг мавжудлиги, тизим функциялари ва мувофиқлик ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун John

Deere дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг. Қулай нархларда навигатор бўлимидаги Мувофиқлик йўриқномасидан қўшимча маълумот олишингиз мумкин.

Қуйидагилардан фойдаланадиган Тракторнинг интеграциялашган Фаол агрегатни йўналтириш тизими экиш ечими ҳисобланади:

- Икки йўналишли цилиндр тракторга ўрнатилган

ҚАЙД: Агрегатда ўрнатилган StarFire ресивери ихтиёрий.

- Тракторга StarFire ресивер ўрнатилган
- AutoTrac визуал камера агрегатга ўрнатилган
- Ғилдирак бурчаги датчиги (WAS) тракторнинг чап тегалари ўрнатилган

(Батафсил маълумот учун Тракторнинг интеграциялашган Фаол агрегатни йўналтиришни ўрнатиш кўрсатмалари мавзусига қаранг.)

ZB48J1T,1693514521819-UZ-07AUG25-1/1

Тракторнинг интеграциялашган Фаол агрегатни йўналтириш учун Фаол агрегатни йўналтиришни созлаш

Тракторнинг интеграциялашган фаол агрегатини йўналтиришни созлашда қуйидаги созламалар зарур.

ҚАЙД: Дисплейни созлашда бир хил иш кенглиги, йўналтириш йўллари ва экиш ҳамда етиштириш учун ишлаш йўналишидан фойдаланиш тавсия этилади.

1. Дисплейда машина ва агрегатни созланг. Шатак дисплейнинг ёзиб олиш манбаси учун танланишини текширинг.

(Батафсил маълумот учун машина дисплей қўлланмасига қаранг.)

ZB48J1T,1693514521757-UZ-31AUG23-1/8

2. Руль бошқарувида Ёнга силжиш бошқарув белгилаш каттакчасини (A) танланг.

A—Ёнга силжиш бошқарув каттакчаси

Руль бошқаруви

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514521757-UZ-31AUG23-2/8

3. Хато тузатишда Агрегат RowSense белгилаш катакчасини (A) танланг.

A—Агрегат RowSense белгилаш катакчаси

Error Correction

GPS Receiver:
Imp. 1

A ☒ **Implement RowSense**
Use vision guidance, feelers, or other row sensing devices.

☒ **Speed Control**
Automatically adjusts speed to maximize working speed while maintaining acceptable performance.

Note: Speed Control requires a compatible tractor with a valid speed control activation.

Return

PC29153—UN—26MAY23

Хато тузатиш

ZB48J1T,1693514521757-UZ-31AUG23-3/8

4. RowSense созламаларида минимал аниқликни киритиш катакчасига (A) 80% киритинг.
5. Автоматик кўтарилиш чегарасини киритиш катакчасига (B) 10 см қийматни киритинг.

A—Минимал аниқликни киритиш катакчаси

B—Автоматик кўтарилиш чегарасини киритиш катакчаси

RowSense Settings

Source: Vision

Lateral Error: 0 (Cm)

Heading Error: 0 (deg)

Curvature: 0.0 (dpm)

Confidence: 0 %

Source Addr: C6

Is Driving: ☒

Minimum Confidence
A 80 %
0% = No Data, 100% = Near Perfect Error Estimation

Auto Promote Threshold
B 10 (Cm)
This is the threshold where AIG will automatically switch to Local Error Source, when valid.

PC27853—UN—15MAY20

RowSense созламалари

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514521757-UZ-31AUG23-4/8

6. Автоматлаштириш танловларида очилувчи менюнинг (А) Давом этишни алмаштириш ҳаракатидан Барчасини ёқишни танланг.

ҚАЙД: GPS иштиёрий ва агрегат StarFire ресиверининг ўрнатилишини талаб қилади.

7. Очилувчи менюдан (В) қатор киритиш режимини танланг.
8. RowSense белгилаш катакчасида (С) автоматик алмаштиришни танланг.
9. Ишни қайд қилиш ўчирилганда бошқарувни ўчиришни белгилаш катакчасини (D) танланг. Бу функция агрегат кўтарилганда уни марказлаштиради.

А—Давом этишни алмаштириш ҳаракати очилиш менюси
В—Қатор киритиш режими очилувчи менюси

С—Агрегат RowSense белгилаш катакчасига автоматик алмаштириш
D—Ишни қайд қилиш ўчирилганда бошқарувни ўчиришни белгилаш катакчаси

Автоматлаштириш танловлари

ZB48J1T,1693514521757-UZ-31AUG23-5/8

10. Агрегатни кузатишда Мустақил агрегат чизиғини алмаштиришни белгилаш катакчасини (А) танламанг.
11. Киритиш катакчасини (В) қадамларда алмаштиргача киринг. Бу — алмаштириш тугмаси ҳар сафар босилганда ростланадиган агрегат қийматини билдиради.

А—Мустақил агрегат чизиғини алмаштиришни белгилаш катакчаси

В—Киритиш катакчасини қадамларда алмаштириш

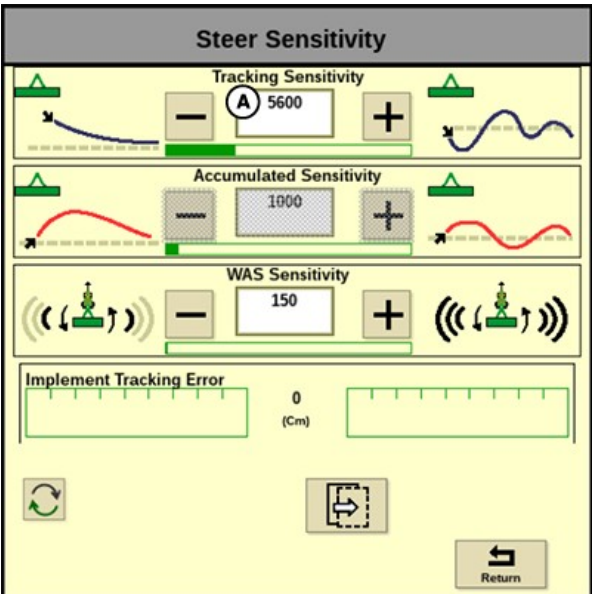
Агрегатни кузатиш

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514521757-UZ-31AUG23-6/8

12. Руль бошқаруви сезувчанлигида кузатиш сезувчанлигини (A) 5600 га созланг.

A—Кузатиш сезувчанлиги



Руль сезувчанлиги 1/2

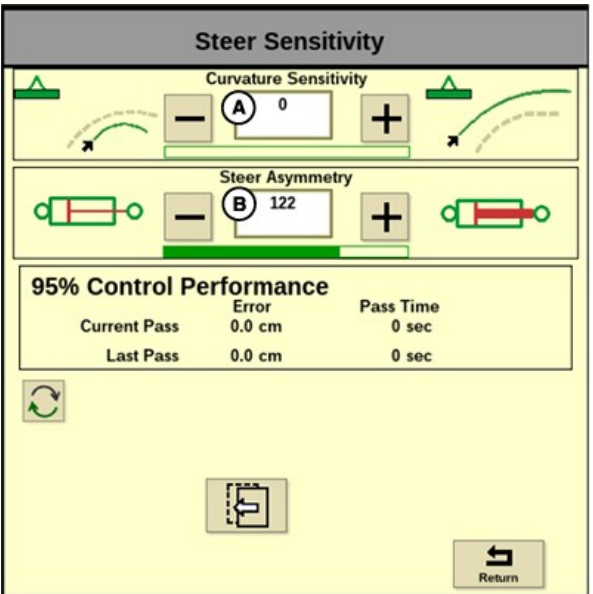
ZB48J1T,1693514521757-UZ-31AUG23-7/8

13. Руль бошқаруви сезувчанлигининг иккинчи саҳифасида эгрилик сезувчанлигини (A) 0 га созланг.

14. Руль асимметриясини (B) 122 га созланг.

A—Эгрилик сезувчанлиги

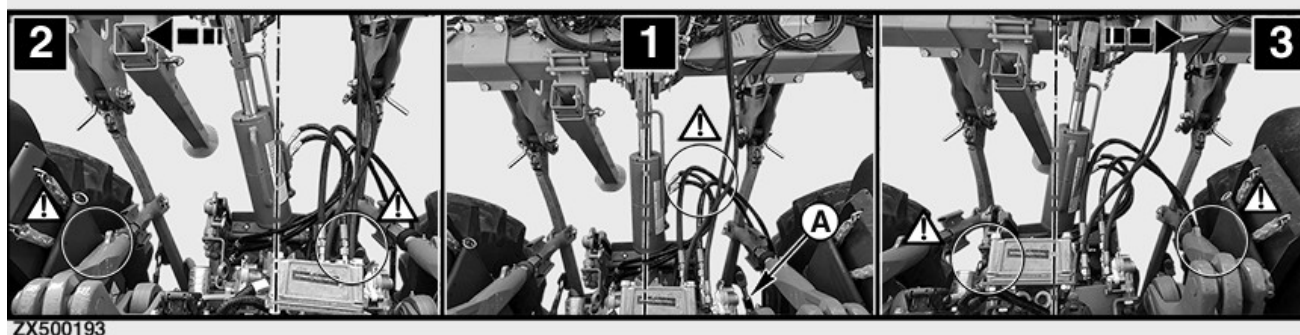
B—Руль бошқаруви асимметрияси



Руль сезувчанлиги 2/2

ZB48J1T,1693514521757-UZ-31AUG23-8/8

Илк фойдаланиш – Агрегатни созлаш



Илк фойдаланиш

А—Гидравлик цилиндр

1—Пастки тяга ҳолати –
Гидравлик цилиндр
марказлашган2—Пастки тяга ҳолати –
Гидравлик цилиндр тўлиқ
узайтирилган3—Пастки тяга ҳолати –
Гидравлик цилиндр тўлиқ
тортилган

Илк фойдаланишдан олдин агрегат созламаси ва тизим калибрланиши амалга оширилиши керак. Қуйидаги тартибда амалга оширинг:

ҚАЙД: Керакли калибрлаш экранларига кириш учун
Фаол агрегатни йўналтириш - Руль
калибрлашлари - Фаол агрегатни йўналтириш
рукнига қаранг.

1. Агрегатни созлаш

МУҲИМ: Эътибор беринг, марказий штанга 1 ёки 3 ҳолатида тракторнинг бошқа гидравлик шланглари ёки ўхшаш қисмларга урилмаслиги ёки ҳалақит қилмаслиги керак.

Эътибор беринг, марказий штанга 2 ёки 3 ҳолатида агрегат қисмларига урилмаслиги ёки ҳалақит қилмаслиги керак.

МУҲИМ: Эътибор беринг, пастки тягалар гидравлик цилиндр (А) тўлиқ узайтирилганда/қайтарилганда ва тягалар тўлиқ тепада ёки пастда бўлганда 2 ёки 3 ҳолатлар асло шина ёки дифференциал корпусга урилмаслиги ёки ҳалақит қилмаслиги керак.

- Гидравлик цилиндр скобанинг бирламчи ростланишини текширинг.
- Гидравлик цилиндрни (А) бутунлай секин узайтиринг ва бирор нарсага (масалан, дифференциал корпусга) урмаслик ёки шикаст етказмасликка эътибор қаратинг.
- Сўндиргич еталича жой ва қайта алоқа датчиги қайта алоқа датчиги корпусига урилмаслиши керак. Шундай бўлса, сўндиргич узунлигини ростланг.
- Гидравлик цилиндрни (А) бутунлай секин тортинг ва пастки тягалар бирор нарсага (масалан, дифференциал корпусга) урмаслик ёки шикаст етказмасликка эътибор қаратинг.

е. Қайта алоқа датчиги қайта алоқа датчиги корпусига урилмаслигини текширинг.

ф. Гидравлик цилиндр (А) марказий ҳолатда бўлганда агрегат тракторнинг орқасида ўрта ҳолатда қолишига ишонч ҳосил қилинг.

2. Умумий маълумот

Ғилдирак ўлчами ва ишлатилаётган тракторнинг гусеница жойини текширинг.

Агар махсус созламаларни талаб қиладиган ҳолатларда тизимдан фойдаланилса, ғилдирак ўлчами ёки гусеница жойларида (масалан) ФАҚАТ "Қўлда калибрлаш"дан фойдаланинг.

Махсус қийматларга "Мин ва макс" қийматлар белгиланг, бирор қисмлар/ғилдиракларга урилманг.

3. Гидравлик шланглар

Гидравлик шланглар тўғри уланиши керак – Узайтириш учун узайтиринг ва тортиш учун тортинг. Агар бу бажарилса, 124 нинг "Руль ассиметрияси" (Контроллерни созлаш саҳифасига Руль сезувчанлигига қаранг) киритилиши мумкин. Акс ҳолда 83 киритилиши керак.

Бу частота тебраниши ва ҳолат буйруғи = тизим жуда силлиқ бошқарилиши/ҳаракатланиши орқали текширилиши мумкин. Гидравлик цилиндр (А) бир хил тезликда узайяди ва тортилади.

4. Калибрлаш/созлаш

Агрегат ва камерани калибрлашларга ўтинг. Агрегат калибрланиши қўлда ёки автоматик бажарилиши керак (John Deere Фаол агрегатни йўналтириш Оператор қўлланмасига қаранг).

ҚАЙД: Автоматик руль бошқаруви калибрланиши камроқ агрессив узайтириш/тортиш чегараларига сабаб бўлиши мумкин. Агар кўпроқ агрессивлик талаб этилса, қўлда калибрланг.

Тизим калибрланишидан кейин "Кузатиш сезувчанлиги" ва "Руль ассиметрияси" ўзгаритилиши керак.

Зарур бўлса, қуйидагини созлаш билан бошланг:

- WAS сезувчанлиги — муҳим ва тизимни янада агрессив ёки камроқ агрессив қилади.
- Узайтириш/тортиш чегараси — агрегат учун бир марта созланиши мумкин ва ундан кейин ўзгартириш шарт эмас. Агрегат имкони борица секинроқ ҳаракатланади, бир вақтда мунтазам ҳаракатни таъминлайди.
- Максимал датчик кучланиши — бир марта созланиши зарур ва тизим (агрегат) учун қолиши мумкин. Ҳар сафар заруратга қараб ростланиши мумкин.
- Камерани созлаш — камера самарадорлигини яхшилаш ёки экин қаторлари йўқотилишининг олдини олиш учун камера бурчаги ўзгартирилиши мумкин (олд ўқ олдини кўрсатиш учун), лекин баландлик бир хил қолиши керак. Айрим ҳолатларда Узайтириш/тортиш черагалари агрессивлигидан ҳаракатланиш ҳам ёрдам бериши мумкин.

ZB48J1T,1693514521707-UZ-31AUG23-2/2

Созлаш—Плуг бошқаруви

Кенглик бошқаруви текшируви—Плуг бошқаруви

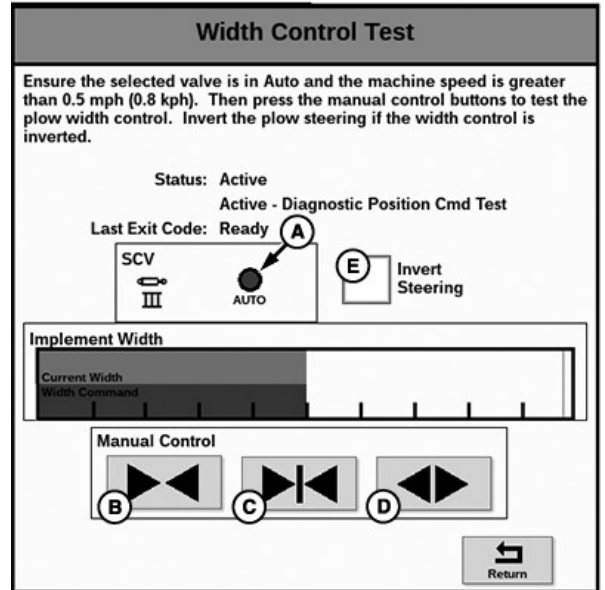
Плуг бошқаруви клавиши > Калибрлаш варағи > Кенглик бошқарувини текшириш тугмасини танланг.

ZB48J1T,1693514880552-UZ-31AUG23-1/2

1. Тақсимлаш клапани (SCV) ҳолат индикатори (A) АВТО белгисини кўрсатиши ва машина тезлиги 0,1 км/соат (0,06 мил/соат) бўлишини таъминланг.
2. Плуг кенглиги бошқарувини текшириш учун қўлда бошқариш тугмаларидан (B–D) фойдаланинг.
3. Агар плуг кенглиги қарама-қарши йўналишда ҳаракатланса, Бошқарув катакчасини ўзгартиришни (E) танланг.

A—SCV ҳолат индикатори
B—Қисқартириш тугмаси
C—Марказ тугмаси

D—Кенгайтириш тугмаси
E—Бошқарув катакчасини ўзгартириш



Кенглик бошқаруви текшируви

ZB48J1T,1693514880552-UZ-31AUG23-2/2

SCV қўлда калибрлаш—Плуг бошқаруви

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олмаслик учун қурилма атрофидаги ҳудудга яқинлашманг. Амалиёт машинани олдинга суришни талаб қилиши мумкин. Калибрлаш давомида агрегат силжийди. Калибрлашдан олдин Хавфсизлик бўлимидаги Агрегатни автоматлаштириш тизимларини хавфсиз ишлатиш қисмини ўқинг ва унга амал қилинг.

ҚАЙД: Меъёрий ишлаб чиқариш рухсатлари сабабли чегаравий қийматлар ҳар бир тақсимлаш клапани (SCV) учун ягона бўлади. Оптимал самарадорлик учун датчик кучланиши ўзгаришини шакллантирадиган чегаравий қийматни энг кичик қийматга созланг. Қайта алоқа датчиги максимал кенгайтирилган ва қайтарилган ҳолатлар орасида камида 1 В фарқ бўлиши керак.

SCV калибрлашлари плуг механизми ҳаракатланишидан олдин гидравлик бошқарув блокидан зарур бўлган минимал сигнал микдорини аниқлаш учун UCC2 илова контроллерини калибрлашда ишлатилади. SCV калибрлашсиз плуг механизми жуда тез, жуда секин кенгайди ёки қайтарилади ёки гидравлик чекловлар сабабли кутилгандек ишламайди. Бу муаммолар тенг жўякларни таъминлашда бошқарув блоки зарурий плуг кенглигини сақлашини қийинлаштиради.

ҚАЙД: Плуг механизмида ҳаракатланишга сабаб бўладиган гидравлик цилиндр билан ғилдирак бурчаги датчиги бир вақтда ҳаракатланиши муҳим.

Қуйидаги ҳолатларда калибрланг:

- Янги профил ўрнатилса.
- Узайтириш ва тортиш қийматлари 5 ёки 250 (бирламчи қийматлар) да ўрнатилса.
- Қийматлар бошқа машинадан кўчирилса.
- Гидравлик шланг қистирмаси SCVs орасида ўзгартирилса.
- Машина ёки агрегатда гидравлик деталлар таъмирланса.
- Мувозанатловчи клапан ростланса.
- Гидравлик сарф даражаси ростланса.

ҚАЙД: Калибрлашни амалга оширишдан олдин гидравлик мой ишлаш ҳароратида эканлигига амин бўлинг.

SCV қўлда калибрлаш

Плуг бошқаруви клавиши > Калибрлаш варағи > қўлда калибрлаш тугмасини танланг.

1. Танланган SCV ни автоматик режимга қўйинг.
2. SCV чайқалиш ҳолатида эмас, узайтириб фиксация қилинган ҳолатга қўйинг.
3. Машинани 0,7 км/с (0.45 mph) дан юқорироқ тезликда олдинга ҳайданг. AutoTrac ёқманг.

(SCV тезлиги талаблари ҳақида машина Оператори қўлланмасига қаранг.)

ZB48J1T,1693514880488-UZ-31AUG23-1/5

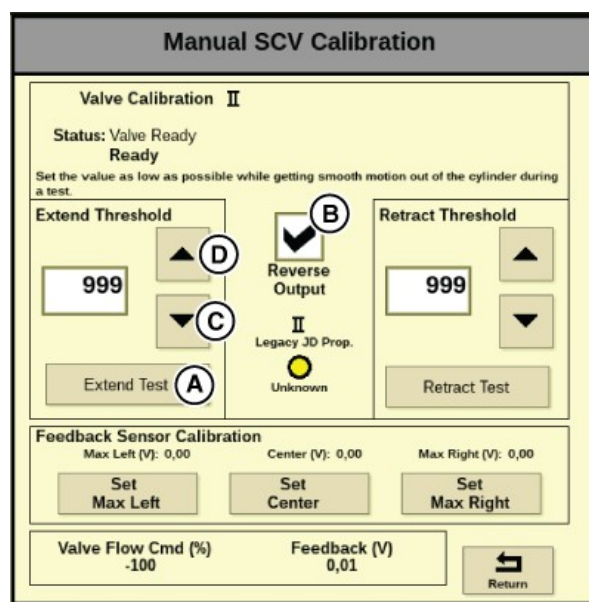
4. Узайтириш текшируви тугмасини (A) танланг.

ҚАЙД: Чап ва ўнг йўналишлар операторнинг олдга қараган кабинада ўтиришига асосланади. Агар агрегат белгиланганидек қарама-қарши йўналишда ҳаракатланса, Орқага юриш қувватини белгилаш катагини (B) танланг.

5. Агрегат ҳаракатланмагунча пасайтириш тугмасини (C) танланг.
6. Имкон қадар доимий ҳаракатни сақлаган ҳолда агрегат ҳаракатлангунча ошириш тугмасини (D) танланг.

ҚАЙД: Агрегатни бошқариш цилиндри текширув давомида максимум ёки минимум юришга эришса, цилиндрни қайта жойлаштиринг.

A—Узайтириш текшируви тугмаси
B—Орқага юриш қувватини белгилаш катаги
C—Пасайтириш тугмаси
D—Ошириш тугмаси



SCV қўлда калибрлаш-Текшируви узайтириш

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514880488-UZ-31AUG23-2/5

7. Тўхтатиш текшируви тугмасини танланг.

PC29141—UN—26MAY23

Stop Test

Синовни тўхтатиш тугмаси

ZB48J1T,1693514880488-UZ-31AUG23-3/5

8. Тортиш текшируви тугмасини (А) танланг.

9. Агрегат ҳаракатланмагунча пасайтириш тугмасини (В) танланг.

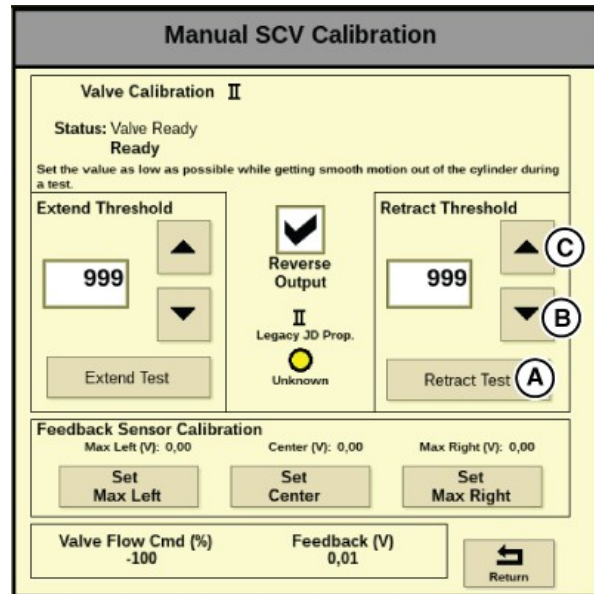
10. Имкон қадар доимий ҳаракатни сақлаган ҳолда агрегат ҳаракатлангунча ошириш тугмасини (С) танланг.

ҚАЙД: Агрегатни бошқариш цилиндри текширув давомида максимум ёки минимум юришга эришса, цилиндрни қайта жойлаштиринг.

А—Қайтариш текшируви тугмаси

С—Ошириш тугмаси

В—Пасайтириш тугмаси



SCV қўлда калибрлаш-Тортиш текшируви

ZB48J1T,1693514880488-UZ-31AUG23-4/5

11. Тўхтатиш текшируви тугмасини танланг.

PC29141—UN—26MAY23

Stop Test

Синовни тўхтатиш тугмаси

ZB48J1T,1693514880488-UZ-31AUG23-5/5

Плуг конфигурацияси — плуг бошқаруви

Плуг бошқаруви клавиши > Созлаш варағи > Плуг конфигурациясини таҳрирлаш тугмасини танланг.

Умумий агрегат кенглиги агрегатнинг минимал ва максимал кенлигидан ташқи иш нуқталарини ўлчайди.

Алоҳида элементлар икки ён иш нуқталари орасида унинг минимал ва максимал кенлигини ўлчайди.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514880432-UZ-31AUG23-1/3

Умумий агрегат кенглиги

1. Режимнинг очилувчи менюсидан (А) умумий агрегат кенглигини танланг.
2. Агрегатни тўлиқ кенгайтиринг, киритиш катакчасига (В) максимал физик чекловни киритинг, сўнг Максимум кенглик тугмасини созлашни (С) танланг.
3. Агрегатни тўлиқ қайтаринг, киритиш катакчасига (D) минимум физик чекловни киритинг, сўнг Минимум кенглик тугмасини созлашни (Е) танланг.
4. Агрегатни марказий ҳолатга қўйинг, марказий ҳолат кенглигини киритиш катакчасига (F) киритинг, сўнг Марказни созлаш тугмасини (G) танланг.

ҚАЙД: Йўл кенглиги Ускуна менежеридида танланган агрегат кенглигида ўрнатилган қийматга мос келишини текширинг.

5. Киритиш катакчасига (H) йўлак кенглигини киритинг.

ҚАЙД: Агрегат максимал ёки минимал кенгликка етишини чеклаш учун фойдаланувчи чегараларини киритинг.

6. Минимал фойдаланувчи чегарасини киритиш катакчасига (I) киритинг.
7. Максимал фойдаланувчи чегарасини киритиш катакчасига (J) киритинг.

Plow Configuration

Definition Mode: Total Implement Width (A)

Total Implement Width Physical Limits

Minimum	Center	Maximum
800 (D) cm	1600 (F) cm	2400 (B) cm

Total Implement Width User Limits

Minimum	Maximum	Track Width
800 (I) cm	2400 (J) cm	200 (H) cm

To properly function, ensure the AutoTrac track width matches the Plow Steering width.

Feedback Sensor Calibration

Min. Width (V): 0,50	Center (V): 2,50	Max. Width (V): 4,50
Set Min. Width (E)	Set Center (G)	Set Max Width (C)

Current Width (cm): 800 Feedback (V): 0,01

Умумий агрегат кенглиги

- | | |
|---|---|
| A—Режим очилувчи менюси | F—Марказий ҳолат кенглигини киритиш катакчаси |
| B—Максимум физик чекловни киритиш катакчаси | G—Марказ тугмасини созлаш |
| C—Максимал кенглик тугмасини созлаш | H—Йўлак кенглигини киритиш катакчаси |
| D—Минимум физик чекловни киритиш катакчаси | I—Минимум фойдаланувчи чекловини киритиш катакчаси |
| E—Минимум кенглик тугмасини созлаш | J—Максимум фойдаланувчи чекловини киритиш катакчаси |

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514880432-UZ-31AUG23-2/3

Алоҳида элементлар

1. Очиловчи менюдан (A) Алоҳида элементларни танланг.
2. Агрегатни тўлиқ кенгайтиринг, киритиш катакчасига (B) максимал физик чекловни киритинг, сўнг Максимум кенглик тугмасини созлашни (C) танланг.
3. Агрегатни тўлиқ қайтаринг, киритиш катакчасига (D) минимум физик чекловни киритинг, сўнг Минимум кенглик тугмасини созлашни (E) танланг.
4. Киритиш катагига (F) элементлар сонини киритинг.
5. Агрегатни марказий ҳолатга қўйинг ва Марказни созлаш тугмасини (G) танланг.

ҚАЙД: Йўл кенглиги Ускуна менежерда танланган агрегат кенглигида ўрнатилган қийматга мос келишини текширинг.

6. Киритиш катагига (H) йўлак кенглигини киритинг.

ҚАЙД: Агрегат максимал ёки минимал кенгликка этишини чеклаш учун фойдаланувчи чегараларини киритинг.

7. Минимал фойдаланувчи чегарасини киритиш катакчасига (I) киритинг.
8. Максимал фойдаланувчи чегарасини киритиш катакчасига (J) киритинг.

The screenshot shows the 'Plow Configuration' screen with the following sections:

- Definition Mode:** Individual Elements (A)
- Physical Element Limits:**
 - Minimum: 100 (D) cm
 - Maximum: 300 (B) cm
 - # of Elements: 8 (F)
- User Element Limits:**
 - Minimum: 100 (I) cm
 - Maximum: 300 (J) cm
 - Track Width: 200 (H) cm
- Feedback Sensor Calibration:**
 - Min. Width (V): 0,50
 - Center (V): 2,50
 - Max. Width (V): 4,50
 - Buttons: Set Min. Width (E), Set Center (G), Set Max Width (C)
- Current Width (cm):** 800
- Feedback (V):** 0,01

Алоҳида элементлар

- | | |
|---|---|
| A —Режим очиловчи менюси | F —Элементлар сонини киритиш катаги |
| B —Максимал физик чекловни киритиш катакчаси | G —Марказ тугмасини созлаш |
| C —Максимал кенглик тугмасини созлаш | H —Йўлак кенглигини киритиш катакчаси |
| D —Минимум физик чекловни киритиш катакчаси | I —Минимум фойдаланувчи чекловини киритиш катакчаси |
| E —Минимум кенглик тугмасини созлаш | J —Максимум фойдаланувчи чекловини киритиш катакчаси |

ZB48J1T,1693514880432-UZ-31AUG23-3/3

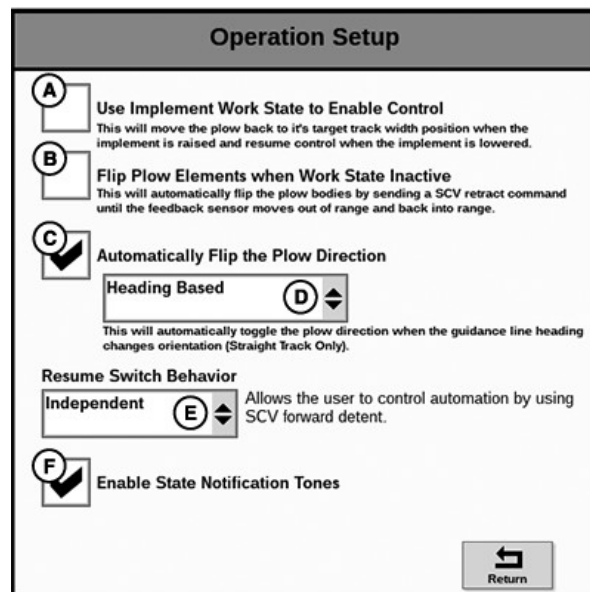
Ишлашини созлаш — Плуг бошқаруви

Плуг бошқаруви клавиши > Созлаш варағи > Ишлашини созлашни таҳрирлаш тугмасини танланг.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514880390-UZ-31AUG23-1/2

1. Агрегат кўтарилганда плугни мўлжалли йўл кенглиги ҳолатига қайта ҳаракатлантириш ва агрегат туширилганда бошқаришни давом эттириш учун агрегатнинг иш ҳолатидан фойдаланишни (A) танлаб, бошқарувни белгилаш катакчасини фаоллаштиринг. Фаоллаштирилганда ва агрегат иш ҳолатида бўлмаганда плуг бошқаруви агрегатни ҳаракатлантиришига тўсқинлик қилинади.
2. Қайта алоқа датчиги диапазондан чиқиб, унга қайтунича тақсимлаш клапанига (SCV) қайтариш буйруғини юбориб, плуг корпусларини автоматик айлантириш учун Иш ҳолати фаол бўлмаганда белгилаш катакчасида Плуг элементларини айлантиришни (B) танланг.
3. Плуг йўналишини автоматик айлантириш учун белгилаш катакчаси (C) ва очилувчи менюдан (D) Йўналишга асосланган ёки Айланишга асосланган танловини танланг.
 - Айланишга асосланган тури плуг йўналишини тракторнинг айланиш бурчагига асосан танлайди (фақат жўяқда шудгорлаш).
 - Йўналтириш чизиги йўналишини ўзгартирса (фақат текис йўл), Йўналишга асосланган тури плуг йўналишига автоматик ўтиб қолади.
4. Очилувчи менюдан (E) давом этишни алмаштириш ҳаракатидан Мустақил ёки Барчасини ёқиш тугмасини танланг.
 - Мустақил SCV олдинга фиксаторга қўлда қўйилса, агрегатни йўналтиришни ёқади.
 - Барчасини ёқиш AutoTrac давом эттириш калити босилса ва агрегатни йўналтириш учун SCV фиксатор ҳолатида бўлса, машина ва агрегатни йўналтиришни ёқади.
5. Амал бошқа ҳолатга ўзгарганда овоз сигналларини



Ишлашини созлаш

- | | |
|--|--|
| A —Бошқарув белгилаш катакчасини фаоллаштириш учун агрегатдан иш ҳолатида фойдаланинг | D —Плуг йўналишини автоматик айлантириш очилувчи менюси |
| B —Иш ҳолати белгилаш катакчасида фаол бўлмаганда плуг элементларини айлантириш | E —Давом этишни алмаштириш ҳаракати очилиш менюси |
| C —Плуг йўналишини автоматик айлантиришни белгилаш катакчаси | F —Ҳолат билдиришномалари товушларини фаоллаштиришни белгилаш катакчаси |

фаоллаштириш учун белгилаш катакчасини (F) танланг.

ZB48J1T,1693514880390-UZ-31AUG23-2/2

Кенглик бошқарувини калибрлаш — плуг бошқаруви

Плуг бошқаруви клавиши > Калибрлаш варағини танланг.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693514880352-UZ-31AUG23-1/2

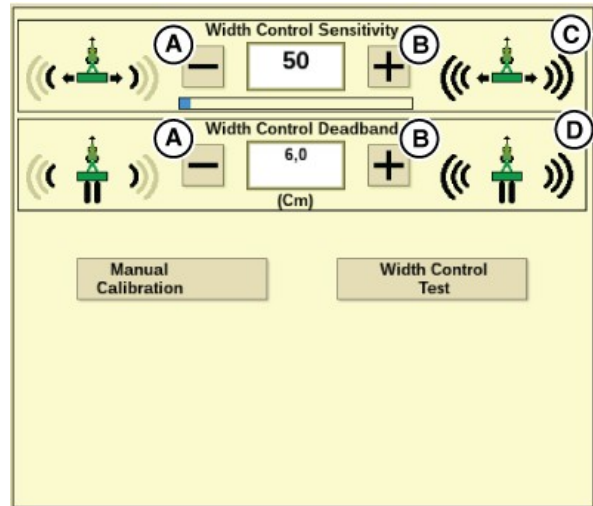
Кенгликни бошқариш созувчанлиги (А) ёки ошириш (В) тугмаларини танланг.

Кенгликни бошқариш сезувчанлиги (С) — Илова контроллеридан олинган кенглик буйруқларига тизим қанчалик тез жавоб беришини аниқлайди. Юқорироқ қийматлар тизим янада тез жавоб беришига сабаб бўлади.

Кенгликни бошқаришнинг сезилмаслик зонаси (D) — тизим плагни тузатиш учун ҳаракатлантirmайдиган диапазон ёки чегарани аниқлайди. Агар жуда паст созланса, клапан агрегатни мунтазам ростлаб боради.

А—Пасайтириш тугмаси
В—Ошириш тугмаси

С—Кенгликни бошқариш сезувчанлиги
D—Кенглик бошқаруви сезилмаслик зонаси



PC589255—UN—09AUG23

Кенглик бошқаруви созувчанлиги

ZB48J1T,1693514880352-UZ-31AUG23-2/2

Кенглик бошқаруви — плуг бошқаруви

Плуг бошқаруви клавиши > Созлаш варағи > Кенглик бошқарувини тахрирлаш тугмасини танланг.

ZB48J1T,1693514880296-UZ-31AUG23-1/2

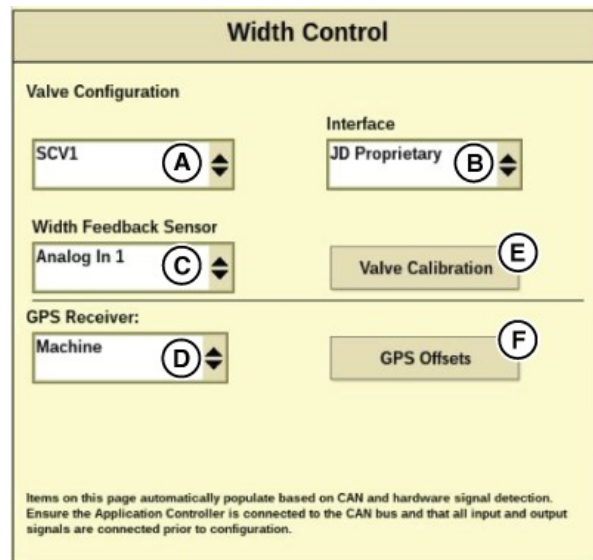
Очилувчи менюлар (А–D) CAN ва қурилма сигналени аниқлаш орқали автоматик тўлдирилади. Созлашдан олдин Илова контроллери CAN га уланганлиги ва барча кириш ҳамда чиқиш қурилмалари уланганига амин бўлинг.

1. Ҳар бир танлаш тўғрилигини текширинг.
2. Клапанни калибрлаш тугмасини (E) танланг ва қўлда калибрлашни яқунланг.
3. GPS силжишлар тугмасини (F) танланг ва ресивер силжишларни киритинг.

(Қўлда калибрлаш ҳақида кўпроқ маълумот учун Руль бошқарувини калибрлашга қаранг.)

А—Клапанни танлаш очилувчи менюси
В—Интерфейс очилувчи менюси
С—Кенглик қайта алоқа датчиги очилувчи менюси

D—GPS ресивер очилувчи менюси
E—Клапанни калибрлаш тугмаси
F—GPS силжишлар тугмаси



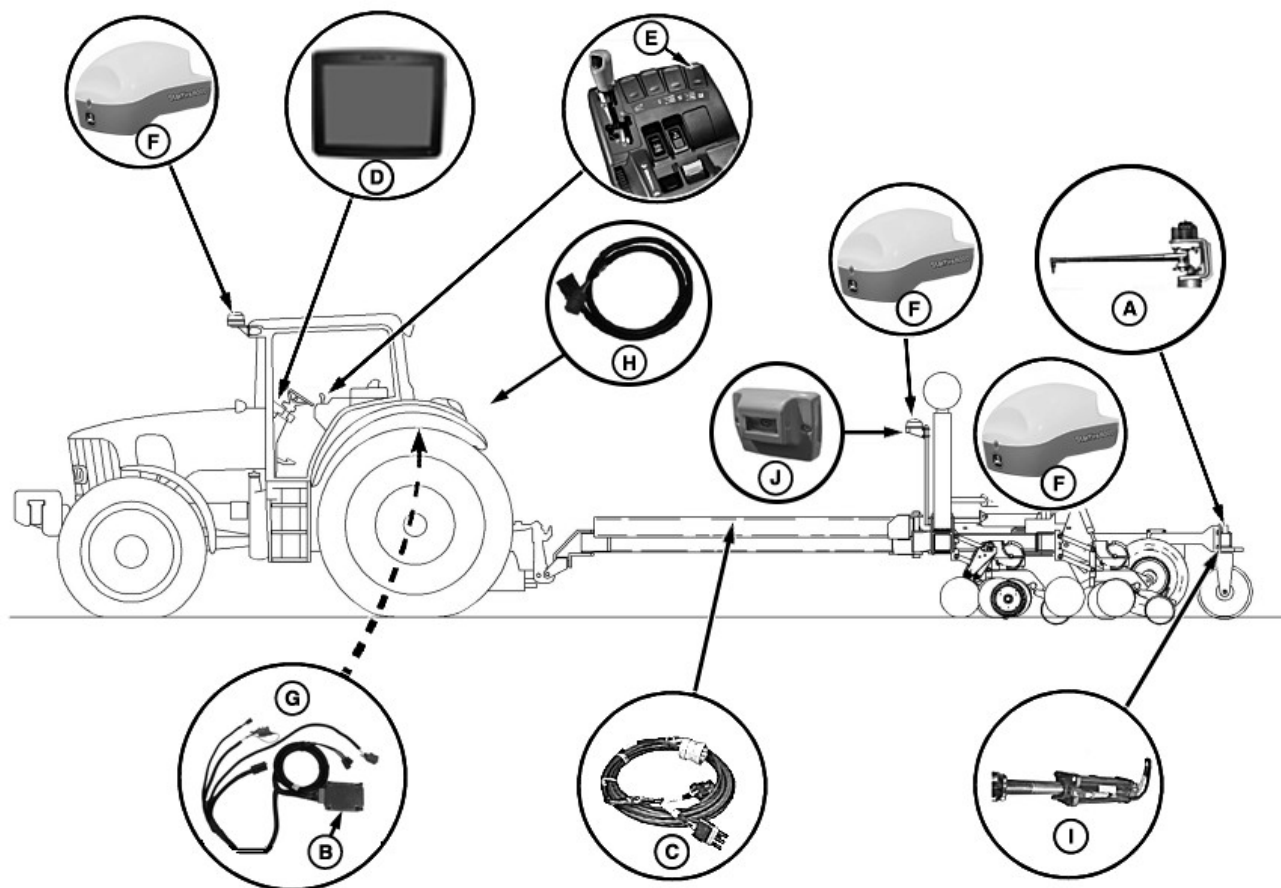
PC589269—UN—09AUG23

Кенглик бошқаруви

ZB48J1T,1693514880296-UZ-31AUG23-2/2

Ишлатиш

Асосий ишлатиш ҳолатлари ҳақида



Фаол агрегатни ўйналтириш ҳақида

A—Ғилдирак бурчаги датчиги
B—UCC2 илова контроллери
C—Агрегат қайта алоқа датчиги жгути
D—Дисплей
E—SCV бошқарув дастаги
F—StarFire ресивери
G—Жгутли илова контроллери

H—Машина томонидаги 9 тишли агрегат қайта алоқа жгути
I—Агрегатни бошқариш механизми
J—AutoTrac визуал камераси (ихтиёрий)

- Тақсимлаш клапани (SCV) автоматик режимга созланган.

ҚАЙД: Машина тўхтаб турганда SCV автоматик режимга ўта олмайди. Агрегат гидравликасини автоматик ёқиш учун автоматик режим 0,1 км/соат (0,06 мил/соат) ёки ундан юқорироқ тезликни талаб қилади.

- Ғилдирак бурчаги датчиги (A) агрегат қайта алоқа датчиги жгути (C) орқали UCC2 илова контроллери (B) билан алоқа қилади.
- Оператор дисплей (D) ва SCV бошқарув датчиги (E) ёрдамида тизимни калибрлайди.
- UCC2 илова контроллери агрегат ҳолатини StarFire ресиверлар (F) ёрдамида ҳисоблайди.
- Агар ростлаш зарур бўлса, жгутли Илова

контроллери (G) орқали UCC2 Илова контроллерида сигнал машинанинг қайта алоқа жгути (H) ёки CAN шинаси орқали ташқи клапандан машинанинг SCV бошқарув блокига юборилади.

ҚАЙД: Ташқи клапандан фойдаланилса, машина томонидаги 9 тишли агрегат қайта алоқа жгутини ишлатиб бўлмайди. Машина ўчирилганда жгутни узинг.

- Гидравлик суюқликни агрегат руль механизмига (I) юбориш учун SCV бошқарув блоки кўрсатмалар беради.
- AutoTrac визуал камера (J) тузатишни ҳисоблаш ва самарадорликни ошириш учун локал ҳолатни UCC2 Илова контроллерида юборадиган қўшимча қисм.
- Тизим агрегат ҳолатини мунтазам кузатиб, ростлаб боради.

ZB48J1T,1693515046544-UZ-31AUG23-1/1

PC27855—UN—18FEB20

Агрегатни автоматлаштиришни ёқиш

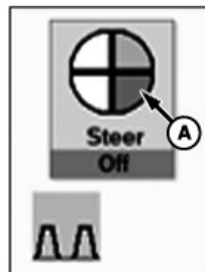
⚠ ДИҚҚАТ: Ўлим ёки жиддий жароҳатнинг олдини олиш учун катта йўлга чиқишдан олдин машина ва агрегатнинг йўналтириш тизимларини ўчиринг.

1. Дисплейда йўналтириш чизиғини созланг.
2. Илова ишга туширишга тайёрлигини текширинг:

ZB48J1T,1693515046462-UZ-31AUG23-1/8

- Фаол агрегатни йўналтириш ҳолати диаграммаси (A) 2/4 бўлақда эканини текширинг.

A—Ҳолат доирали диаграммаси



Руль бошқаруви тугмаси

ZB48J1T,1693515046462-UZ-31AUG23-2/8

PC28290—UN—13NOV20

- Плуґни бошқариш Ёқишга тайёр (сарик) ҳолатида эканини (A) текширинг.

(Кўпроқ маълумот учун Диагностикага қаранг.)

ҚАЙД: Машина тўхтаб турганда SCV автоматик режимга ўта олмайди.

Агрегат гидравликасини автоматик ёқиш учун автоматик режим 0,1 км/соат (0,06 мил/соат) ёки ундан тезроқ бўлишини талаб қилади.

PC589256—UN—09AUG23



Плуґ бошқаруви тугмаси

A—Ёқишга тайёр ҳолати

3. Машинани ҳаракатлантиринг.

ZB48J1T,1693515046462-UZ-31AUG23-3/8

ҚАЙД: Ҳар бир ўтишдан кейин SCV 3 ни фиксатор ҳолатида қолдиринг.

4. Агрегатнинг автоматик режимини ёқиш учун SCV бошқарув дастагини (A) олдинга фиксатор ҳолатига қўйинг.

A—SCV бошқарув дастаги



SCV бошқариш дастаги

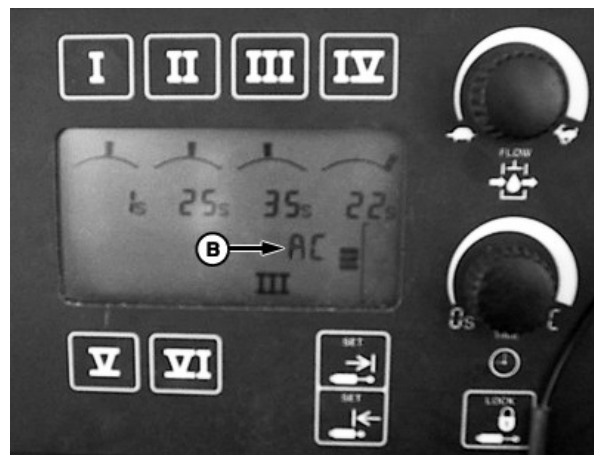
Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693515046462-UZ-31AUG23-4/8

PC18220—UN—05DEC13

- Машина TouchSet дисплейи билан ишлатилса, ЕС АС (В) га ўзгаришини текширинг.

В—АС режими



RHD дисплей

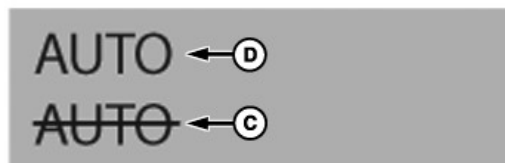
ZB48J1T,1693515046462-UZ-31AUG23-5/8

PC18234—UN—11DEC13

- Машина CommandCenter билан ишлатилса, Автоматик режим ЎЧИҚ (С) автоматик режим ЁНИҚқа (D) ўзгаришини текширинг.

5. Имкони бўлса, агрегатни иш ҳолатига тушинг.

С—Автоматик режим ЎЧИҚ D—Автоматик режим ЁНИҚ



CommandCenter автоматик SCV назорати

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693515046462-UZ-31AUG23-6/8

PC22235—UN—01MAR16

⚠ ДИҚҚАТ: Фаол агрегатни йўналтириш ёқилгандан кейин чизиқни олишга ўтади. Плуг тишини бошқариш тизимидан фойдаланувчи агрегатларда у ерга тегиб турмаса ҳам ҳаракатланишни бошлайди. Улим ёки жиддий жароҳатланишнинг олдини олиш учун машина ва агрегат атрофида ҳеч ким йўқлигини текширинг.

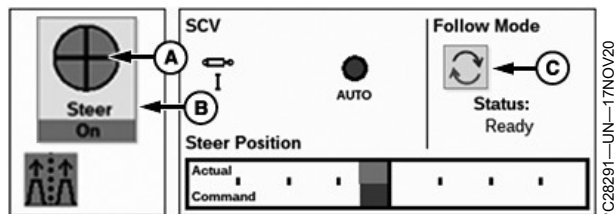
6. Агрегатни автоматлаштиришни ёқинг. Ёқиш талаблари конфигурацияга боғлиқ.

ҚАЙД: Машина тезлиги максимал тезликдан тезроқ бўлса, тизим ўчади.

- Фаол агрегатни йўналтиришнинг максимал AutoTrac тезлиги платформага қараб фарқ қилади.
(Батафсил маълумот учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.)
- Эргашиш режимининг максимал тезлиги 36 км/соат (22,4 мил/соат).
- Плугни бошқариш максимал тезлиги 15 км/соат (9,3 мил/соат).

Фаол агрегатни йўналтириш ҳолати диаграммаси (А) ёқилганда 4/4 кўрсатишини текширинг.

- Рулъ бошқаруви тугмасини (В) ON ҳолатига алмаштиринг.



AIG 4/4 диаграмма

- А—Ҳолат доирали диаграммаси
В—Рулъ бошқаруви тугмаси
С—Эргашиш режими тугмаси

ҚАЙД: Эргашиш режими агрегатни йўналтириш йўлини машина ресивери билан бир хил йўлга созлайди. Бу қатор охири бурилишлари ёки машинани белгиланган йўналтириш чизиғисиз ҳайдашни ўз ичига олади. Йўналтириш чизиғи аниқланаётганда биринчи ўтиш давомида эргашиш режими фойдали бўлади. Агар машина тезлиги 120 сонияда минимал тезлик 0,1 км/соатдан (0.06 mph) секинроқ бўлса, эргашиш режими автоматик ўчиб қолади.

- AutoTrac фаоллаштиринг ва AutoTrac давом эттириш калитини ёки Эргашиш режими тугмасини (С) танланг.
- Ишни қайд қилиш ўчирилганда бошқарувни ўчириш белгилаш катакчаси танланса, Ишни ёзиб олишни ЁҚИНГ.

ZB48J1T,1693515046462-UZ-31AUG23-7/8

Ёқилганда плугни бошқариш Фаол (кўк) ҳолатни (А) кўрсатади.

- Плуг бошқаруви тугмасини (В) ON ҳолатига алмаштиринг.
- Бошқарувни фаоллаштириш учун агрегатни иш ҳолатида ишлатишни белгилаш катакчаси танланса, Ишни ёзиб олишни ЁҚИНГ.
- Давом этишни алмаштириш ҳаракати учун Барчасини ёқиш танланган бўлса, AutoTrac ни

PC28293—UN—17NOV20



Плугни бошқариш фаол ҳолати

- А—Фаол ҳолат
В—Плуг бошқаруви тугмаси

фаоллаштиринг ва AutoTrac да давом эттириш калитини танланг.

ZB48J1T,1693515046462-UZ-31AUG23-8/8

Агрегатни автоматлаштиришни узиш, ўчириш ва тўхтатиб қўйиш

⚠ ДИҚҚАТ: Ўлим ёки жиддий жароҳатнинг олдини олиш учун катта йўлга чиқишдан олдин машина ва агрегатнинг йўналтириш тизимларини ўчиринг.

Агрегатни автоматлаштиришни фаол ҳолатдан чиқариш

- Машинани 0,1 км/с (0,06 мил/с) минимал тезликкача секинлаштиринг.
 - Фаол агрегатни йўналтириш ва плуг бошқаруви минимал тезликдан паст ҳаракатланганда дарҳол ўчиб қолади.
 - Агар минимал тезликдан секинроқ ҳаракатланса, 120 сониядан кейин Эргашиш режими ўчиб қолади.
- Конфигурацияга боғлиқ равишда Руль бошқарувини

OFF ҳолатига, Эргашиш режимини OFF ҳолатига ёки Плугни бошқаришни OFF ҳолатига алмаштиринг.

- Конфигурацияга боғлиқ тарзда AutoTrac ни ўчиринг. (AutoTrac бўйича батафсил маълумот учун машина дисплей қўлланмасига қаранг.)

Агрегатни автоматлаштиришни ўчириш

Конфигурацияга боғлиқ равишда Руль бошқарувини OFF ҳолатига, Эргашиш режимини OFF ҳолатига ёки Плугни бошқаришни OFF ҳолатига алмаштиринг.

Агрегатни автоматлаштиришни ўчириш

- Тақсимлаш клапанини (SCV) ўчиринг.
- Автоматик режимни ўчиринг.
- Конфигурацияга боғлиқ тарзда AutoTrac ни ўчиринг. (AutoTrac бўйича батафсил маълумот учун машина дисплей қўлланмасига қаранг.)

ZB48J1T,1693515046420-UZ-31AUG23-1/1

SCV буйруғи бошқаруви

Агар Маҳсулот бериш регулятори 1100 профили тақсимлаш клапанларидан (SCVлар) фойдаланишга созланса, ҳатто илова ишлатилмаса ва бошқа иловалар SCVларга буйруқ юбора олмаса ҳам, бундай SCVларни

бошқаришни буюради. SCV буйруғи бошқарувини бўшатиш учун SCVларсиз Маҳсулот бериш регулятори 1100 профилини танланг ёки Маҳсулот бериш регулятори 1100 ни узинг.

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

AutoTrac визуал кўрсатилиши

AutoTrac визуал кўрсатилиши визуал камера ва тизимнинг киришлар ва ҳолатлари индикаторларида

тасвирни кўрсатади. Визуал кўрсатиш асосий саҳифада Схема менежеридagi Видео танлови ёрдамида кўрсатилади.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693515046343-UZ-31AUG23-1/3

Камера белгиси (А) визуал камеранинг ранг кодли аниқлик даражасини кўрсатади. Тизим диагностика саҳифаларида аниқ аниқлик қиймати (0–10) кўрсатилади.

Ўннинг аниқлик даражаси — камера белгисини яшил рангда кўрсатади. Бу визуал йўналтириш қаторнинг ўртаси жойлашувини аниқ аниқлай олишини кўрсатади.

Саккиз ёки ўннинг аниқлик даражаси — камера белгисини сариқ рангда кўрсатади. Бу ҳолатда визуал йўналтириш фаол ва машинани йўналтира олиш ҳолатида бўлади. Бироқ визуал йўналтириш, масалан, осмали экинларга яқинда, калта экинда ёки бегона ўт кўп ҳолатда бўлса, идеалдан паст ҳолатда ишлайди.

Етти ёки ундан кичик аниқлик даражаси — камера белгисини қизил рангда кўрсатади. Бундай аниқлик оралиқлари йўналтиришга мос келмайди. Агар бундай ҳолатлар содир бўлса, визуал тизим фаолсизлантирилади ва йўналтириш чизиғи созланса, глобал позициялаш тизими (GPS) йўналтириши ишлатилади. Агар йўналтириш чизиғи созланмаган бўлса, оператор машина бошқарувини ўз зиммасига олиши ва қўлда бошқариши керак.

ҚАЙД: Визуал камеранинг аниқлик даражаси машина қанчалик яхши кузатишини ифодамай олмайди. Визуал йўналтириш фақат қаторнинг ўртасини топади. AutoTrac тизими қатор ичида машина ёзиб олишини таъминлайди.

Оғиш бурчаги белгиси (В) нишабликлар ҳақида реал вақтдаги қайта алоқани тақдим этади. AutoTrac нишабликни компенсация қилиш имконига эга,



AutoTrac визуал кўрсатилиши

А—Камера белгиси **С—Қатор оралиғи белгиси**
В—Оғиш бурчаги белгиси **Д—RowSense ҳолати белгиси**

нишаблик ошиши билан самарадорлик йўқотилиши мумкин. Белги нишабликни рақамли ва белгининг рангини алмаштириш орқали кўрсатади:

- Яшил белги — нишаблик 0–2 даража
- Сариқ белги — нишаблик 2–6 даража
- Қизил белги — нишаблик 6 даражадан юқори

Қатор оралиғи белгиси (С) тизим учун танланган жорий қатор оралиғини кўрсатади. Агар кўрсатилган оралиқ тўғри бўлмаса, оператор тўғри қатор оралиғини киритиши ва AutoTrac визуал тизимни калибрлаши зарур.

Тизимга қўлланган жорий силжиш белгида ҳам кўрсатилади. Агар силжиш тўғри бўлмаса ёки қўллаб бўлмаса, оператор созлаш тартиби ёрдамида созламани ўзгартириши керак.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693515046343-UZ-31AUG23-2/3

Қатор маркази индикатори (E)—Оқ пунктир чизиғи қатор марказини кўрсатади ва бу машина ғилдираги юриши учун идеал жойлашув. Экин шароитларига қараб чизиқ бироз ўзгаради. Машина тахминий қаторда ишлаётганда ёки экин GPS йўналтирувидан фойдаланмай экилган бўлса, чизиқда сезиларли ўзгаришлар содир бўлади.

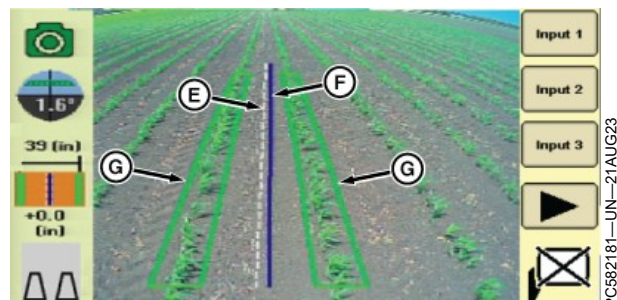
Ғилдирак маркази индикатори (F) мунтазам кўк чизиқ ғилдирак марказини кўрсатади, бу калибрлаш жараёнида аниқланади. Силжиш тизимга қўлланса, ғилдирак маркази индикатори сурилади.

Экин қатори индикатори (G)—Икки яшил тўғри тўртбурчак экин қаторларини ифодалайди ва визуал камера уларнинг жойини ҳисоблаганини кўрсатади.

RowSense ҳолати белгиси (D) RowSense ҳолатини кўрсатади. Белги ранги машинада ҳозир нима содир бўлаётганини кўрсатади. Белги ранги RowSense ишлатиш режимига асосан ўзгаради.

- Кулранг: Тизим ўрнатилган
- Яшил ранг: Тизим ёқилган, қатор датчиги ва GPS билан ишляпти
- Сарик ранг: GPS сигнали йўқотилган, фақат қатор датчиги маълумотлари билан ишляпти
- Тўқ сарик: Қатор датчиги сигнали йўқолди, фақат GPS билан ишляпти

Қуйидаги жадвал қатор бўйлаб ҳаракатланганда қатор маркази индикатори ва ғилдирак маркази индикаторининг ҳаракатини кузатишда қўлланадиган умумий қоидаларни ўз ичига олади.



AutoTrac визуал кўрсатилиши

E—Қатор маркази индикатори

G—Экин қатори индикатори

F—Ғилдирак маркази индикатори

AutoTrac кўришини калибрлаш сифати	AutoTrac созламаси	Кузатилган натижа
Яхши	Яхши	Қатор маркази индикатори ва ғилдирак маркази индикатори барча тезликларда тенглашади (10 см дан кичик [4 дюйм] силжиш).
Яхши	Ёмон	Қатор маркази индикатори ва ғилдирак маркази индикатори (16 км/соат [10 дюйм]) дан паст тезликларда тенглашади. Индикаторлар жуда тез, тенглаштириш қийин ёки юқори тезликларда жавоб бериши секин.
Ёмон	Яхши ёки ёмон	Қатор маркази индикатори ва ғилдирак маркази индикатори ҳар қандай тезликда асло тенглашмайди. Бу ҳолатда индикаторлар кесишиши мумкин.

ZB48J1T,1693515046343-UZ-31AUG23-3/3

Муаммоларни ҳал қилиш

Йўлдош маълумоти

UCC2 Илова контроллери глобал позициялаш тизими (GPS) сигналларини тақдим этувчи йўлдошлар тақсимотига боғлиқ бўлади. Муҳитдаги ҳолатни аниқлашда аниқликнинг пасайиш кўрсаткичи (PDOP) ресивердаги GPS йўлдош қамрови индикаторидир. Пастроқ PDOP қиймати горизонтал ва вертикал жойлашувни ҳисоблаш учун яхшироқ йўлдош қамровини кўрсатади.

Сезувчанлик ёки сезилмаслик зонаси қийматларини ростлашдан олдин PDOP қиймати 2,5 дан паст бўлишини текширинг. PDOP қиймати 2,5 дан юқори бўлганда олинган сезувчанлик қийматлари ноаниқ бўлади ва қайта ростланиши керак.

1. StarFire саҳифаларига ўтинг.

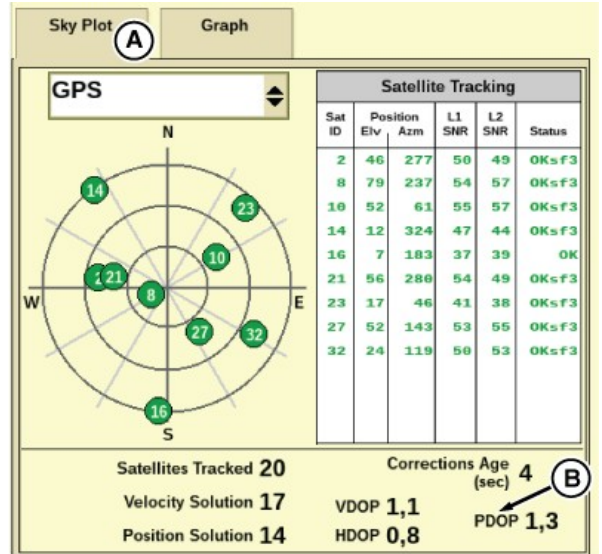
ZB48J1T,1693893831197-UZ-05SEP23-1/2

2. Sky Plot варағини (A) танланг.

3. PDOP (B) 2.5 дан паст эканлигини текширинг.

A—Sky Plot варағи

B—PDOP



Sky Plot варағи

ZB48J1T,1693893831197-UZ-05SEP23-2/2

UCC2 Маҳсулот бериш регуляторини аслига тиклаш

МУҲИМ: Машина ЁНИҚ бўлганда, UCC2 Маҳсулот бериш регуляторини уламанг. Ёниқ бўлганда улаш CAN шина алоқа хатолари ва гидравлик бошқариш блоки носозликларини келтириб чиқариши мумкин.

1. Машинани ЎЧИРИНГ.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693893905613-UZ-05SEP23-1/3

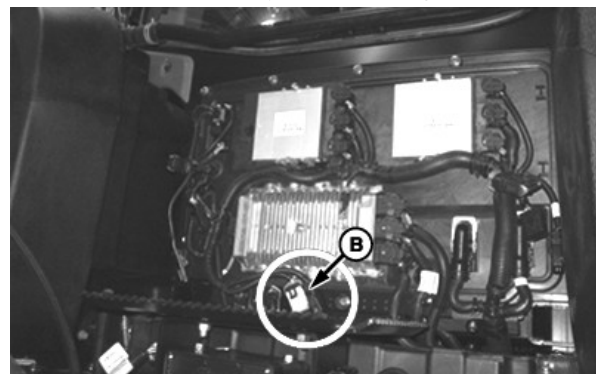
2. Доимий қувват коннектори (А) ва опция коннекторини (В) узинг.

А—Доимий қувват коннектори

В—Опция коннектори



Доимий қувват коннектори



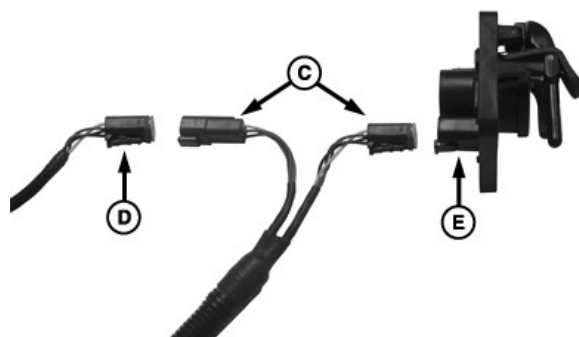
Параметрли коннектор

ZB48J1T,1693893905613-UZ-05SEP23-2/3

3. CAN шина Т шаклидаги коннекторларини (С) ажратинг ва 4 тишли CAN шина коннекторини (D) бевосита ISO агрегат коннекторига (Е) уланг.
4. Машинани ўт олдинг. Барча тизимлар ишга тушса, машинанинг барча диагностик носозлик кодларини кўринг ва ўчиринг, сўнг машинани ўЧИРИНГ.
5. Доимий қувват ва опция коннекторини қайта уланг.
6. 4 тишли коннектор ва ISO агрегат коннектори ўртасидаги CAN шина Т шаклидаги коннекторларини қайта уланг.

С—CAN шина Т шаклидаги коннекторлари
D—4 тишли CAN шина коннектори

Е—ISO агрегат коннектори



CAN шина коннекторлари

ZB48J1T,1693893905613-UZ-05SEP23-3/3

Ҳолат коди, навигация манбаси ва чиқиш коди

Ҳолат коди	Тавсифи	Ечими
Ўчган	Тизимда носозликлар мавжуд.	Батафсил маълумот ва носозликларни бартараф қилиш учун Фаол агрегатни йўналтириш диагностика саҳифаларига қаранг.
Ўқишга тайёр	Тизим оператор ўқишини кутмоқда.	Фаоллаштириш учун Бошқарувни ўқиш тугмасини танланг.
Ўқилган	Тизим оператор агрегатни автоматлаштиришини ўқишини кутмоқда.	Тизимни ўқиш у қандай созланганлигига боғлиқ. (Кўпроқ маълумот учун Ишлатиш бўлимини кўринг.)
Фаол	Тизим глобал позициялаш тизими (GPS) асосидаги йўналтиришдан фойдаланиб агрегатни фаол назорат қилмоқда.	Тизим меъёрида ишламоқда.

Навигация манбаси	Тавсифи	Ечими
Ҳолати йўқ	Тизим фаол эмас. Датчик ишлатилмаяпти.	Тизимни созланг.
Фаол — GPS	Тизим GPS асосидаги йўналтиришдан фойдаланиб, агрегатни фаол назорат қилмоқда.	Созлашда белгиланган одатий ишлатиш.
Фаол — бирламчи локал датчик	Тизим бирламчи локал хатолар асосидаги йўналтиришдан фойдаланиб, агрегатни фаол назорат қилмоқда.	Созлашда белгиланган одатий ишлатиш.
Фаол — иккиламчи локал датчик	Тизим иккиламчи локал хатолар асосидаги йўналтиришдан фойдаланиб, агрегатни фаол назорат қилмоқда.	Созлашда белгиланган одатий ишлатиш.
Фаол — бошқарув GPS тизимида қолади	Тизим GPS асосидаги йўналтиришдан фойдаланиб, агрегатни фаол назорат қилмоқда. AutoTrac кейинги йўлни танлаганда агрегат автоматлаштиришни фаолсизлантиради.	Созлашда белгиланган одатий ишлатиш.
Фаол — Бирламчи локал хатоларда бошқарув тизимида қолади	Тизим бирламчи локал хатолар асосидаги йўналтиришдан фойдаланиб, агрегатни фаол назорат қилмоқда. AutoTrac кейинги йўлни танлаганда агрегат автоматлаштиришни фаолсизлантиради.	Созлашда белгиланган одатий ишлатиш.
Фаол — Иккиламчи локал хатоларда бошқарув тизимида қолади	Тизим иккиламчи локал хатолар асосидаги йўналтиришдан фойдаланиб, агрегатни фаол назорат қилмоқда. AutoTrac кейинги йўлни танлаганда агрегат автоматлаштиришни фаолсизлантиради.	Созлашда белгиланган одатий ишлатиш.

Чиқиш кодлари	Тавсифи	Ечими
ОК	Агрегатни автоматлаштириш ишлатишга тайёр ўқи хатоларсиз ишламоқда. Ҳар қандай носозлик UCC2 Илова контроллери тизимига боғлиқ бўлмаслиги мумкин.	Тизим тўғри ишламоқда.
Фаоллаштирилмаган	Керакли илова UCC2 Маҳсулот бериш регулятори тизимида фаоллаштирилмаган.	Кўпроқ маълумот учун Активация кодини киритишга қаранг.
Машинанинг GPS аниқлиги талабга жавоб бермайди	Машинанинг GPS сигнали йўқ ўқи аниқлик даражаси жуда паст.	Кўпроқ маълумот учун Йўлдош маълумоти ўқи StarFire ресивери оператор қўлланмасига қаранг.
Агрегатнинг GPS аниқлиги талабга жавоб бермайди	Агрегатнинг GPS сигнали йўқ ўқи аниқлик даражаси жуда паст.	Кўпроқ маълумот учун Йўлдош маълумоти ўқи StarFire ресивери оператор қўлланмасига қаранг.
Қайта алоқа датчиги танланмаган	Қайта алоқа датчиги танланмаган.	Қуйидагилардан бирини танланг: • Фаол агрегатни йўналтириш клавиши > Созлаш варағи > Руль бошқарувини таҳрирлаш тугмаси > рульнинг қайта алоқа датчиги. • Плуг бошқаруви клавиши > Созлаш варағи > Кенглик бошқаруви.
Қайта алоқа датчиги аниқланмаган	Бундай қайта алоқа датчиги мавжуд эмас ўқи диапазондан (< 0,1 В ўқи > 4,9 В) ташқарида бўлади.	Датчикни уланг ўқи тягани кучланиш диапазонида қоладиган қилиб ростланг.
Қайта алоқа датчиги калибрланмаган	Максимум чап, марказ ўқи максимум ўнг танланган руль бошқаруви қайта алоқа датчиги учун созланмаган ўқи тўғри созланмаган.	Максимум чап, марказ ўқи максимум ўнг тўғри созланганини текширинг. Максимум чап, марказ ўқи максимум ўнг камида 1 В фарққа эгалигини текширинг. Тягани керагича ростланг.
Клапан танланмаган	Клапанни танлаш ўқи интерфейс танланмаган.	Қуйидагилардан бирини танланг: • Фаол агрегатни йўналтириш клавиши > Созлаш варағи > Руль бошқарувини таҳрирлаш тугмаси > клапанни танлаш ўқи интерфейс.

		Плуг бошқаруви клавиши > Созлаш варағи > Кенглик бошқаруви.
Клапан мавжуд эмас	Танланган клапан айна пайтда топилмади ёки ишламайди.	Уланишларни текширинг ва тиклаш учун машинани қайта ишга туширинг.
Клапан автоматик режимда эмас	Танланган клапан автоматик режимга қўйилмаган.	Legasy JD шахсий ишланмалари ёки JD шахсий ишланмаларидан фойдаланилса, керакли клапанни қотиринг ва бўшатинг. ISO клапан интерфейсидан фойдаланилса, тиклаш тугмасини танланг.
Клапан носозлиги	Танланган клапан носозликни кўрсатмоқда ва ундан фойдаланиб бўлмайди.	Клапанни текширинг, сўнгра тиклаш учун машинани қайта ишга туширинг.
Клапан калибрланмаган	Танланган клапан чегаралари калибрланмаган.	Чегараларни калибрланг. Қўйидагилардан бирини танланг: - Фаол агрегатни йўналтириш клавиши > Калибрлаш варағи > автоматик калибрлаш ёки қўлда калибрлаш тугмаси. - Плуг бошқаруви клавиши > Калибрлаш варағи > қўлда калибрлаш тугмаси.
Машинада AutoTrac йўқ	Машина AutoTrac аниқланмаган ёки созланмаган.	AutoTrac ўрнатилган ва ишлаётганини текширинг.
Йўл рақами ўзгарди	Одатий ҳаракат ва руль бошқаруви ёниқ қолганда кўрсатиш фаоллашади ва AutoTrac танланган йўлни ўзгартириши билан тизим ўчади.	Тизим меъёрида ишламоқда.
GPS узилиши	Аниқликнинг пасайиши (PDOP) ёки тузатишлар вақти жуда юқори.	GPS аниқлиги ва йўлдошларни текширинг. (Маълумот учун оператор қўлланмасига қаранг.)
Тезлик ўта паст	Машина тезлиги .1 км/с (.06 мил/с) дан паст ва клапанларни бошқара олмайди.	Машина тезлигини минимум .1 км/с (.06 мил/с) тезлик чегарасидан оширинг.
Агрегат қайд қилмаяпти	Иш қайдининг ўчиқ ҳолатида бошқарувни ўчириг ва дисплей иш қайди ўчиқлиги хабарини кўрсатади.	Дисплей ишни ёзиб олиш созламаларини текширинг.
Бирламчи локал хато аниқланмаган	RowSense фаоллаштирилса, локал хато манбалари аниқланмайди.	Локал хато манбасига уланинг ёки RowSense тизимини фаолсизлантиринг.
Иккиламчи локал хато йўқ	RowSense фаоллаштирилса, локал хато манбалари аниқланмайди.	Локал хато манбасига уланинг ёки RowSense тизимини фаолсизлантиринг.
Фойдаланувчи ёқиши кутилмоқда	Оператор бошқарувни ёқиш тугмасини танлаши кутилмоқда.	Руль бошқарувини ёқиш тугмасини танланг.
Тезлик диапазондан ташқарида	Тезлик ўта юқори ёки паст.	Машинани 0,1 км/соат (0,06 мил/соат) ва максимум тезлик орасида ишлатинг. - Фаол агрегатни йўналтиришнинг максимал AutoTrac тезлиги платформага қараб фарқ қилади. (Батафсил маълумот учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.) - Эргашиш режимининг максимал тезлиги 36 км/соат (22,4 мил/соат). - Плугни бошқариш максимал тезлиги 15 км/соат (9,3 мил/соат).
Оператор мавжуд эмас	Оператор ўз жойида эмас.	Оператор ўтириши керак. Ўриндикдаги тугмани текширинг.
Тайёр	Тизим ёқиш учун тайёр.	Тиклаш тугмасини танланг.
Клапан хатоси — Тиклаш учун қайта ишга тушириш	Клапан носозлиги маълум қилинган.	Симларни текширинг ва тиклаш учун машинани қайта ишга туширинг.
AutoTrac фаол эмас	AutoTrac фаол эмас.	AutoTrac ёқинг.

ZB48J1T,1693893916402-UZ-05SEP23-2/2

Диагностик носозлик кодлари (DTC)

DTC	Тавсифи	Тавсия этиладиган амалиёт
168.03	Иккиламчи электр кучланиши одатдагидан юқори.	Қувват таъминотини текширинг.
168.04	Қувват кучланишини одатидан пастга алмаштинг.	Қувват таъминотини текширинг.
629	Ишлатиш тизими 1 сония жавоб бермайди.	Муаммо давом этса, машинани ёқиб ўчиринг.
517232.02	Агрегат CAN шинаси фаол эмас.	Муаммо давом этса, машинани ёқиб ўчиринг.
517857.14	Тизим бир нечта CAN шинада Илова контроллерларини аниқлаган.	Илова контроллерларининг бирини узинг.
523773.03	Машина CAN шинаси нормал ҳолатдан юқори кучланишда.	Муаммо давом этса, машинани ёқиб ўчиринг.
523773.04	Машина CAN шинаси нормал ҳолатдан паст юқори кучланишда.	Муаммо давом этса, машинани ёқиб ўчиринг.
523774.03	Машина CAN шинаси нормал ҳолатдан юқори паст кучланишда.	Муаммо давом этса, машинани ёқиб ўчиринг.
523774.04	Машина CAN шинаси нормал ҳолатдан паст кам кучланишда.	Муаммо давом этса, машинани ёқиб ўчиринг.
524215.03	Агрегат CAN шинаси нормал ҳолатдан юқори кучланишда.	Муаммо давом этса, машинани ёқиб ўчиринг.
524215.04	Агрегат CAN шинаси нормал ҳолатдан паст юқори кучланишда.	Муаммо давом этса, машинани ёқиб ўчиринг.
524217.03	Агрегат CAN шинаси нормалдан паст кучланишда.	Муаммо давом этса, машинани ёқиб ўчиринг.
524217.04	Агрегат CAN шинаси нормал ҳолатдан паст кам кучланишда.	Муаммо давом этса, машинани ёқиб ўчиринг.
524259.00	Илова контроллери ҳарорати 90°C (194°F) дан юқори.	Илова контроллери кир, чанг ёки ҳар қандай бегона жисмдан холи эканини текширинг.

RW00482,0000987-UZ-06OCT21-1/1

Диагностика

Қуйидагилардан бирини танланг:

- Фаол агрегатни йўналтириш клавиши >Диагностика варағи > Диагностика
- Плугни бошқариш клавиши >Диагностика варағи

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693893964042-UZ-05SEP23-1/2

Диагностика қуйдагиларни кўрсатади:

- Ҳолат (A) — ишлаш ҳолати.
- Шароит (B) — Ҳар бир ҳолатга етиш учун талаблар.
- Тайёр (C) — Шароит талабга жавоб беришини кўрсатади.

A—Ҳолат
B—Шароит

C—Тайёр

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	

PC589258—UN—09AUG23

Диагностика — Фаол агрегатни йўналтириш

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	

PC589259—UN—09AUG23

Диагностика — Плуғни бошқариш

ZB48J1T,1693893982740-UZ-05SEP23-2/2

Босқичли жавоб — Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши >Диагностика
варағи > Босқичли жавобни танланг.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693893982740-UZ-05SEP23-1/2

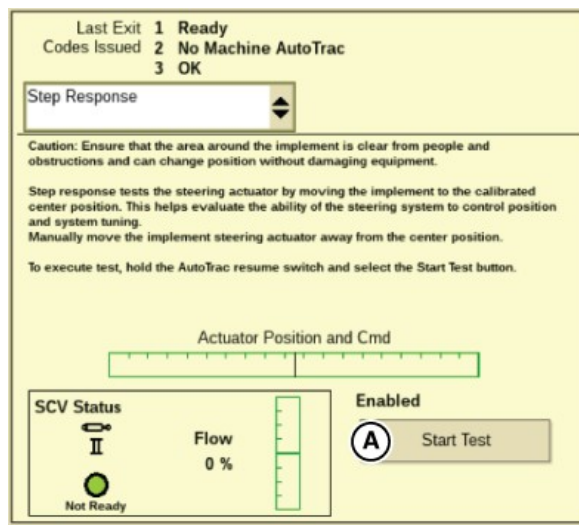
⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳатланишнинг олдини олиш учун агрегат атрофидаги соҳа одамлар ва тўсиқлардан холи бўлишини таъминланг ва агрегат ускунага шикаст етказмасдан жойини ўзгартириши мумкин.

Босқичли жавоб текширувлари агрегатни калибрланган марказий ҳолатга суриш орқали руль узатмасини текширади. Бу руль тизимининг қобилиятини ҳолат ва тизимни сошлаш орқали баҳолашга ёрдам беради.

Агрегат руль узатмасини қўлда ҳаракатлантириш учун уни марказий ҳолатдан чиқаринг.

Текширувни ўтказиш учун AutoTrac давом эттириш калитини ушлаб туриш ва Текширувни бошлаш тугмасини (A) танланг.

A—Текширувни бошлаш тугмаси



Босқичли жавоб

ZB48J1T,1693893982740-UZ-05SEP23-2/2

Частота тебраниши—Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши >Диагностика варағи > Частота тебранишини танланг.

ZB48J1T,1693894028541-UZ-05SEP23-1/2

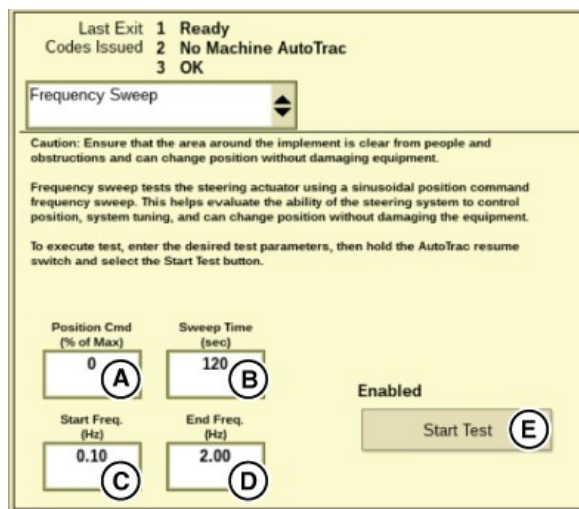
⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳатланишнинг олдини олиш учун агрегат атрофидаги соҳа одамлар ва тўсиқлардан холи бўлишини таъминланг ва агрегат ускунага шикаст етказмасдан жойини ўзгартириши мумкин.

Частота тебраниши руль узатмасини синусоид ҳолат буйруғи частотаси тебраниши ёрдамида текширади. Бу руль тизимининг қобилиятини ҳолат ва тизимни сошлаш орқали баҳолашга ёрдам беради ва ускунага зарар етказмасдан ҳолатни ўзгартириши мумкин.

Текширувни ўтказиш учун исталган текширув параметрларини (A–D) киритинг, сўнг AutoTrac давом эттириш калитини ушлаб туриш ва Текширувни бошлаш тугмасини (E) танланг.

A—Ҳолат буйруғи
B—Тебраниш вақти
C—Бошланиш частотаси

D—Тугатиш частотаси
E—Текширувни бошлаш тугмаси



Частота тебраниши

ZB48J1T,169389410616-UZ-05SEP23-2/2

Ҳолат буйруғи—Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши >Диагностика варағи > Ҳолат буйруғини танланг.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693894110616-UZ-05SEP23-1/2

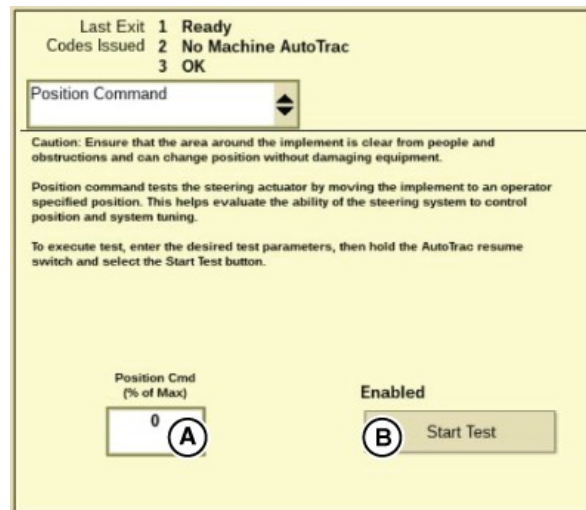
ДИҚҚАТ: Жароҳатланишнинг олдини олиш учун агрегат атрофидаги соҳа одамлар ва тўсиқлардан холи бўлишини таъминланг ва агрегат ускунага шикаст етказмасдан жойини ўзгартириши мумкин.

Ҳолат буйруғи агрегатни оператор белгилаган ҳолатга буриш орқали руль узатмасини текширади. Бу руль тизимининг қобилиятини ҳолат ва тизимни созлаш орқали баҳолашга ёрдам беради.

Текширувни ўтказиш учун исталган ҳолат буйруғини (А) киритинг, сўнг AutoTrac давом эттириш калитини ушлаб туринг ва Текширувни бошлаш тугмасини (В) танланг.

А—Ҳолат буйруғи

В—Текширувни бошлаш тугмаси



Ҳолат буйруғи

ZB48J1T,1693894110616-UZ-05SEP23-2/2

Сарф буйруғи — Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши >Диагностика варағи > сарф буйруғини танланг.

ZB48J1T,1693894110545-UZ-05SEP23-1/2

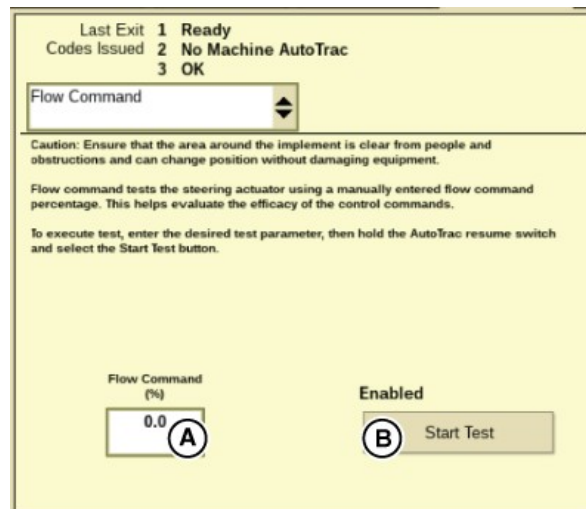
ДИҚҚАТ: Жароҳатланишнинг олдини олиш учун агрегат атрофидаги соҳа одамлар ва тўсиқлардан холи бўлишини таъминланг ва агрегат ускунага шикаст етказмасдан жойини ўзгартириши мумкин.

Сарф буйруғи руль узатмасини қўлда киритилган сарф буйруғи фоизи ёрдамида текширади. Бу бошқарув буйруқларининг самарадорлигини баҳолашга ёрдам беради.

Текширувни ўтказиш учун исталган оқим буйруғини (А) киритинг, сўнг AutoTrac давом эттириш калитини ушлаб туринг ва Текширувни бошлаш тугмасини (В) танланг.

А—Сарф буйруғи

В—Текширувни бошлаш тугмаси



Сарф буйруғи

ZB48J1T,1693894110545-UZ-05SEP23-2/2

Навигация датчиклари—Агрегатни фаол бошқариш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши >Диагностика варағи > Навигация датчикларини танланг.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693894128823-UZ-05SEP23-1/2

Навигация датчиклари қуйидаги маълумотларни глобал позициялаш тизими (GPS), бирламчи датчик ва иккиламчи датчик учун кўрсатади:

- Манба (A)
- Ёнға оғиш хатоси (B)
- Йўналиш хатоси (C)
- Эгрилик (D)
- Аниқлик (E)
- Манба манзили (F)
- Бирламчи (G)

A—Манба
B—Ёнға оғиш хатоси
C—Йўналиш хатоси
D—Эгрилик

E—Аниқлик
F—Манба манзили
G—Бирламчи

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)	☒	☐	☐

PC28431—UN—25OCT18

Навигация датчиклари

ZB48J1T,1693894235577-UZ-05SEP23-2/2

Тезлик бошқаруви — Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш клавиши >Диагностика варағи > Тезлик бошқарувини танланг.

ZB48J1T,1693894235577-UZ-05SEP23-1/2

Тезлик назорати қуйидагиларни кўрсатади:

- Бошқарув ҳолати (A)
- Чеклов ҳолати (B)
- Чиқиш коди (C)
- Оператор чеклови (D)
- Машина тезлиги (E)
- Тезлик буйруғи (F)

A—Бошқарув ҳолати
B—Чеклов ҳолати
C—Чиқиш коди

D—Оператор чеклови
E—Машина тезлиги
F—Тезлик буйруғи

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)

PC589274—UN—09AUG23

Тезлик бошқаруви

ZB48J1T,1693894235577-UZ-05SEP23-2/2

Диагностика — Плагни бошқариш

Плагни бошқариш клавиши >Диагностика варағини танланг.

Давоми кейинги бетда

ZB48J1T,1693894235528-UZ-05SEP23-1/2

Диагностика қуйидагиларни кўрсатади:

- Ҳолат (A) — Плуг бошқарувининг ишлаш ҳолати.
- Шароитлар (B) — Ҳар бир ҳолатга етиш учун талаблар.
- Тайёр (C) — Шароит талабга жавоб берадими ёки йўқми шуни кўрсатади.

A—Ҳолат
B—Шароит

C—Тайёр

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

Диагностика

ZB48J1T,1693894235528-UZ-05SEP23-2/2

PC589259—UN—09AUG23

Техник/Дастурий таъминот

Тушувчи менюдан (A) контроллерни созлаш клавиши > Диагностика варағи > Техник/дастурий таъминотни танланг.

Техник/дастурий таъминот маҳсулот бериш регуляторини кўрсатади:

- Техник таъминот версияси (B)
- Дастурий таъминот версияси (C)
- Серия рақами (D)
- Бирламчи манба манзили (E)
- Қўшимча манба манзили (F)

CAN ёзиб олиши учун диагностик қийматлар ва ҳолатларни узатишни ёқишда CAN диагностикасини ёқиш катагини (G) танланг. CAN қайдлари кенгайтирилган муаммоларни ҳал қилиш учун ишлатилади.

A—Очилувчи меню
B—Маҳкамлагич версияси
C—Дастурий таъминот версияси
D—Серия рақами

E—Бирламчи манба манзили
F—Қўшимча манба манзили
G—CAN диагностикасини ёқишни белгилаш катаги

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		

Техник/Дастурий таъминот

ZB48J1T,1693894235476-UZ-05SEP23-1/1

PC589260—UN—09AUG23

Соат

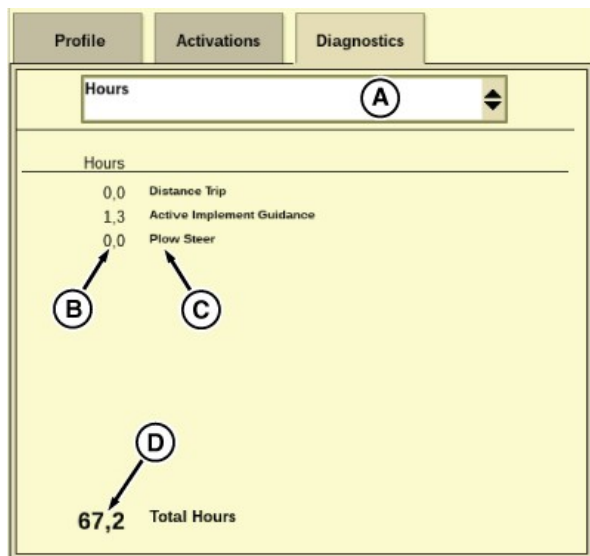
Тушувчи менюдан (A) Маҳсулот бериш регулятори клавиши > Диагностика варағи > Соатларни танланг.

Кўрсатилган соатлар (B) фаол ҳолат билан ишлаган ҳар бир илова (C) вақтининг миқдоридир.

Кўрсатилган умумий соатлар (D) фаол ҳолат билан ишлаган маҳсулот бериш регуляторининг жами вақтидир.

A—Очилувчи меню
B—Соат

C—Илова
D—Умумий иш соатлари



Соатлар

ZB48J1T,1693894235420-UZ-05SEP23-1/1

SCV диагностика

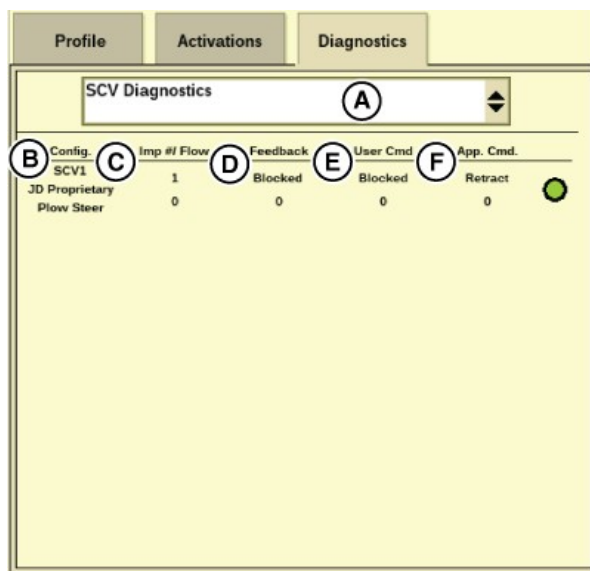
Тушувчи менюдан (A) контроллерни сошлаш клавиши > Диагностика варағи > SCV диагностикани танланг.

SCV диагностика қуйидагиларни кўрсатади:

- Конфигурация (B)
- Агрегатнинг сарф рақами (C)
- Датчик тескари алоқаси (D)
- Фойдаланувчи буйруғи (E)
- Маҳсулот бериш регулятори буйруғи (F)

SCV диагностик қийматлари		
Оқим ҳолати	Рақами	Изоҳ
Тўсилган	0	Клапанлар ҳеч қандай оқимга имкон бермайди.
Узайтириш	1	Клапан мусбат оқимни ўткази.
Тортиш	2	Клапан манфий оқимни ўткази.
Чайқалиш	3	Клапан очилади.
Хато	14	Нимадир нотўғри бажарилди.

SCV диагностик қийматлари



SCV диагностика

A—Очилувчи меню
B—Конфигурация
C—Агрегатнинг сарф оқими

D—Датчик тескари алоқаси
E—Фойдаланувчи буйруғи
F—Маҳсулот бериш регулятори буйруғи

ZB48J1T,1693894235326-UZ-05SEP23-1/1

Кирувчи/чиқувчи кўрсаткичлар

Тушувчи менюдан (A) контроллерни сошлаш клавиши > Диагностика варағи > Кирувчи/чиқувчи кўрсаткичларни танланг.

Кирувчи/чиқувчи кўрсаткичлари сигнал тури (B—D) ва маҳсулот бериш регулятори коннекторида ишлатилган пин рақамини (E) кўрсатади.

- Аналог сигналлар кучланишни (F) кўрсатади.
- Рақамли сигналлар ҳолат (G) ва частотани (H) кўрсатади.
- Қуйи даражали драйверлар ҳолат (G) ва жорийни (I) кўрсатади.

A—Очилувчи меню
B—Аналог сигнал
C—Рақамли сигнал
D—Қуйи даражали драйвер сигнали
E—Pin рақами
F—Кучланиш
G—Давлат
H—Частота
I—Жорий

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

PC589263—UN—09AUG23

Кирувчи/чиқувчи кўрсаткичлар

Аналог ва кучланиш			SCV тури танланган			
Сигнал	Шти-фт	Кучланиш	Legacy JD шахсий ишланмалари	JD шахсий ишланмалари	ISO	Ташқи клапан
Аналог кириш 1	G2	Тайинланган SCV учун ғилдирак бурчаги датчиги кучланиши маълумоти. (Ploew Steer дилери SCV калибрлаш асбобини бу киритишга қўллаши мумкин.) 0—5 В, 2,5 В = нейтрал	Агрегатнинг қайта алоқа жгутида тайинланган тақсимлаш клапанига (SCV) уланганда жорий ғилдирак бурчаги датчиги кучланиши маълумоти.			
Аналог кириш 2	K2	Тайинланган SCV учун ғилдирак бурчаги датчиги кучланиши маълумоти. (Ploew Steer дилери SCV калибрлаш асбобини бу киритишга қўллаши мумкин.) 0—5 В, 2,5 В = нейтрал	Агрегатнинг қайта алоқа жгутида тайинланган SCV га уланганда жорий ғилдирак бурчаги датчиги кучланиши маълумоти.			
Аналог кириш 3	G3	Фаол агрегатни йўналтириш, плуг бошқаруви ёки Масофани юриш учун қўлланмайди.	Қўлланмайди			
Аналог чиқиш 1	H1	SCV кучланиш қийматини беради. 0—5 В, 2,5 В = нейтрал	SCV 1 га созланганида бу гидравлик бошқариш блокига бериладиган кучланиш ёки автоматик режимда бўлмаганида мос келувчи SCV нинг берилган жорий кучланишидир.	Қўлланмайди	Қўлланмайди	SCV 1 га созланганда бу ташқи SCV дастагининг кучланиш кўрсаткичидир. Тахминан 2.8 В нейтрал саналади. Агар кучланиш 0 В га яқинлашса ва/ёки масофавий ўрнатиладиган электрон SCV бошқариш дастагининг силжитилиши билан

Муаммоларни ҳал қилиш

						ўзгармаса, ташқи клапан уланганлигини ва чироқ ёниқлигини текширинг.
Аналог чиқиш 2	J1	SCV кучланиш қиймати беради. 0—5 В, 2.5 В = нейтрал	SCV 3 га созланганида бу гидравлик бошқариш блокига бериладиган кучланиш ёки автоматик режимда бўлмаганида мос келувчи SCV нинг берилган жорий кучланишидир.	Қўлланмайди	Қўлланмайди	SCV 2 га созланганда бу ташқи SCV дастагининг кучланиш кўрсаткичидир. Тахминан 2.8 В нейтрал саналади. Агар кучланиш 0 В га яқинлашса ва (ёки) масофавий ўрнатиладиган электрон SCV бошқариш дастагининг силжитилиши билан ўзгармаса, ташқи клапан уланганлигини ва чироқ ёниқлигини текширинг.
5 В кириш	E1	0—5 В датчик кучланиши. Агрегатнинг тескари алоқа жгути уланганда бу 5 В. Трактор SCV тизими билан бу 0 В ва буйруқ орқали ўзгаради.	Гидравлик бошқариш блоки тизимдан келаётган кучланиш 5 В бўлиши лозим.	Қўлланмайди	Қўлланмайди	Қўлланмайди
5 В чиқиш	K3	Тизим учун кучланишни таъминлайди. 0—5 В	Тизимга бериладиган кучланиш 5 В га яқин бўлиши лозим.			

Аналог ва кучланиш

Рақамли сигнал	Штифт	Ҳолат	Частота (Гц)
Рақамли кириш 1	G1	Ташқи клапаннинг масофавий ўрнатиладиган электрон SCV бошқариш дастаги, 0 = буйруқ мавжуд эмас, 1 = буйруқ	Фаол агрегатни йўналтириш ёки плуг бошқаруви учун қўлланмайди.
Рақамли кириш 2	K1	Қиймат дисплейлари 1	
Рақамли кириш 3	C3	Фаол агрегатни йўналтириш ёки плуг бошқаруви учун қўлланмайди.	

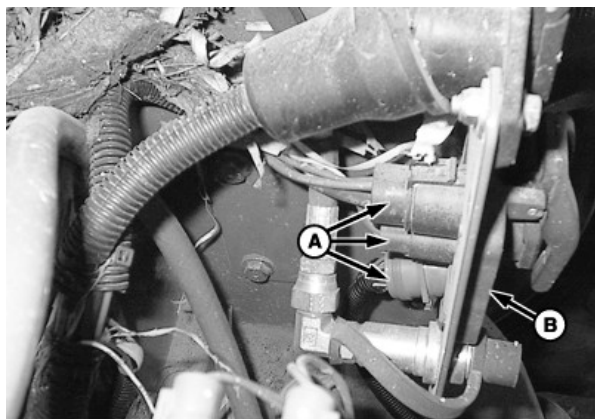
Рақамли сигнал

Драйверлар	Штифт	Ҳолат	Жорий (мА)
Қуйи даражали драйвер 1	E3	Бурилишда руль чамбаракларини қулфлаб, бўшатадиган электрон тормозлар билан жиҳозланган агрегатларда ишлатилган реле, шунингдек айланиш давомиди руль цилиндрлари чайқалиши учун электрон қийматлардан фойдаланувчи гидравлик бошқарув тизимли агрегатлар учун драйвер. 0 = Фаол агрегатни йўналтириш фаол эмас, 1 = Фаол агрегатни йўналтириш фаол	< 3000 мА
Қуйи даражали драйвер 2	E2	Фаол агрегатни йўналтириш ёки плуг бошқаруви учун қўлланмайди.	< 3000 мА
Қуйи даражали драйвер 3	D3	Фаол агрегатни йўналтириш ёки плуг бошқаруви учун қўлланмайди.	< 3000 мА

Драйверлар

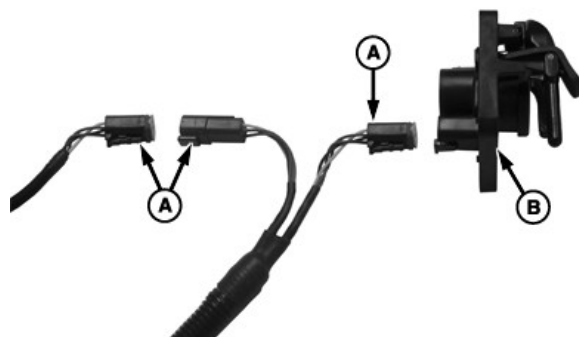
ZB48J1T,1693894270695-UZ-05SEP23-2/2

Машина конфигурацияси



ISO коннектори

PC19673—UN—28MAY14



Y-симон коннектор

PC19672—UN—27MAY14

Аломати

Агрегат кўрсатилмайди ёки ишламайди.

Муаммо

ISO коннекторининг (B) машина томонида кир ёки бўш коннекторлар (A).

GreenStar жгути нотўғри уланган.

Жгутда қисқа туташув мавжуд.

UCC2 Илова контроллери машина ёқилганда уланган ва (ёки) машинада кодлар фаол.

Ечими

Коннекторларни тозаланг ва қайта маҳкамлаб уланг.

Машина ва тизимни ўчиринг, жгутни ўзинг, тозаланг ва тўғри ўрнатинг.

Электр симларда синиш, туташувлар ва шикастланишларни текширинг.

Машинани ўчиринг ва UCC2 Илова контроллери бутунлай тизимдан ўзинг. Машинани ишга туширинг ва дисплей бутунлай ишга тушишига имкон беринг. Машинани ўчиринг ва UCC2 Илова контроллери ва барча

Жгутларни қайта уланг.

UCC2 Илова контроллери ишга тушгандан кейин CAN шина билан алоқа қилмайди.

A—Машина томонидаги коннекторлар
B—ISO коннектори

UCC2 Илова контроллери ёқилганини текширинг. Агар UCC2 Илова контроллери ўзгармас қувватда бўлса, у ўчмайди ва машина қайта ёқилганда дисплейда кўринмайди.

Тақсимлаш клапани (SCV) автоматик режимга кирмайди.

SCV танлови коннектори тармоққа уланмаган.

SCV конфигурация қилинмаган.

9 тишли SCV танлови коннектори машинага уланишини текширинг.

SCV конфигурация қилинишини текширинг.

(Батафсил маълумот учун, Фаол агрегатни йўналтириш учун Руль бошқарувига қаранг ёки Плугни бошқариш учун Кенглик бошқаруви ва плуг конфигурациясига қаранг.)

Аломати	Муаммо	Ечими
АС (автоматик бошқариш) SCV дисплейида кўрсатилмайди (30 ёки ундан юқори серияли тракторлар). Автоматик режимни белгилаш катакчаси фаолсизланади ва уни танлаб бўлмайди (R серияли тракторлар).	Машинанинг орқасидаги ифлос ёки бўш машина томондаги агрегат қайта алоқа датчик коннектори (C). 10 тишли тўғри бурчакли коннекторида жгутнинг олдинги шакллари ишлатилган.	Коннекторларни тозаланг ва қайта маҳкамлаб уланг.
	SCV фиксатор ҳолатида эмас.	SCV чайқалиш ҳолатида эмас, балки фиксатор ҳолатидалигини текширинг. SCV дастаги олдинга ҳолатда қолса, у сузиш режимида бўлади.
	Созлаш нотўғри.	Тўғри бошқарув тури танлангани, SCVлар Фаол агрегатни йўналтириш созулмасида танлангани ва қувват ёқилганини текширинг.
	SCV танлови CommandCenter тизимида тўғри эмас (R серия).	CommandCenter тизимида ишлатилаётган SCV танланг.
	Ички текширув клапанлари тизимга ўрнатилган.	Текшириш клапанларини ечинг.
Тизим бир йўналишда ҳаракатланади.	Гидравлик шланглар қайрилган.	Гидравлик шлангларнинг ҳолатларини алмаштиринг ёки Тескари чиқаришни белгилаш катакчасини танланг ва SCV ҳамда қайта алоқа датчигини калибрланг. (Батафсил маълумот учун, Фаол агрегатни йўналтириш учун Руль бошқарувига қаранг ёки Плугни бошқариш учун Кенглик бошқаруви ва плуг конфигурациясига қаранг.)
	UCC2 Илова контроллери машина ишлаётганда уланган, бу гидравлик бошқариш блоки носозлик кодларини ҳосил қилган.	(Кўпроқ маълумот учун UCC2 Илова контроллери тизимини аслига тиклаш бўлимига қаранг.)
Ёнга силжиш 3 нуқтали шатак қатор бошига етганда бир йўналишда қулфланади.	Шатак йўли машинанинг орқа ўқиға параллел эмас.	Агрегат қайта алоқа датчиги ва датчик жгутини ўрнатинг. Агрегатни алмаштиришдан агрегат руль бошқарувига бошқарув танловини ўзгартиринг. Чап, марказ ва ўнг ҳолатларни калибрланг.

Аломати	Муаммо	Ечими
AutoTrac давом эттириш тугмаси босилганда агрегат чизикдан чиқиб кетади.	SCV шланглари тескари томонда юқорига уланган.	Гидравлик шлангларнинг ҳолатларини алмаштиринг ёки Тескари чиқаришни белгилаш катакчасини танланг ва SCV ҳамда қайта алоқа датчигини калибрланг. (Батафсил маълумот учун, Фаол агрегатни йўналтириш учун Руль бошқарувига қаранг ёки Плугни бошқариш учун Кенглик бошқаруви ва плуг конфигурациясига қаранг.)
	Нотўғри агрегат қайта алоқа датчиги коннектори ғилдирак бурчаги датчигига уланган.	Созламаларда SCV танлови учун тўғри агрегат қайта алоқа коннекторини тизимга уланг.
Машина текис бошқармаяпти.	EC — SCV дисплейида кўрсатилади.	AC режимини чиқариш учун тўғри SCV бошқарув дастагини фиксатор ҳолатига босинг.
Гидравлик цилиндр тўғри жавоб бермайди.	Гидравлик цилиндрдан суюқлик сизиб чиқмоқда.	Сизиб чиқишни текширинг. (Кўпроқ маълумот учун агрегат руль цилиндрини ишлаб чиқарувчисига мурожаат қилинг.) Цилиндрни алмаштиринг ёки таъмирланг. Ёрдам учун John Deere дилерига ёки бошқа хизмат таъминотчисига мурожаат қилинг.
	Машинанинг гидравлик босими етарли эмас.	Машинанинг гидравлик босимини текширинг. (Батафсил маълумот учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.) Гидравлик мой иш ҳароратидалигини текширинг.
	Мувозанатловчи клапан нотўғри ростланган.	Машина босими учун тўғри ўлчамдаги цилиндрлардан фойдаланинг.
	Мувозанатловчи клапан нотўғри уланган ёки яхши уланмаган.	Мувозанатловчи клапан картрижларини ростланг ва чегарани калибрланг. Зичлагич ҳалқаларни текширинг, тўғри уланг ва уланмаларни текширинг.

Аломати	Муаммо	Ечими
Илова ёқилмайди.	Клапан музлаган.	Гидравлик цилиндрларни тўлиқ ўнг ва чапга қўлда ўтказинг. Агар ҳолат такрорланса, мой ифлосланиши мумкин, бу тикилиб қолишга сабаб бўлади ёки SCV учталиқ клапанидан паст сарф шароитларида лойни тозалаш режимига ўтишининг олдини олади.
	Илова созламалари нотўғри.	Тизим кенгайтириш ва қайтариш текширувларида равон ҳаракатланишини текширинг ва сезувчанликлар ва чегараларни мос равишда ростланг.
	Ҳолат ОК ни кўрсатмайди.	(Кўпроқ маълумот учун ҳолат коди, хато манбаси ва чиқиш кодига қаранг.)
	UCC2 Илова контроллери машина ишлаётганда уланган, бу гидравлик бошқариш блоки носозлик кодларини ҳосил қилган.	1. Машинани ўчиринг. 2. UCC2 Илова контроллери, ўзгармас қувват жгути ва танлов коннекторини кабинанинг ташқи орқа панелидан узинг. 3. CAN шина Т шаклидаги коннекторларини ажратинг ва 4 тишли CAN шина коннекторини бевосита ISO агрегат коннекторига уланг. 4. Машинани ўт олдинг. Барча тизимлар ишга тушиб олгач, машинани ўЧИРИНГ. 5. UCC2 Илова контроллери, доимий қувват жгути ва опция коннекторини қайта уланг. 6. 4 тишли коннектор ва ISO агрегат коннектори ўртасидаги CAN шина Т шаклидаги коннекторларини қайта уланг.

ZB48J1T,1693894927443-UZ-07AUG25-3/3

Ташқи клапан**Аломати****Ташқи клапан жавоб бермайди.****Муаммо**

Бирлаштирилган тақсимлаш клапани (SCV) бошқаруви учун машинанинг орқасида машина томондан агрегатнинг тескари алоқа датчиги коннектори уланган. Жгутнинг олдинги версияларида 10 тишли тўғри бурчакли коннектор ишлатилган.

Ташқи клапан симлар жгути уланмаган.

Ўрнатилган ташқи клапан машина гидравлик тизими дизайни билан мос келмайди (очиқ ва ёпиқ марказли дизайнлар).

SCV бошқариш жгути бўшаб қолган ёки Илова контроллерига уланмаяпти.

SCV бошқариш жгути агрегат жгутига ёки олд узайтма жгутига уланган.

Насос шлангидаги ичига ўрнатилган тескари клапан ишламаяпти ёки мавжуд эмас.

Ечими

Машина томондаги қайта алоқа датчиги коннекторини ажратинг.

Ташқи клапан симлар жгутини уланг. Ташқи клапандаги LED ёниши керак.

Ўрнатилган клапаннинг қисм рақами машина гидравлик тизими дизайни билан мос келсин.

(Кўпроқ маълумот учун UCC2 Илова контроллери ва Ташқи клапанни ўрнатиш кўрсатмаларига қаранг ёки John Deere дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчи билан боғланинг.)

Уламаларни текшинг.

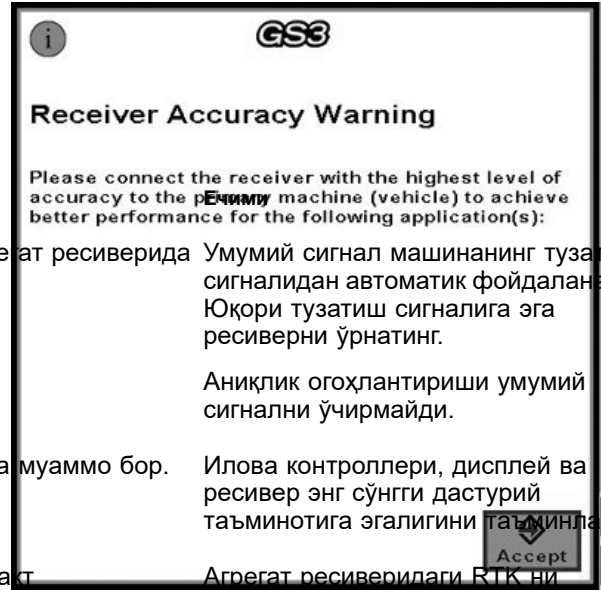
SCV бошқариш жгути Илова контроллерига уланаётганлигини текшинг.

Назорат клапанини ўрнатиш, таъмирланг ёки алмаштинг.

Аломати	Муаммо	Ечими
LED чироғи қизил ёняпти.	Ташқи клапанда қайтиш босими ҳосил бўлмоқда.	⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат олмаслик учун қурилма атрофидаги ҳудудга яқинлашманг. Ташқи клапанни бошқариш дастагини суришда агрегат силжиши мумкин. Шлангларнинг тескари уланиши қайтиш босимиға сабаб бўлади. Шланглар тўғри уланганлигини текширинг. Муаммо ҳал бўлмаса, қуйидагиларни амалға оширинг: 1. Трактор юриб кетаётганда гидравликани чайқалиш ҳолатиға қўйинг. 2. Машинани ўчиринг. 3. Ташқи клапанни бошқариш дастагини қўлда бир неча марта буранг. 4. Қизил чироқни ўчириш учун қувватни ўчириб ёқинг. Жон Дир дилери ёки бошқа хизмат кўрсатувчига мурожаат қилинг.
	Ташқи клапан хатоси.	

RW00482.00007A8-UZ-05AUG25-2/2

Ресивер		
Ресивер аниқлиги огоҳлантириши		
Яхшироқ самардорликка етиш учун ресиверни энг юқори аниқликда бирламчи машинага (транспорт воситаси) уланг.		
Аломати	Муаммо	
Ресивер аниқлиги огоҳлантириши кўрсатилади.	Тузатиш сигнали агрегат ресиверида юқорироқ бўлади.	Умумий сигнал машинанинг тузатиш сигналидан автоматик фойдаланади. Юқори тузатиш сигналига эга ресиверни ўрнатиш.
Машина ҳаракатлаётганда умумий сигналдан фойдаланиб бўлмайди.	Дастурий таъминотда муаммо бор.	Илова контроллери, дисплей ва ресивер энг сўнгги дастурий таъминотига эгалигини таъминлади.
	Икки ресивер реал вақт кинематикасидан (RTK) фойдаланади ва RTK ёқилади.	Агрегат ресиверидаги RTK ни ўчириш
	Агрегат ресивери учун узунасига қийматлар нолга созланмайди.	Агрегатнинг узунасига қийматини нолга созланг.
Ресиверлар умумий сигналга уланмаган.	Агрегатни бошқариш созламаси саҳифасида умумий сигнал ўчирилади.	Ресивер аниқлиги огоҳлантириши (StarFire ресивери Оператор қўлланмасига қаранг.) 1. Меню тугмасини танланг. 2. Илова контроллери тугмасини танланг. 3. Илова контроллери асосий клавишини танланг. 4. Агрегатни бошқаришни созлаш тугмасини танланг. 5. Очиловчи менюдан Умумий сигнал фаоллаштирилганини танланг.

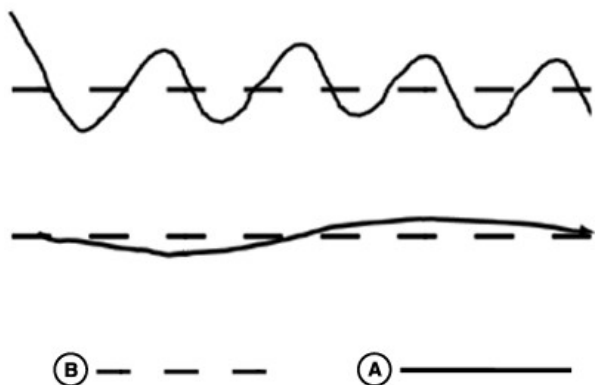


ZB48J1T,1693894986469-UZ-05SEP23-1/1

AutoTrac визуал камераси		
Аломати	Муаммо	Ечими
Визуал камера аниқланмади.	AutoTrac визуал камера уланмаган ёки бўшаб қолган.	Визуал камера уланган ва бўшаб қолмаганлигини текширинг. Муаммо ҳал бўлмаса, ваколатли дилер ёки бошқа хизмат кўрсатувчи билан боғланинг.
Тасвир йўқ ёки тасвир яхши эмас.	Камера объективлари ифлос ёки шикастланган.	Камера объективлари синган ёки шикастланганини текширинг. Камера объективларини тозаланг.
Визуал йўналтириш самарадорлиги яхши эмас.	Об-ҳаво самарадорликка таъсир кўрсатмоқда.	Кучли шамол экинда оғир ҳаракатланишга сабаб бўлиши мумкин. Тизимни камроқ шамолли кунда калибрланг ёки мавжуд бўлса, GPS йўналтиришга алмаштиринг. Визуал камера объективлари тозаланиши текширинг. Шамол ва ёмғирнинг чанг ва лойи камера объективларида тўпланиши мумкин.
	Камерага тушаётган тўғридан-тўғри қуёш нури ёки ёруғликнинг етарли бўлмаслиги самарадорликка таъсир кўрсатмоқда.	Визуал камерани ерга томон буринг, тракторнинг олдидаги камида иккита қатор аниқ кўринсин. Тракторнинг дала ва иш чироқларини ишлатинг. Мумкин бўлса, ёритиш шароитлари яхшилангунча GPS йўналтиришдан фойдаланинг.
	Визуал камера тўғри бурчакда эмас.	Визуал камерани ерга томон буринг, тракторнинг олдидаги камида иккита қатор аниқ кўринсин.

ZB48J1T,1693894999968-UZ-07AUG25-1/1

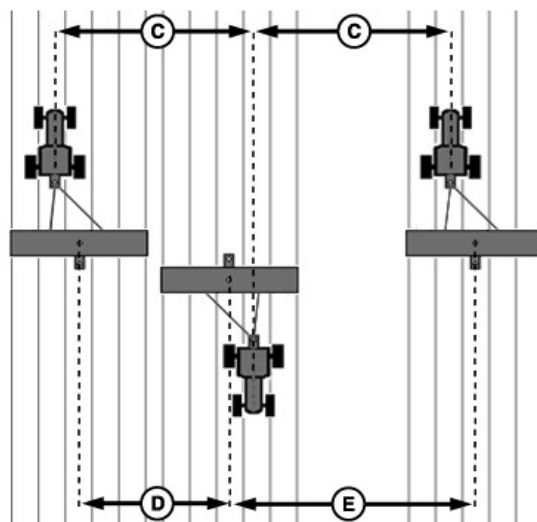
Агрегат самарадорлиги — Фаол агрегатни йўналтириш



PC19677—UN—12JUN14

Илонизи юриш

- А—Агрегатнинг ҳаракатланиш йўли
 В—Исталган йўналтирув чизиғи
 С—Машина марказидан марказга томон бир хил масофа



PC19676—UN—12JUN14

Кенг тор қатор оралиғи

- Д—Агрегат марказидан марказ томон тор масофа
 Е—Агрегат марказидан марказ томон кенг масофа

Аломати

Илонизи юриш — агрегатнинг ҳаракатланиш йўли (А) исталган йўналтириш чизиғида (В) олдинга ва орқага ҳаракат.

Муаммо

Дала шароитлари яхши эмас.

Шатакка олиш рамаси жойига қулфланмаган.

Чизиқ сезувчанлигини кузатиш ёки чизиқ сезувчанлигининг тўпланган созламалари оптималлашмаган.

Ечими

Жиҳозланган бўлса, дифференциални блоклардан фойдаланинг.

Шатакка олиш рамасини жойига қулфланг.

(Кўпроқ маълумот учун Бошқарувни сезувчанлигига қаранг.)

Аломати	Муаммо	Ечими
Кенг ва тор қатор оралиғи — йўллар орасида бутун дала узунлиги бўйлаб параллел мос келмаслик мавжуд.	Машина марказидан марказга томон масофа (С) йўллар орасида бир хил. Агрегат марказидан марказ томон масофалар (D ва E) ҳар бир йўлда турлича ва бу йўллар орасида тор ва кенг қаторларга сабаб бўлади.	1. UCC2 Илова контроллери, дисплей ва ресивер энг сўнгги дастурий таъминотиغا эгалигини таъминланг. (www.StellarSupport.com веб-сайтига кириб, Дастурий таъминот янгиланишлари рукнига ўтинг.) 2. Рельеф компенсация модулини (TCM) ёқинг ва калибрланг. (Кўпроқ маълумот учун Рельеф компенсация модули (TCM) ни калибрлашга қаранг.) 3. Машина балласти, шина босими ва шина оралиғини текширинг ва ростланг. (Батафсил маълумот учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.)
	Агрегат марказидан марказга томон масофа йўллар орасида бир хил. Агрегат машинанинг тўғридан-тўғри орқасида кузатмаяпти.	1. Ўлчанг ва аниқ агрегат силжишларини киритинг. (Кўпроқ маълумот учун GPS силжишларга қаранг.) 2. Шикастланган ёки емирилган қисмларни таъмирланг ёки алмаштиринг. (Батафсил маълумот учун агрегат оператор қўлланмасига қаранг.) 3. 3 нуқтали шатакни ростланг. Машинанинг ён тараф блокларини ростланг ва тягаларини тавсия этилган созуламаларга кўтаринг. (Батафсил маълумот учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.) 4. Ўлчанг ва барча қатор бирликлари агрегат маркази чизиқларига симметрик бўлиши учун ростланг. (Батафсил маълумот учун агрегат оператор қўлланмасига қаранг.)
АВ йўналтириш чизиғи агрегат учун тўғри жойда эмас.	Силжишлар дисплейдан олдинги амалдан тозаланмаган.	А+ йўналтирув ёрдамида йўналтириш чизиғини қайта яратинг. Энг яхши амал энг четки амал учун йўналтиришни созулаш ҳисобланади. Бир хил дала учун силжишларни энг четки амалларда ишлатинг. Даладан чиқишда барча сурилишларни тозаланг. (Йўналтириш чизиғини қайта яратиш ҳақида батафсил маълумот учун оператор қўлланмасига қаранг.)

Аломати	Муаммо	Ечими
Самарадорлик барқарор эмас.	Чекловлар билан 2,5 дан юқори Аниқликнинг позицион ёмонлашуви (PDOP) қиймати 5 даража аниқликдан юқорида.	Агрегат ресивери чекловлар ёки машина кабинасидан барча ҳаракатланиш йўналишларида тўсилмаслигини таъминланг.
	Реал вақт кинематикаси (RTK) сигнали кучсиз бўлади ёки RTK Extend (RTK-X) дифференциалига тушади.	Аниқ қўриш чизиги билан сигнал тақдим этадиган асос станциямидан фойдаланади.
	PDOP қиймати тўсиқларсиз 2,5 дан юқори бўлади.	Яхшилаш учун йўлдош ечимини кутинг. Агар созламалар ва ростлашлар амалга оширилса, PDOP 2,5 дан пастга тушса, киритиш учун оригинал созлама қийматларини ёзиб олинг.
	Бош томонга бурилишда самарадорлик ёмонлашади.	Илова контроллери, дисплей ва ресивер энг сўнгги дастурий таъминотига эгаллигини таъминланг. (www.StellarSupport.com веб-сайтига кириб, Дастурий таъминот янгиланишлари рукнига ўтинг.)
Руль бошқаруви тизими жавоб бермаяпти, лекин ҳолат ОК кўрсатади.	Машина учун йўналтиришни кузатиш хатоси агрегатда Фаол агрегатни йўналтириш кузатиш хатосидан юқори.	Машинанинг юқори кузатиш хатосининг асосий сабабини аниқланг. (Батафсил маълумот учун машина дисплей қўлланмасига қаранг.)
	SCV чегараси ўта паст созланган.	Руль бошқаруви калибрлашларни амалга оширинг. (Кўпроқ маълумот учун Руль бошқарувини калибрлашлар — Фаол агрегатни йўналтиришга қаранг.)

ZB48J1T,1693895025120-UZ-05SEP23-3/3

Агрегат самарадорлиги — плагни бошқариш

Аломати

Гидравлика тизими жавоб бермаяпти, лекин ҳолат ОК кўрсатади.

Муаммо

SCV чегараси ўта паст қилиб созланган.

Қайта алоқа датчиги калибрланмаган.

Кенгликни бошқариш сезувчанлиги ёки сезилмаслик зонаси созламалари тўғри эмас.

Ечими

SCV қўлда калибрлашни амалга оширинг.

(Кўпроқ маълумот олиш учун SCV ни қўлда калибрлаш — Плагни бошқариш бўлимига қаранг.)

Қайта алоқа датчигини калибрлашни амалга оширинг.

(Кўпроқ маълумот учун Плуг конфигурацияси — Плагни бошқаришга қаранг.)

Кенгликни бошқариш сезувчанлиги ва сезилмаслик зонаси созламаларини калибрланг.

(Батафсил маълумот учун Кенглик бошқарувини калибрлаш — плуг бошқарувига қаранг.)

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

Техник хизмат кўрсатиш

Машина

Сервис жараёнлари учун агрегат руль бошқаруви модули ишлаб чиқарувчиси билан боғланг.

CF86321.0000349-UZ-23MAY11-1/1

Мавсумдан олдин текшириш рўйхати

Мавсум бошланишидан олдин текшириш билан бирга қуйидагилардан бирортаси рўй берганда ҳам текширувни амалга оширинг:

- Тизимга бошқа трактор ёки агрегат қўшилди.
- Гидравлик тизим компоненти таъмирланди, алмаштирилди ёки ростланди.
- Ag Management Solutions (AMS) компоненти алмаштирилди.

Мавсумдан олдин текшириш рўйхати

- ☐ Сўнгги чиққан оператор қўлланмасини олинг.
(Батафсил маълумотни Жон Дир техник маълумотлар дўконидан олинг.)

ҚАЙД: Дастурий таъминотни янгилашда жиҳозга узлуксиз электр таъминланишига ишонч ҳосил қилинг. Дастурий таъминотни янгилаш вақти жиҳоз, тармоқ ёки CAN шинаси тезлиги ва дастурнинг файл ўлчамига кўра фарқ қилади. Масалан, UCC2 Маҳсулот бериш регуляторини янгилаш ўртача 30 дақиқа вақт олади.

- ☐ Дастурий таъминотни янгиланг. Сўнгги дастурий таъминот учун StellarSupport.com манзилига кириг.
 - ☐ Дисплей
 - ☐ Машина ресивери
 - ☐ Агрегат ресивер(лар)и
 - ☐ Базавий станция ресивери
 - ☐ Контроллер
- ☐ Дисплейда иловаларни фаоллаштинг.

- ☐ Сим жгутларининг эзилган жойлари, бурчаклари, четлари ва тиргак жойларида ейилгани ва шикастланганини кўздан кечиринг. Керак бўлса, таъмирланг.
- ☐ Сум жгути коннекторларидаги очилган симлар ейилганини кўздан кечиринг. Керак бўлса, таъмирланг.
- ☐ Улагич зичлагичлари ва маҳкамлаш механизмларини текширинг. Керак бўлса, таъмирланг.
- ☐ Улагич штифтини емирилиш, қолдиқлар ва коррозияга қарши текширинг. Керак бўлса, тозаланг ва таъмирланг.
 - ☐ ISO коннектори
 - ☐ Ресиверлар
 - ☐ Дисплей
- ☐ Болтларни кўздан кечиринг. Керак бўлса, қотиринг.
 - ☐ Дисплей
 - ☐ Ресиверлар
 - ☐ Устун
- ☐ Тақсимлаш клапанини (SCV) даража сарфларини ростланг.
- ☐ Мувозанатловчи клапанни (бор бўлса) ростланг.
- ☐ SCV чегараларини калибрланг.
- ☐ Машина ва агрегатнинг рельеф компенсация модулларини (TCMs) калибрланг.
- ☐ Агрегатнинг гидравлик цилиндрида сизишлар бор-йўқлигини кўздан кечиринг.

(Батафсил текшириш рўйхатлари ҳақида маълумот учун агрегат қўлланмасига қаранг.)

RW00482.0000A8C-UZ-24NOV20-1/1

Кунлик текшириш рўйхати

- ☐ Чизик сезувчанлигини кузатишни ва тўпланган созламаларини тупроқ шароитларига ростланг.
- ☐ Сим жгутларининг эзилган жойлари, бурчаклари, четлари ва тиргак жойларида ейилгани ва шикастланганини кўздан кечиринг. Керак бўлса, таъмирланг.
- ☐ Сум жгути коннекторларидаги очилган симлар ейилганини кўздан кечиринг. Керак бўлса, таъмирланг.
- ☐ Болтларни кўздан кечиринг. Керак бўлса, қотиринг.
 - ☐ Дисплей

- ☐ Ресиверлар
- ☐ Устун

- ☐ Агрегатни бошқариш механизми ейилишини кўздан кечиринг.
- ☐ Агрегат қайта алоқа тегизлиги механизми ейилишини кўздан кечиринг.
- ☐ Агрегатнинг гидравлик цилиндрида сизишлар бор-йўқлигини кўздан кечиринг.

(Батафсил текшириш рўйхатлари ҳақида маълумот учун агрегат қўлланмасига қаранг.)

RW00482.0000307-UZ-12JUN14-1/1

Мавсумдан кейинги текшириш рўйхати

- ☐ Сим жгутларининг эзилган жойлари, бурчаклари, четлари ва тиргак жойларида ейилгани ва шикастланганини кўздан кечиринг. Керак бўлса, таъмирланг.
- ☐ Сум жгути коннекторларидаги очилган симлар ейилганини кўздан кечиринг. Керак бўлса, таъмирланг.
- ☐ Улагич зичлагичлари ва маҳкамлаш механизмларини текширинг. Керак бўлса, таъмирланг.
- ☐ Улагич штифтини емирилиш, қолдиқлар ва коррозияга қарши текширинг. Керак бўлса, тозаланг ва (ёки) таъмирланг.
 - ☐ ISO коннектори
- ☐ Ресиверлар
- ☐ Дисплей
- ☐ Болтларни кўздан кечиринг. Керак бўлса, қотиринг.
 - ☐ Дисплей
 - ☐ Ресиверлар
 - ☐ Устун
- ☐ Агрегатни бошқариш механизми ейилишини кўздан кечиринг.
- ☐ Агрегат қайта алоқа тяга механизми ейилишини кўздан кечиринг.
- ☐ Агрегатнинг гидравлик цилиндрида сизишлар бор-йўқлигини кўздан кечиринг.

(Батафсил текшириш рўйхатлари ҳақида маълумот учун агрегат қўлланмасига қаранг.)

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

Индекс

	Бет		Бет
A		Босқичли жавоб	
AutoTrac визуал кўрсатилиши.....	70-5	Фаол агрегатни йўналтириш	80-6
		Бошқарув тизими	
		Гилдирак бурчаги датчиги.....	40-4
C		B	
CommandCenter	40-3	Визуал йўналтириш камерасини калибрлаш ..	60C-10
SCV бошқарув воситалари			
Автоматик режим	60A-5	Г	
Созлаш	60A-5	Гидравлик	
G		SCV бошқарув воситалари	
GPS ресивер	40-1	Автоматик режим	60A-5
GPS силжишлар.....	60B-2	Созлаш	60A-5
I		Д	
iGrade		Дастур.....	30-2
iGrade тизимли фаол агрегатни йўналтиришдан		Дастурий таъминот ва созуламалар.....	30-1
фойдаланиш	60B-1	Диагностика	80-5
		Плуг бошқаруви	80-9
R		Диагностика варағи	
RowSense созуламалари	60C-8	Босқичли жавоб	
S		Фаол агрегатни йўналтириш	80-6
SCV қўлда калибрлаш		Диагностика	80-5
Плуг бошқаруви	60E-2	Плуг бошқаруви	80-9
StarFir узунасига.....	60A-1	Навигация датчиклари	
StarFire баландлиги.....	60A-1	Фаол агрегатни йўналтириш	80-8
StarFire ресивери		Сарф буйруғи	
Умумий сигнал.....	40-1	Фаол агрегатни йўналтириш	80-8
StarFire ресиверлари	40-1	Тезлик назорати	
StarFire созулаш	60A-1	Фаол агрегатни йўналтириш	80-9
A		Ҳолат буйруғи	
Автоматик бошқарувни калибрлаш		Фаол агрегатни йўналтириш	80-7
Фаол агрегатни йўналтириш	60C-2	Частота тебраниши	
Автоматлаштириш танловлари	60C-9	Фаол агрегатни йўналтириш	80-7
Агрегат самарадорлиги		Дисплей.....	40-3
Плуг бошқаруви	80-25	И	
Фаол агрегатни йўналтириш	80-22	Иккиталик мувозанатловчи клапан	
Агрегатни автоматлаштириш		Ростлаш	60A-7
Узиш, фаолсизлантириш ва ўчириб қўйиш	70-5	Иш саҳифаси	60B-4
Агрегатни кузатиш	60C-12	Иш тамойили.....	30-1
B		Ишлатиш бўйича кўрсатмалар	
Бир нечта иловалар	60B-1	AutoTrac визуал кўрсатилиши	70-5
		Й	
		Йўлдош маълумоти	80-1

Давоми кейинги бетда

	Бет		Бет
К		Рельеф компенсация модули (TCM)	
Калибрлаш		Калибрлаш	60A-2
Кенглик бошқаруви сезилмаслик зонаси	60E-6	Ресиверлар	
Кенгликни бошқариш сезувчанлиги	60E-6	StarFire	40-1
Рельеф компенсация модули (TCM)	60A-2	Ростлаш	
Рул сезувчанлиги	60C-5	Иккиталик мувозанатловчи клапан	60A-7
Кенглик бошқаруви	60E-7	Рул бошқаруви	60C-1
Кенглик бошқаруви текшируви	60E-1	С	
Контроллер		Сарф буйруғи	
Янгилаш	30-6	Фаол агрегатни йўналтириш	80-8
Контроллерни янгилаш	30-6	Сервис	
М		Машина	100-1
Маҳкамлагич	30-2	Серияли портлар	60B-3
Машина муаммоларини ҳал қилиш	80-14	Сигнал сўзлар, тушуниш	05-1
Машина мувофиқлиги	30-6	Созлаш	
Машинага сервис кўрсатиш	100-1	GPS силжишлар	60B-2
Мослаштириш		RowSense созламалари	60C-8
Рельеф компенсация модули (TCM)	60A-2	SCV калибрлаш	
Муаммоларни ҳал қилиш		Плуг бошқаруви	60E-2
Илова контроллери		Автоматлаштириш танловлари	60C-9
SCV диагностика	80-11	Агрегатни кузатиш	60C-12
Соат	80-11	Визуал йўналтириш камерасини калибрлаш	60C-10
Машина конфигурацияси	80-14	Иш саҳифаси	60B-4
Н		Кенглик бошқаруви	60E-7
Навигация	30-2, 30-4	Қайта алоқа датчигини калибрлаш	
Навигация датчиклари		Фаол агрегатни йўналтириш	60C-2
Фаол агрегатни йўналтириш	80-8	Плуг конфигурацияси	60E-3
Навигация манбаси	80-3	Рул сезувчанлиги	60C-5
Носозлик диагностик кодлари	80-5	Рулни калибрлаш	
Носозликларни бартараф қилиш		Фаол агрегатни йўналтириш	60C-2
Илова контроллери		Рул бошқаруви	60C-1
Кирувчи/чиқувчи кўрсаткичлар	80-12	Серияли портлар	60B-3
Техник/Дастурий таъминот	80-10	Тезлик назорати	60C-8
П		Тракторнинг интеграциялашган фаол агрегатини	
Плуг бошқаруви		йўналтириш	60D-1
Агрегат самарадорлиги	80-25	Ускуна силжишлари	60B-2
Ишлашини созлаш	60E-5	Хато тузатиш	60C-7
Плуг конфигурацияси	60E-3	Созлаш устаси	
Р		Умумий маълумот	60B-1
Рельеф компенсация модули (TCM)		Т	
Машинани жойланг ва калибрланг	60A-3	Тақсимлаш клапанини (SCV) ростлаш	
Мослаштириш	60A-2	GreenStar 3 CommandCenter	60A-5
		TouchSet дисплейи	60A-6
		Талаблари	30-2
		Ташқи клапан	
		Машина мувофиқлиги	30-6
		Тезлик назорати	60C-8
		Фаол агрегатни йўналтириш	80-9

Давоми кейинги бетда

Бет	Бет
Текшириш рўйхати	Хавфсизлик, юқори босимли моддалардан эҳтиёт бўлинг
Мавсумдан кейин 100-2	Босим остидаги суюқликлардан эҳтиёт бўлинг 05-5
Мавсумдан олдин 100-1	Хато тузатиш 60C-7
Ҳар куни 100-1	
Тракторнинг интеграциялашган фаол агрегатини йўналтириш ҳақида 60D-1	Ч
У	Частота тебраниши
Узиш, фаолсизлантириш ва ўчириб қўйиш	Фаол агрегатни йўналтириш 80-7
Агрегатни автоматлаштириш 70-5	Чиқиш коди 80-3
Улаш	Э
Агрегатни автоматлаштириш 70-2	Электрон дисплей, тўғри ишлатиш 05-3
Плуг бошқаруви 70-2	
Фаол агрегатни йўналтириш 70-2	Қ
Ускуна силжишлари 60B-2	Қайта алоқа датчигини калибрлаш 60C-2
Ф	Плуг бошқаруви 60E-3
Фаол агрегатни йўналтириш	Қисм ишлаши 70-1
StarFire ресиверлари 40-1	Қисмларнинг жойлашувлари 70-1
Агрегат самарадорлиги 80-22	Қўлда бошқарувни калибрлаш
Дастурий таъминот ва созламалар 30-1	Фаол агрегатни йўналтириш 60C-2
Иш тамойили 30-1	
Машина мувофиқлиги 30-6	Ў
Машинага сервис кўрсатиш 100-1	Ўчириладиган ва дастурланадиган доимий хотирани (EPROM) алмаштириш 30-6
Муаммоларни ҳал қилиш	Ғ
Машина 80-14	Ғилдирак бурчаги датчиги 40-4
Ўчириладиган ва дастурланадиган доимий хотирани (EPROM) алмаштириш 30-6	
Фаоллаштириш коди 30-5	Ҳ
Х	Ҳолат буйруғи
Хавфсизлик	Фаол агрегатни йўналтириш 80-7
Хавфсиз сервис кўрсатинг 05-2	Ҳолат коди 80-3
Хавфсизлик, зиналар ва суюнчиқлар	
Зина ва суюнчиқлардан тўғри фойдаланинг ... 05-2	

