

John Deere Active Implement Guidance (sorozatsz. PCXL01A vagy B)



JOHN DEERE

KEZELÉSI UTASÍTÁS

John Deere Active Implement Guidance
(sorozatsz. PCXL01A vagy B)

OMPFP19022 KIADÁS B4 (HUNGARIAN)

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

Bevezetés

Előszó

KÖSZÖNJÜK, hogy John Deere terméket vásárolt.

A termék megfelelő működtetése és szervizelése érdekében gondosan OLVASSA EL EZT A KÉZIKÖNYVET. A helytelen üzemeltetés, illetve karbantartás személyi sérüléshez vagy a gép megrongálódásához vezethet. Ez a kezelési utasítás és a terméken található biztonsági feliratok más nyelven is hozzáférhetők. (A megrendeléssel forduljon a John Deere márkakereskedőhöz.)

EZ A KÉZIKÖNYV A TERMÉK SZERVES RÉSZÉNEK TEKINTENDŐ, ennek megfelelően a termék értékesítésekor azzal együtt átadandó.

A KEZELÉSI UTASÍTÁSBAN A MÉRTÉKEGYSÉGEK mind metrikus, mind angolszász mértékegységekben meg vannak adva. Mindig a megfelelő alkatrészeket és kötélemeket használja. A metrikus és az angolszász kötélemekhez specifikus metrikus, ill. angolszász szerszámok szükségesek.

A JOBB ÉS BAL OLDAL az erőgép vagy munkagép előremeneti haladási irányába nézve értendő.

JEGYEZZE FEL A TERMÉKAZONOSÍTÓ SZÁMOKAT (P.I.N.) a kezelési utasításban. A pontosan felírt számok segítenek az azonosításban, ha ellopják a terméket. Az alkatrész-kereskedőnek szintén szüksége lehet ezekre a számokra, amikor Ön alkatrészt rendel. Az azonosító számok egy másolatát tárolja biztonságos helyen, a géptől vagy a terméktől távol.

A GARANCIA biztosítása a John Deere terméktámogató program keretében történik azon ügyfelek számára, akik berendezéseiket a jelen kézikönyvben leírtaknak megfelelően üzemeltetik és tartják karban. A jótállás részletes leírása az adásvételi szerződésben és az Általános Szerződési Feltételekben található, amiket a kereskedőjétől meg kellett kapnia.

A garancia biztosítékot jelent Önnek arra, hogy amennyiben a termék a garancia időtartama alatt meghibásodik, akkor a John Deere megjavítja. Bizonyos körülmények között a John Deere utólagos fejlesztéseket hajt végre a gépen, gyakran a vevő anyagi hozzájárulása nélkül, akkor is, ha a termék garancia ideje már lejárt. Amennyiben a berendezést nem rendeltetésszerűen használták, vagy teljesítményét az eredeti gyári specifikációktól eltérítve módosították, a garancia érvényét veszti, és a helyszíni javítások megtagadhatók.

Ha Ön nem az eredeti tulajdonosa ennek a terméknek, a saját érdekében tájékoztassa a helyi John Deere márkakereskedőt a gép gyártási számáról. Ez segíteni fogja a John Deere kereskedőt abban, hogy értesítse Önt egyes fontos eseményekről vagy a termékfejlesztő programról.

JS56696,0000C4C-35-03FEB17

John Deere Műszaki tájékoztatás könyvesbolt

A nyomtatás után végzett termékmódosítások miatt a termék funkcióit esetleg nem mutatja be teljesen ez a dokumentum. Működtetés előtt olvassa el a legújabb Kezelési utasítást. Egy példány megszerzéséhez keresse fel a márkakereskedőt vagy látogasson el a techpubs.deere.com oldalra.

CZ76372,000071F-35-08OCT19

Gyártási szám:

Tartalomjegyzék

	Oldal		Oldal
Biztonság		Beállítás	
Biztonsági információk azonosítása	05-1	Erőgép és munkagép beállítása	60-1
A figyelmeztető szavak értelmezése	05-1	A munkaeszköz csatlakoztatása	60-1
A biztonsági utasítások betartása	05-1	A munkaeszköz StarFire™ vevő konfigurálása	60-1
A biztonságos karbantartás gyakorlata	05-2	Kihelyezett vezérlőszelep (SCV) hozzárendelés	60-2
Használja megfelelően a fellépőket és a kapaszkodókat	05-2	Munkaeszköz vevő oldalirányú eltolás	60-2
Kezelje az elektromos részegységeket és tartókat biztonságosan	05-2	Munkaeszköz vevő hosszanti eltérés	60-3
Az elektronikus kijelző helyes használata	05-3	A billenés kompenzáló modul (TCM) optimalizálása	60-4
Működtesse a munkagép-automatizálási rendszereket biztonságosan	05-3	A billenés kompenzáló modul (TCM) kalibrálása	60-4
Kerülje a nagynyomású folyadékokat	05-4	Ellenőrizze a hidraulikus áramlás elvezetését és a kerék szögszenzor helyzetét (csak munkaeszköz kormányzás)	60-6
Szabályozói és megfelelőségi információ		A munkagép-érzékelő kalibrálása (csak munkagép kormányzás)	60-7
A dátum kód azonosítása	20-1	A kihelyezett tömb (SCV) beállítása	60-8
Eurázsiai Gazdasági Unió – EAC	20-1	A hidraulika vezérlőegység beállítása – kihelyezett tömb (SCV)	60-10
EU megfelelőségi nyilatkozat	20-3	Hidraulikus vezérlőegység beállítása – külső szelep	60-11
A rendszer áttekintése		A dupla kiegyenlítő szelep beállítása	60-12
Működési elv	30-1	Az aktív munkaeszköz-irányítás használata	
Az Aktív munkagép-irányítás követelményei	30-1	Az aktív munkagép-irányítási rendszer alapvető működése	70A-1
Navigálás az Alkalmazás vezérlőegységre a 4. generációs kijelző használatával	30-2	Az Aktív munkagép-irányítás működése	70A-2
Az Aktív munkagép-irányítás bekapcsolása	30-2	Mód kiválasztása az összekapcsoláshoz	70A-2
Gép összeférhetőség	30-3	Irányítórendszer opcionális funkciók kiválasztása	70A-2
A törölhető programozható csak olvasható memória (EPROM) cseréje	30-3	Az Aktív munkaeszköz-irányítás bekapcsolása	70A-4
Az Aktív Munkagép-irányítás használata iGrade™-del	30-3	Érzékenység beállítások módosítása	70A-6
Érintőgomb jelmagyarázat		Az Aktív Munkaeszköz-irányítás letiltása	70A-6
Alkalmazás vezérlő 1100 – Beállítás érintőgomb	35-1	Az aktív munkaeszköz-irányítás optimalizálása	
Alkalmazás vezérlő 1100 – Fő érintőgomb	35-1	Az Erőgép AutoTrac™ teljesítményének optimalizálása	70B-1
GreenStar™ – Irányítórendszer érintőgomb	35-1	Az Aktív munkaeszköz-irányítás optimalizálása	70B-2
StarFire™ vevő – StarFire™ érintőgomb	35-1	Az Aktív munkaeszköz-irányítás lecsatlakoztatása	
StarFire™ vevő – RTK érintőgomb	35-1	Az Aktív munkaeszköz irányítási rendszer lecsatlakoztatása	75A-1
StarFire™ vevő – Műhold érintőgomb	35-2	Harmadik fél általi felszerelés	
StarFire™ vevő – Diagnosztika érintőgomb	35-2	Alacsony oldali meghajtás	75B-1
Részegységek áttekintése			
Monitor és vezérlőrendszer	40-1		
StarFire™ vevő	40-1		
Kijelző	40-2		
Kerékszög-érzékelő	40-2		
Alkalmazásvezérlő	40-3		
Kiegyenlítő szelep	40-4		
Külső szelep	40-4		
Aktív munkaeszköz-irányítás magasság kapcsoló	40-5		

Folytatás a következő oldalon

Eredeti utasítás Minden információ, illusztráció és műszaki adat, ami alapján ez a kezelési utasítás készült, a kiadáskor rendelkezésre álló legújabb információ volt. Az értesítés nélküli módosítás joga fenntartva.

Oldal

Hibakeresés

Műhold információ	80-1
Az UCC2 alkalmazásvezérlő visszaállítása	80-1
Az Alkalmazás vezérlőegység 1100 beállításainak visszaállítása	80-2
Rendszerállapot	80-4
Bemeneti/kimeneti (I/O) feszültségek	80-5
Gépkonfiguráció	80-7
Külső szelep	80-11
Munkagép teljesítmény	80-13
Vevő	80-15
Adattisztítás	80-16
ISOBUS VT tisztítása	80-17

Karbantartás

Gép	100-1
Szezon előtti ellenőrzőlista	100-1
Napi ellenőrzőlista	100-1
Szezon utáni ellenőrzőlista	100-1

Rendelkezésre álló John Deere

szervizkiadványok

Műszaki információk	SERVLIT-1
---------------------------	-----------

**John Deere biztosítja Önnek a folyamatos
munkát**

A John Deere az Ön szolgálatára áll	IBC-1
---	-------

Biztonság

Biztonsági információk azonosítása



T81389—UN—28JUN13

Ez egy biztonsági riasztás szimbólum. Amikor ezt a szimbólumot látja a gépen vagy a kézikönyvben, ügyeljen a személyi sérülés lehetőségére.

Kövesse az ajánlott óvintézkedéseket és a biztonságos üzemeltetési gyakorlatokat.

DX,ALERT-35-03OCT22

A figyelmeztető szavak értelmezése



▲ FIGYELMEZTETÉS

▲ VIGYÁZAT

TS187—35—30SEP88

VESZÉLY, a VESZÉLY figyelmeztető szó olyan veszélyes helyzetre utal, melyet ha nem kerül el, súlyos vagy halálos sérülés lesz a következménye.

FIGYELMEZTETÉS, a FIGYELMEZTETÉS figyelmeztető szó olyan veszélyes helyzetre utal, melyet ha nem kerül el, súlyos vagy halálos sérülés lehet a következménye.

FIGYELEM, a FIGYELEM figyelmeztető szó olyan veszélyes helyzetre utal, melyet ha nem kerül el, kisebb vagy közepes sérülés lehet a következménye. A FIGYELEM olyan nem biztonságos módszerekre is figyelmeztethet, melyeknél az események személyi sérüléshez vezethetnek.

A VESZÉLY, FIGYELMEZTETÉS és FIGYELEM szavak a veszélyt jelző szimbólummal együtt láthatók. A VESZÉLY szó jelzi a legsúlyosabb veszélyeket. A VESZÉLY vagy FIGYELMEZTETÉS biztonsági jelzések közvetlenül a veszélyforrás mellett vannak elhelyezve. Az általános óvintézkedések a FIGYELEM biztonsági

jelzések alatt vannak felsorolva. A FIGYELEM hívja fel egyúttal a figyelmet a kézikönyvben található biztonsági figyelmeztetésekre is.

DX,SIGNAL-35-05OCT16

A biztonsági utasítások betartása



TS201—UN—15APR13

Körültekintően olvassa el az összes biztonsági üzenetet a kezelési utasításban és a gépen lévő biztonsági jelzéseken. Tartsa jó állapotban a biztonsági jelzéseket. Cserélje ki a sérült, illetve pótolja a hiányzó biztonsági jelzéseket. Győződjön meg arról, hogy az új berendezések részegységek és a javítási alkatrészek tartalmazzák a jelenlegi biztonsági jelzéseket. A csere biztonsági jelzések a John Deere kereskedőnél szerezhetők be.

A beszállítóktól beszerzett alkatrészekben és részegységeken további biztonsági információk is találhatóak, amelyeket a jelen kezelési utasítás nem tartalmaz.

Ismerje meg a gép működését és a kezelőszervek megfelelő használatát. Ne hagyja senkinek, hogy utasítás nélkül működtesse a gépet.

Tartsa gépét megfelelő üzemi állapotban. A gép engedély nélküli módosítása ronthatja a funkcióját és/vagy a biztonságot, és befolyásolhatja a gép élettartamát.

Ha nem érti a kézikönyv valamelyik részét, és segítségre van szüksége, forduljon a John Deere kereskedőjéhez.

DX,READ-35-01AUG22

A biztonságos karbantartás gyakorlata



TS218—UN—23AUG88

Értse meg a karbantartási munkafolyamatot, mielőtt belekezdene. Tartsa a területet tisztán és szárazon.

Mozgó gép kenése, szervizelése vagy beállításítása tilos! Tartsa távol a kezét, lábát és ruházatát az összes hajtott alkatrésztől. Kapcsoljon ki minden hajtást és a kezelőszervek működtetésével csökkentse le a nyomást. Süllyessze le a munkagépet a talajra. Állítsa le a motort. Vegye ki az indítókulcsot. Hagyja a gépet lehűlni.

A szervizhez felemelt elemeket biztonságosan támassza alá.

Az alkatrészek legyenek üzemképes állapotban, megfelelően beszerelve. A sérüléseket azonnal javítsa ki! Cserélje ki a kopott vagy törött alkatrészeket. Távolítsa el minden zsír-, olaj- vagy szennyeződéslerakódást!

Önjáró munkagép esetén csatlakoztassa le az akkumulátor testkábelét (-), mielőtt az elektromos rendszeren beállításokat vagy a gépen hegesztést végezne!

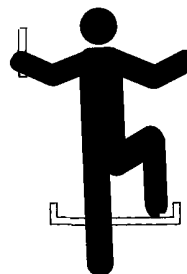
Vontatott munkaeszközök esetében csatlakoztassa le a traktorról az összekötő vezetékeket, mielőtt hozzákezdene az elektromos rendszer karbantartásához, vagy mielőtt a gépen hegesztést végezne.

A magasban történő tisztítás és egyéb munkálatok közben történő leesés súlyos sérüléssel járhat.

Használjon létrát vagy emelvényt a magasban található helyek egyszerű eléréséhez. Masszív és biztonságos lábtámaszokat és kapaszkodókat használjon.

DX,SERV-35-28FEB17

Használja megfelelően a fellépőket és a kapaszkodókat



T133468—UN—15APR13

A gépről történő lezuhanást előzze meg oly módon, hogy a füléből ki és beszálláskor mindig a géppel szemben álljon. A fellépőkkel, kapaszkodókkal és korlátokkal mindig 3 ponton érintkezzen.

Különösen óvatosan járjon el sáros, havas vagy nedves csúszós körülmények között. Tartsa tisztán, zsír és olajmentesen a fellépőket. A gépből történő kiszálláskor soha ne ugorjon ki. Soha ne próbáljon mozgó gépre fel-, illetve arról leszerelni valamit.

DX,WW,MOUNT-35-12OCT11

Kezelje az elektromos részegységeket és tartókat biztonságosan



TS249—UN—23AUG88

Az elektromos részegységek fel vagy leszerelése közben történő leeséskor súlyosan megsérülhet. Használjon létrát vagy kezelőállványt minden szerelési hely eléréséhez. A szerelésnél használjon szilárd és biztonságos talapzatot és fogózkodót. Ne végezze a részegységek le vagy felszerelését nedves vagy fagyos körülmények között.

Az RTK bázisállomás toronyra vagy magas építményre történő felszerelését vagy karbantartását képzett ipari alpinista végezze.

A munkaeszközökön használt műholdvevő antenna tartórúd felszereléséhez vagy karbantartásához használjon megfelelő emelőberendezést és viselje a szükséges védőeszközöket. Az antenntartó nehéz és nehézkesen szerelhető. Amikor a szerelési felület nem érhető el a talajfelszínről vagy egy kezelő állványról, akkor a szerelést két személynek kell végezni.

DX,WW,RECEIVER-35-24AUG10

Az elektronikus kijelző helyes használata

Az elektronikus kijelzők másodlagos berendezések, melyek segítenek a kezelőnek a táblán végzett műveletekben, növelik a komfort érzetet, és szórakoztatást biztosítanak. A kijelzők a funkcionalitás széles választékát ajánlják, melyek többféle különböző géprendszer alkalmazásoknál használatos, és más másodlagos berendezésekkel együtt használható, úgymint a kézi elektronikus berendezések.

A másodlagos eszközök olyan eszközök, amelyekre nincs szükség az erőgép elsődleges funkcióinak végrehajtásához. Mindig a kezelő a felelős az erőgép biztonságos működtetéséért és irányításáért.

A munkagép üzemeltetése közbeni sérülések megelőzése érdekében:

- A kijelzőt a beszerelési utasítások szerint helyezze el. Bizonyosodjon meg róla, hogy a berendezés rögzítve van, és nem akadályozza a kezelőt a kilátásban, illetve nem zavarja a gép kezelő szerveit.
- Ne hagyja, hogy a kijelző elvonja a figyelmét. Mindig figyeljen oda arra, amit csinál. Figyeljen az erőgépre és annak környezetére.
- Ne módosítsa a beállításokat és ne használja a kijelző kezelőszerveinek hosszabb idejű működtetését igénylő funkciókat, amikor az erőgép mozgásban van. Az ilyen műveletek megkezdése előtt állítsa le a gépet egy biztonságos helyen, és kapcsolja parkolóállásba.
- Ne állítsa olyan magasra a hangerőt, hogy nem hallja a forgalom zaját vagy a megkülönböztető jelzéssel közlekedő járműveket.

A biztonságos működtetés érdekében előfordulhat, hogy a kijelző bizonyos funkciói le vannak tiltva mindaddig, amíg a gép mozgása nem korlátozott és/vagy nincs parkolóállásba kapcsolva. Ezen biztonsági funkció túlvezérlése megszegheti az ide vonatkozó törvényeket és kárt, súlyos sérülést, vagy halált okozhat.

A kijelző elérhető funkcióit az utasítások szerint használja, és kizárólag akkor, amikor ezt a körülmények biztonságosan lehetővé teszik. Mindig tartsa be a biztonságos vezetés szabályait, az állami, vagy helyi törvényeket és közlekedési előírásokat, amikor ilyen másodlagos berendezést használ.

DX,ELEC,DISPLAY-35-13JAN15

Működtesse a munkagép-automatizálási rendszereket biztonságosan



PC13793—UN—25MAY11

Ne használja a munkagép-automatizálási rendszereket közúton! Közútra lépés előtt mindig kapcsolja ki (tiltsa le) a munkagép-automatizálási rendszereket! Közúti szállítás során sohasem kísérelje meg bekapcsolni (aktiválni) a munkagép-automatizálási rendszert!

A munkagép-automatizálási rendszer arra szolgál, hogy segítsen a kezelőnek a táblán végzett műveletek hatékonyabb végrehajtásában. A kezelő mindig felelős a gép útvonaláért.

A munkagép-automatizálási rendszerekhez tartozik bármilyen alkalmazás, amely automatizálja a munkagép mozgását. Ilyenek, többek között, az iGrade™ és az Aktív Munkagép Irányítás.

A kezelő és a nézelődők sérülésének elkerülése érdekében:

- Ellenőrizze, hogy a gép, a munkagép és az automatizálási rendszer megfelelően be vannak-e állítva.
- Legyen éber és figyeljen a környezetre.
- Ha szükséges vegye át a gép irányítását, a táblán lévő veszélyek, báméskodók, berendezések vagy más akadályok elkerülése céljából.
- Állítsa le az üzemeltetést, ha a rossz látási körülmények rontják a gép működtetését vagy az útvonalán lévő emberek vagy akadályok láthatóságát.

CF86321,0000366-35-19DEC13

Az iGrade a Deere & Company márkanéve

Kerülje a nagynyomású folyadékokat



X9811—UN—23AUG88

Rendszeresen, legalább évente ellenőrizze a hidraulikus tömlőket szivárgás, megcsavarodás, vágás, repedés, kopás, felhólyagosodás, korrózió, szabadon lévő drótfonat és bármely más kopásra utaló jel szempontjából.

Azonnal cserélje ki a kopott vagy sérült tömlőegységet a John Deere által jóváhagyott cserealkatrészre.

A nyomás alatt kilövellő folyadék behatolhat a bőr alá, ami súlyos sérüléseket okozhat.

Kerülje a veszélyt a nyomás elengedésével, mielőtt szétcsatlakoztatja a hidraulikus, vagy egyéb vezetékeket. A nyomás rákapcsolása előtt húzzon meg minden csatlakozót.

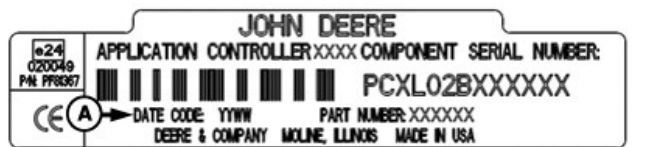
A szivárgást egy darab kartonpapírral keresse. Védje kezét és testét nagynyomású folyadék ellen.

Ha baleset következik be, azonnal forduljon orvoshoz. A bőr alá került folyadékot néhány órán belül el kell távolítani, különben üszkösödés léphet fel. Azoknak az orvosoknak, akik nem ismerik az ilyen balesetek ellátásának a módját, megbízható orvosi forráshoz kell fordulniuk. A szükséges tájékoztatás angol nyelven beszerezhető a Deere & Company Medical Department egységtől (Moline, Illinois, U.S.A.) az 1-800-822-8262 vagy a +1 309-748-5636 telefonszámon.

DX,FLUID-35-12OCT11

Szabályozói és megfelelőségi információ

A dátum kód azonosítása



PC20030—UN—23SEP14

Példa termékcímkére

DATE CODE YY WW

(B) (C)

PC17574—UN—16AUG13

Dátum kód minta

- A—Dátum kód (gyártás időpontja)
B—Gyártási év utolsó két számjegye
C—Gyártási hét száma a gyártás naptári évén belül

A gyártás dátumát a termékcímkén található dátum kód (A) segítségével azonosíthatja. Az "YY" (B) a gyártás évének utolsó két számjegyet jelöli; a "WW" (C) a gyártás hetének számát jelöli, az adott naptári éven belül.

MEGJEGYZÉS: A gyártási hét száma 01-53 között mozog.

Dátum kód		
YY	Gyártási év utolsó két számjegye	Példa: 11 = 2011 12 = 2012 13 = 2013
WW	Gyártási hét száma a gyártás naptári évén belül	Példa: 01, 02, 03...53

RW00482,00003F4-35-23SEP14

Eurázsiai Gazdasági Unió – EAC

Eurasian Economic Union - EAC

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

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

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

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

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

For technical support, please contact your dealer.

EAC

PC24107—UN—13APR17

Евразийский экономический союз (ЕАЭС)

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

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

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

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

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

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



PC24108—UN—20APR17
RW00482,00000FA-35-20APR17

EU megfelelőségi nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék: Alkalmazás vezérlőegység

Modell(ek): XL01, XL02

megfelel a következő irányelvek összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

IRÁNYELV	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó irányelv	2014/30/EU	Az irányelv II. melléklete

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

ISO 14982: 1998

Annak a személynek a neve és címe, aki az Európai Közösségben felelős a műszaki felépítésre vonatkozó dokumentáció összeállításáért:

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

Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

A tanúsítvány kiadásának helye: Urbandale, Iowa, U.S.A

Tanúsítvány kiadásának ideje: 2016. április 27.

Név: Aaron Senneff

Cím: Manager – Software Development



DXCE01—UN—28APR09
RW00482,00000F9-35-13MAR18

A rendszer áttekintése

Működési elv

Az Aktív munkagép-irányítás lehetővé teszi a munkagép és az erőgép független kormányzását ugyanazon a nyomvonalon. Az Aktív Munkagép-irányítás az erőgép AutoTrac™ funkcióval szinkronban kormányozza a munkagépet ugyanazon a generált nyomon. Az Aktív munkagép-irányítás az Alkalmazásvezérlő 1100 segítségével számítja ki a munkagép pozícióját az AB vonalhoz képest. A Munkagépvezérlés mód speciális munkagép-kialakítást használ a pozíciószámításokhoz. Az Alkalmazásvezérlő 1100 hidraulikus vezérlőegységgel irányítja a munkagép hidraulikus kormánymechanizmusát, hogy a munkagép a kívánt pozícióba kerüljön.

Munkagép pozicionálásvezérlési mód opciók

A munkagép típusa, gyártmánya és modellje függvényében harmadik fél kormányrendszerei is használhatók. Az Aktív munkagép-irányítás két munkagép pozicionálásvezérlési módot tartalmaz. Válassza a munkagép kialakításának és pozicionáló mechanizmusának leginkább megfelelő módot.

- **Munkagép eltolódás** – vezérlési mód hidraulikus vonókapcsolókkal vagy a hátsó tengellyel párhuzamos kormányzó mozgással rendelkező munkagépekhez. Az Alkalmazásvezérlő 1100 csak a munkagép globális helymeghatározó rendszer (GPS) adatait használja a számításokhoz és a parancsok kiadásához. Nem használ és nincs is szüksége érzékelők adataira.
- **Munkagép kormányzás** – vezérlési mód, amely a munkagép GPS vevő adatait és a munkagép kormánymechanizmusában található potenciométer vagy Hall-szonda adatait használja. A munkagép teljesítménye alapján a kezelőnek a kijelzőn módosítania kell az irányítórendszer és a kormányzási érzékenység beállításait. Az Alkalmazásvezérlő 1100 csak GPS-t és más kapott adatokat használ a számításokhoz és a parancsok kiadásához. A beállítás során kalibrálni kell a potenciométert vagy a Hall-szondát.

Hidraulikus vezérlési opciók

- **Kihelyezett vezérlőszelep (SCV) vezérlés** – ha az erőgép elektronikus vezérlésű SCV-vel van felszerelve. Az Alkalmazásvezérlő 1100 feszültségjelet küld az erőgép hidraulikus vezérlőegységének az SCK-k hidraulikus áramlásának és a munkagép hidraulikus kormánymechanizmusának vezérlésére, hogy a munkagép a kívánt pozícióba kerüljön. A kijelzőn kalibrálni kell az SCV küszöbértékeket a beállítás során és a hidraulikus rendszer minden módosításakor. Az SCV-k közötti különbségek miatt mindegyik gépnek saját SCV feszültségjel küszöbértéke van. Az egyenletes teljesítmény biztosításhoz a hidraulika visszaáramlását nem

szabályozó hidraulikus rendszerekben kiegyenlítő szelepet kell beépíteni a rendszer visszatérő nyomásának fenntartásához.

- **Külső szelepvezérlés** – ha az erőgép nem rendelkezik elektronikus vezérlésű SCV-vel. Az Alkalmazásvezérlő 1100 feszültségjelet küld a külső vezérlőszelepnek, amely szabályozza a hidraulikus áramlást a munkagép kormánymechanizmusán, hogy a munkagép a kívánt pozícióba kerüljön. A hidraulikus bemenő és visszatérő vezeték is áthalad a külső szelepen, ezért nincs szükség kiegyenlítő szelepre.

RW00482,00002F3-35-22SEP14

Az Aktív munkagép-irányítás követelményei

Hardver:

- GreenStar™ 2 kijelző, GreenStar™ 3 kijelző, GreenStar™ 3 CommandCenter™, John Deere 4640 univerzális kijelző vagy 4600 CommandCenter™
- StarFire™ vevő RTK-val az erőgépre felszerelve
- StarFire™ vevő a munkaeszközre felszerelve
- Alkalmazás vezérlőegység 1100

MEGJEGYZÉS: A kerékszög-érzékelő csak a munkagép kormányzás vezérlési módhoz szükséges. Nem szükséges a munkagép eltolódás alkalmazásokhoz.

- Munkaeszközre szerelt kerék szögszenzor
- Munkaeszköz hidraulikus kormánymechanizmus
- Tápfeszültséget, vezérlő integrálást, érzékelő kapcsolattartást és kormányvezérlést biztosító különféle vezetékek

Szoftver:

- AutoTrac™ aktiválás a kijelzőn (nem szükséges a rendszer kézi kormányzásához)

MEGJEGYZÉS: Az Aktív Munkaeszköz-irányítás aktiválás az alkalmazás vezérlőegység aktiválás oldalán látható.

- Aktív Munkaeszköz-irányítás aktiválás az Alkalmazás vezérlőegység 1100-on
- Befejezett AutoTrac™ és Aktív Munkaeszköz-irányítás beállítás (a be nem fejezett AutoTrac™ beállítás megakadályozza az irányítás használatát)
- StarFire™ vevő szoftvere frissítve a legutolsó változatra

A GreenStar a Deere & Company márkanéve
A CommandCenter a Deere & Company márkanéve
A StarFire a Deere & Company védjegye

- A legújabb változatra frissített kijelzőszoftver

RW00482,000025A-35-14MAR18

Navigálás az Alkalmazás vezérlőegységre a 4. generációs kijelző használatával

MEGJEGYZÉS: Kapcsolja KI a gyújtást, és hagyja teljesen kikapcsolódni a kijelzőt az ISOBUS munkaeszközök csatlakoztatása vagy lecsatlakoztatása előtt.

Ez a Kezelési utasítás a GreenStar™ 3 2630 kijelző használatához biztosít utasításokat. Egy 4. generációs kijelző használatakor ezek az utasítások az Alkalmazás vezérlőegység 1100-ra való navigálás után ugyanazok.



Menü gomb

PC17269—UN—15JUL13

1. Nyomja meg a Menü gombot.



Alkalmazások fül

PC21496—UN—05OCT15

2. Válassza ki az Alkalmazások lapot.



ISOBUS VT alkalmazás

PC16682—UN—18MAR13

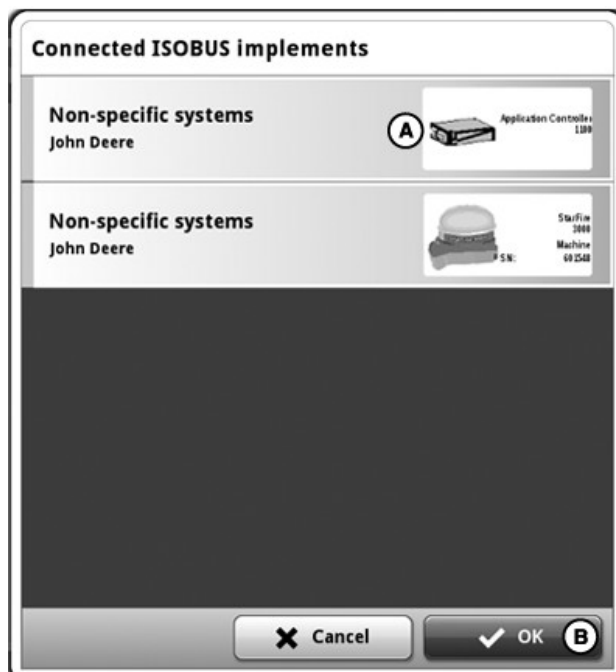
3. Válassza ki az ISOBUS VT alkalmazást.



ISOBUS VT menü gomb

PC15293—UN—18MAR13

4. Válassza ki az ISOBUS VT menü gombot.



PC22167—UN—23FEB16

Csatlakoztatott ISOBUS munkaeszközök

A—Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb
B—OK gomb

5. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot (A).
6. Válassza ki az OK gombot (B).

RW00482,00005AD-35-22MAR18

Az Aktív munkagép-irányítás bekapcsolása

Az Aktív munkaeszköz-irányítás üzemeltetéséhez egy 26 számjegyű aktivációs kódra van szükség az Alkalmazás vezérlőegység 1100 esetében. Vegye fel kapcsolatot a John Deere kereskedővel, és adja meg az Alkalmazás vezérlőegység 1100 sorozatszámát.



Menü gomb

PC8663—UN—29APR15

1. Nyomja meg a Menü gombot.



Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

PC14926—UN—27APR12

2. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység gombot.



Beállítás érintőgomb

PC12961—UN—13APR15

3. Válassza ki a Beállítás érintőgombot.



Aktiválás bevitel gomb

PC17966—UN—07NOV13

4. Nyomja meg az Aktiválás bevitel gombot.



Aktiválás beviteli mező

PC17967—UN—07NOV13

5. Válassza ki az Aktiválás bevitel mezőt, és gépelje be az aktiváló kódot.



Elfogadás gomb

PC22267—UN—14MAR16

6. Válassza az Elfogadás gombot.
7. Kapcsolja ki a gépet, várja meg, amíg a kijelző kikapcsol, majd indítsa újra a gépet.

RW00482,00000F6-35-14MAR18

csak az EPROM-ot kicserélni, de az is előfordulhat, hogy a traktor hidraulikus vezérlőegységét is kell.

Az EPROM követelményeiről és kompatibilitásról további információért forduljon a John Deere márkakereskedőhöz.

RW00482,00003A8-35-11AUG14

Az Aktív Munkagép-irányítás használata iGrade™-del

Az Aktív Munkagép-irányítás (AIG) és a(z) iGrade™ különböző munkagépeken használható. Például az iGrade és az AIG az ágykialakító munkagépeken együtt használhatók a barázda megfelelő esésének biztosítására. Ez a módszer segíti a barázda vízvezetését, miközben az ágy felső talajrétegét érintetlenül hagyja.

A további információkat lásd az iGrade™ kezelési utasításában.

AE77568,000014D-35-15SEP15

Gép összeférhetőség

Az Aktív Munkagép Irányítás vezetés része kompatibilis az Integrált AutoTrac™, AutoTrac™ Universal, vagy AutoTrac™ Controller felszerelésű gépekkel.

Az Aktív Munkagép-irányítás külső szelep készlet hidraulikus vezérlést biztosít olyan gépeknek, melyek nincsenek gyárilag hidraulikus vezérléssel szerelve.

(További információkért lásd: Külső szelep a Részegységek részben.)

RW00482,0000350-35-09JUL14

A törölhető programozható csak olvasható memória (EPROM) cseréje

Az EPROM a traktor hidraulikus vezérlőegységében található. A 8000-es és 9000-es traktorok korai típusain szükség van az EPROM cseréjére. Ehhez esetleg elég

Az iGrade a Deere & Company védjegye

Érintőgomb jelmagyarázat

Alkalmazás vezérlő 1100 – Beállítás érintőgomb



PC21157—UN—11MAY15

Beállítás érintőgomb

- Vezérlés választása – A kihelyezett vezérlőszelep (SCV) 1 vagy SCV 3 vezérlése típusának kiválasztása.
- SCV küszöb beállítás – A kitolási és behúzási küszöb, és a szelepteszt be és ki értékek megadása.
- Soros port beállítása – A soros porton zajló kommunikáció beállítása.
- Be/Ki feszültségek – A bemeneti / kimeneti (I/O) feszültségértékek megtekintése.
- Aktiválás bejegyzés – Az Alkalmazás vezérlő 1100 speciális aktiválásainak megadása.

RW00482,00004F0-35-29JUL15

- Nézet lap – Térkép megtekintése, nyomvonal nevének kiválasztása, kormányzási érzékenység módosítása, AutoTrac™ kördiagram megtekintése, AutoTrac™ kormányzás be- és kikapcsolása.
- Irányítórendszer beállítások lap – Nyomkövető mód beállítása, irányítórendszer általános beállításai, nyomvonal beállítások, speciális AutoTrac™ beállítások és navigációs ledor beállítások.
- Nyomvonal eltérés beállítások lap – Nyomvonal eltérés beállítások megadása és eltérések be- és kikapcsolása.

RW00482,00004F4-35-29JUL15

Alkalmazás vezérlő 1100 – Fő érintőgomb



PC21156—UN—11MAY15

Fő érintőgomb

- Vezérlés fő – A kiválasztott vezérléstípus (SCV 1 vagy SCV 3) információinak megtekintése és működési funkcióinak kiválasztása.
- Vezérlés beállítása – A kiválasztott vezérléstípus (SCV 1 vagy SCV 3) szükséges bemeneteinek beállítása és bevétele
- Verzióadatok – Alkalmazás vezérlő specifikus információk megtekintése, gyári alapértékek visszaállítása, CAN adatcsatorna diagnosztika be- és kikapcsolása.

RW00482,00004F3-35-29JUL15

StarFire™ vevő – StarFire™ érintőgomb



PC21154—UN—11MAY15

StarFire™ érintőgomb

- Info lap – Általános StarFire™ és globális helymeghatározó rendszer (GPS) információk megtekintése.
- Beállítás lap – StarFire™ felszerelési irány, hosszanti érték, magasság beállítása, árnyékolás optimalizálása, SF2 visszaesés, leállítás utáni idő megadása és terepkompenzációs modul (TCM) kalibrálása.
- Aktiválások lap – StarFire™ vevő aktiváló kódok megadása.
- Soros port lap – A soros port beállításainak megadása vagy módosítása.

RW00482,00004F5-35-04MAY16

GreenStar™ – Irányítórendszer érintőgomb



PC21148—UN—11MAY15

Irányítórendszer érintőgomb

StarFire™ vevő – RTK érintőgomb



PC21155—UN—11MAY15

RTK érintőgomb

Válassza ki az RTK érintőgombot a valós idejű kinematika (RTK) rádiók beállításához.

RW00482,00004F9-35-04MAY16

Az AutoTrac a Deere & Company védjegye
A StarFire a Deere & Company védjegye

StarFire™ vevő – Műhold érintőgomb



PC21153—UN—11MAY15

Műhold információ érintőgomb

- Égbolt grafikon lap – Égbolt grafikon és műhold követési információk megtekintése.
- Diagram lap – Műholdkövetési információk megtekintése diagram formájában.

RW00482,00004F6-35-04MAY16

StarFire™ vevő – Diagnosztika érintőgomb



PC21158—UN—11MAY15

Diagnosztika érintőgomb

- Kijelzések lap – StarFire™ és valós idejű kinematika (RTK) információk megtekintése.
- Adatnaplók lap – StarFire™, differenciál üzemmód és műhold információk megtekintése.
- OTA lap – OTA-üzenetek megtekintése.

RW00482,00004F7-35-04MAY16

Részegységek áttekintése

Monitor és vezérlőrendszer

Mivel a monitor és vezérlőrendszerek a gép szerves részei, működésüket a kijelzővel és az elektronikus vezérlőkkel együtt a kézikönyv mindenhol tárgyalja, a megfelelő fejezetekben.

A rendszer monitor része: Jeleket vesz a kerékszög érzékelőktől a megfelelő munkagép GPS adatokkal együtt és a fülkébe szerelt kezelőpulton kijelzi a tevékenységet. Az aktív kijelző tájékoztatja a gép kezelőjét a tevékenységekről, mielőtt azok a kezelő ülésből láthatók lennének.

A rendszer vezérlő része: A munkagépnek a kívánt irányításon vonalon való kormányzására használatos. A vezérlőrendszer folyamatosan állítja a munkagép kormányhengerét a nyomvonal elhagyási hiba nulla értéken tartásához. A rendszer külső zavarait, amelyek miatt a munkagép általában elhagyja a kívánt útvonalat, egy folyamatos rendszer beállítás kompenzálja.

DK01672,00000CA-35-02JUN11

StarFire™ vevő



StarFire™ 6000 vevő

Az Aktív munkaeszköz-irányításhoz StarFire™ 3000, StarFire™ 6000 és (vagy) StarFire™ iTC vevő szükséges az erőgépen és a munkaeszközön. A legjobb teljesítmény érdekében azonos típusú eszközöket használjon.

- Mindkét vevő RTK jelszinttel kell rendelkezzen, kivéve ha megosztott jelet használ.
- A munkaeszköz vevőnek a talajtól kevesebb, mint 4,0 m-re (13.1 ft) kell lennie.
- A munkaeszköz vevőt a gép munkaeszközeinek CAN adatcsatornájára kell csatlakoztatni az ISO csatlakozón keresztül.

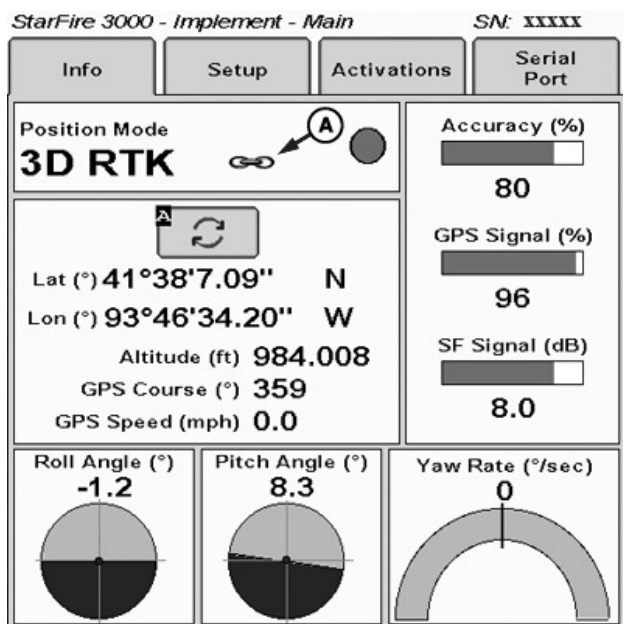
StarFire™ vevő – megosztott jel

MEGJEGYZÉS: A megosztott jel használatához a gépen és a munkaeszközön is ugyanolyan típusú vevőnek kell lennie. A StarFire™ iTC vevők nem osztják meg a jelet.

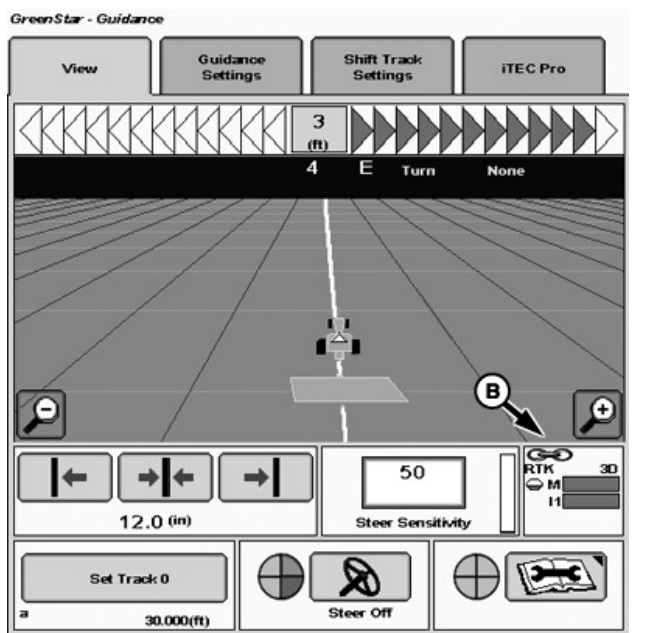
A megosztott jel a gép korrekciós jelet használja a jel megosztására a munkaeszköz vevőjével. A megosztott jel működéséhez a legmagasabb korrekciós jellel rendelkező vevőt kell az erőgépre szerelni.

A megosztott jel automatikusan kapcsolódik és működik az Aktív munkaeszköz-irányítással, amikor a következő követelmények teljesülnek:

- A gép mozog.
- GreenStar™ 3 2630 kijelző, John Deere 4640 univerzális kijelző vagy 4600 CommandCenter™ használatos.
- StarFire™ 3000 vagy StarFire™ 6000 vevők vannak felszerelve az erőgépen és a munkaeszközön.
- SF2, SF3 vagy RTK aktiválva van az erőgép vevőn.
- SF1, SF2, SF3 vagy RTK aktiválva van a munkaeszköz vevőn.
- A Munkaeszköz kormányzás vagy a Munkaeszköz eltolódás funkció van kiválasztva.
- A munkaeszköz vevő hosszanti értéke 0-ra van állítva.
- A legutolsó szoftverfrissítés van telepítve a kijelzőn, a vevőn és az alkalmazás vezérlőegységen.
- Az SCV1 vagy SCV3 vezérlés típus nincs iGrade™ értékre állítva.



PC13797—UN—02JUN11



PC17672—UN—16SEP13

A—Csatolt – Vevő munkaeszköz főoldal
B—Csatolt – Kijelző irányítórendszer oldal

A vevők csatolásának ellenőrzéséhez nézze meg a Vevő munkaeszköz főoldalt (A) vagy a Kijelző irányítórendszer oldalt (B). A csatolás szimbólum látszik, ha a vevők megosztják a jelet.

RW00482,0000258-35-22MAR18



PC24742—UN—28SEP17

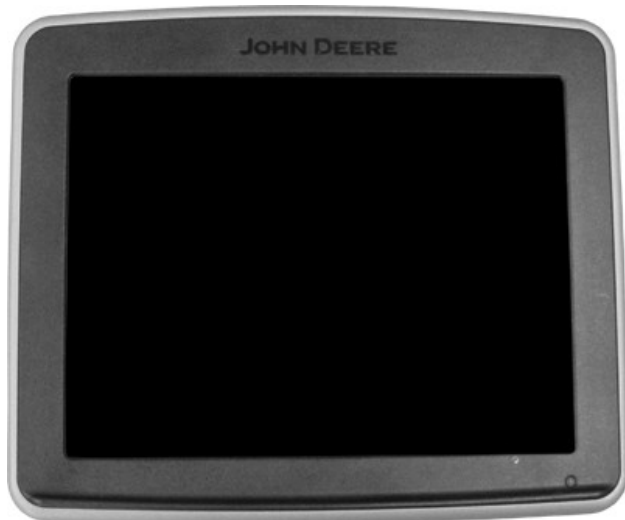
John Deere 4640 Univerzális kijelző

A kijelző egy kezelői felület, amelyet a kezelő az alábbiakra használhat:

- A rendszer elemeinek konfigurálása és kalibrációja.
- A rendszer teljesítményének monitorozása.
- A rendszerbeállítások monitorozása.
- A szoftver programozása.
- Diagnosztikai tesztek megtekintése.

RW00482,000022F-35-07FEB18

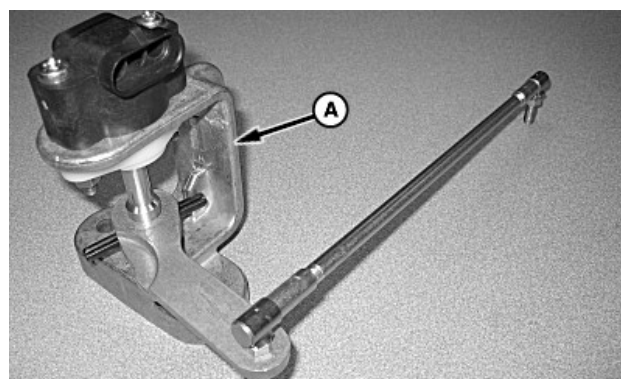
Kijelző



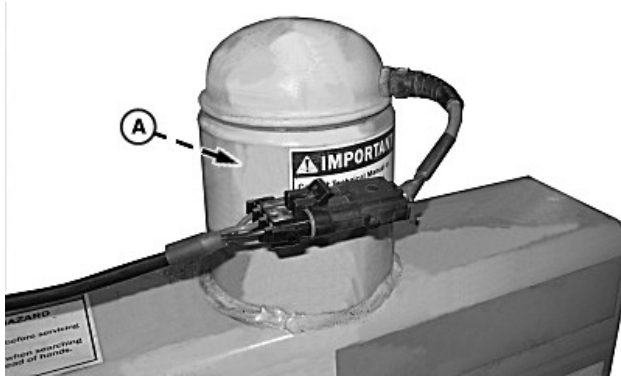
PC13407—UN—20APR11

GreenStar™ 3 2630 kijelző

Kerékszög-érzékelő



PC12344—UN—19OCT09



PC12189—UN—14OCT09



PC13565—UN—03MAY11

Hall-effektus érzékelő

- A—Potenciométer**
B—Hall-effektus érzékelő

A munkagép kormányzással működő rendszereknél kerékszög-érzékelő szolgál a munkagép adatainak visszacsatolására. Kerékszög-érzékelőként potenciométer (A) vagy Hall-szonda (B) használható.

Ahogy a kormányzást vezérlő munkahenger kitol és visszahúz, a potenciométer jele változik, hogy tükrözze a munkagép kormánymechanizmusának a helyzetét. Ez a jel a visszacsatolás a vezetési rendszernek és a kormányzási tevékenységnek, és a kormánymechanizmus vezérlésére használatos.

MEGJEGYZÉS: Némelyik munkagép kormányeszköz a berendezésbe szerelt kerékszög-érzékelővel rendelkezik.

A kerékszög-érzékelő 0–5 V-os analóg érzékelő kell legyen.

A kerékszög helyzet érzékelőt úgy szerelje fel és kalibrálja be, hogy amozgási tartománya vonalban és szimmetrikus legyen. Az érzékelő helytelen beszerelése

leronthatja a teljesítményt. Ellenőrizze a hidraulikus és mechanikus kormányrudazat megfelelő beállítását a gyártómű előírásai szerint.

(A konkrét kormányrendszert lásd a kormányrendszer Kezelési utasításban.)

Felszerelési követelmények

A legjobb teljesítmény érdekében a kerékszög-érzékelőt úgy szerelje fel, hogy a feszültségtartomány a legnagyobb legyen. A középállásnak lineárisnak kell lennie, azonos távolságra a bal és a jobb oldaltól.

RW00482,0000351-35-22SEP14

Alkalmazásvezérlő



PC20218—UN—07NOV14

UCC2 alkalmazásvezérlő vezetékköteggel

Az UCC2 alkalmazásvezérlő a navigációs nyomvonalra vonatkozó információkat a kijelzőtől és az erőgép vevőtől kapja. A navigációs nyomvonal információkat összeveti a munkagép vevőjének helyzetével, és kiszámítja a munkagép oldalirányú hibáját. Az UCC2 alkalmazásvezérlő a szükséges parancsokat elküldi a külső szelepnek vagy az erőgép hidraulikus vezérlőegységének, hogy a munkagép kormánymechanizmusának vezérlésével kövesse az irányító vonalat. Ha a munkagép a munkagép kormányzás vezérlési módot használja, a rendszer sz irányítási vonal követetéséhez a kerékszög-érzékelő jelét is felhasználja.

RW00482,0000337-35-12JAN15

Kiegyenlítő szelep



Kiegyenlítő szelep

PC19769—UN—02JUL14

A kiegyenlítő szelep visszairányítja a hidraulikafolyadékot, amikor nyomás jelenik meg a szelep hidraulikus bemeneti vonalán. A kiegyenlítő szelep a hidraulikus rendszer áramlásbeállításával összhangban működik. Amikor a rendszer hidraulikus áramlása módosul, a kiegyenlítő szelepet is be kell állítani.

Kiegyenlítő szelep akkor szükséges, amikor az erőgép hidraulikus rendszere nem szabályozza a visszaáramlást. Kiegyenlítő szelep külső szelep használatakor nem szükséges.

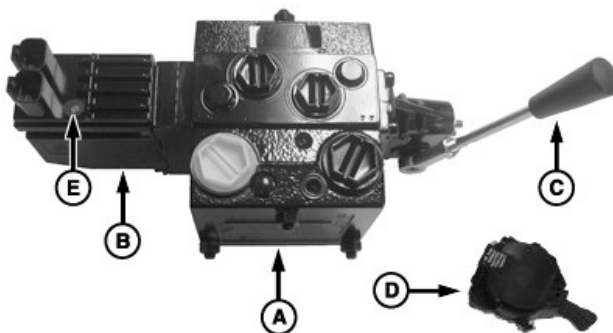
Az optimális és egyenletes teljesítmény biztosításához szerelje be és állítsa be helyesen a kiegyenlítő szelepet.

A következő erőgéptípusok kiegyenlítő szelepet igénylő CAN-alapú külső hidraulika szelepeket (SCV-eket) használnak, amelyeket az optimális teljesítményhez be kell állítani:

- 8030 sorozatú kerekes traktorok (gyártási szám: 40001–).
- 8030 sorozatú gumihevederes traktorok (gyártási szám: 905001–).
- 9030 sorozatú kerekes traktorok (gyártási szám: 013000–).
- 9030 sorozatú gumihevederes traktorok (gyártási szám: 911000–).
- Minden 7R, 8R, 8RT, 9R és 9RT sorozatú traktor.

RW00482,0000338-35-11SEP14

Külső szelep



PC19688—UN—11JUN14

- A—Hidraulikus vezérlőtömb
B—Elektronikus szeleptest
C—Külső szelep vezérlőkar
D—Távolra szerelt elektronikus SCV vezérlőkar
E—LED visszajelző

A külső szelep lehetővé teszi az UCC2 alkalmazásvezérlés számára az erőgép hidraulikájának a vezérlését. A John Deere külső szelepek kialakítása és működése a nyitott és a zárt központú hidraulikarendszerek esetében különböző. Használjon külső szelepet::

- Ha az UCC2 alkalmazásvezérlő nem képes az erőgép hidraulikájának vezérlésére. Ez általában régebbi gépeknél vagy olyan gépeknél fordul elő, amelyeket nem a John Deere gyártott, de John Deere irányító rendszerrel és ISO csatlakozóval vannak felszerelve.
- Az erőgép kihelyezett vezérlőszelep (SCV) csatlakozásainak meghagyásához. A külső szelep csatlakoztatható nyílt SCV-re a gépen, vagy használhatja a power beyond csatlakozót, mint hidraulika teljesítmény forrást a gépen.

John Deere külső szelep részegységek

A hidraulikus vezérlőtömb (A) vezérli a hidraulikafolyadék áramlását a hidraulikus munkahengerhez a munkaeszköz helyzetének szabályozásához.

Az elektronikus szeleptest (B) fogadja a parancsokat az alkalmazás vezérlőtől és továbbítja azokat a Hidraulikus vezérlőtömbhöz.

⚠ VIGYÁZAT: A komoly sérülések elkerüléséhez tartson mindenkit távol a berendezéstől.

A külső szelep vezérlőkar (C) mozgatása a munkagép elmozdulását okozhatja.

A külső szelep vezérlőkar manuálisan vezérli a hidraulikus vezérlőtömböt.

A távolról felszerelt elektronikus SCV vezérlő kar (D) manuálisan vezérli a Hidraulika vezérlőtömböt a vezetőállásról.

A LED visszajelző (E) az elektromos szelep test rendszer állapotát mutatja.

- Zöld — a szelep fogadja a vezérlőegység utasításait.
- Narancssárga—A szelep be van kapcsolva. Nem érkezik parancs a vezérlőegységtől.
- Piros—Hibát jelez.

(Lásd a Hibakeresés részt.)

RW00482,0000339-35-11JUN19

Aktív munkaeszköz-irányítás magasság kapcsoló

A John Deere alkatrészek különböző munkaeszköz-kialakításokhoz állíthatók be.

Ha az adott alkalmazáshoz magasságkapcsoló szükséges, lépjen kapcsolatba John Deere kereskedővel.

A John Deere műszaki kézikönyv további információkat tartalmaz.

AE77568,0000124-35-18FEB16

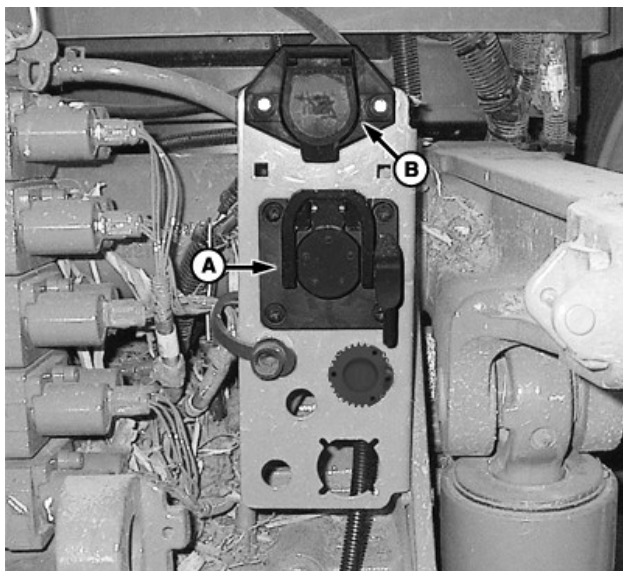
Beállítás

Erőgép és munkagép beállítása

1. Csatlakoztassa a munkagépet.
2. Konfigurálja a StarFire™ vevőt a munkagépen.
3. Adja meg a külső vezérlőszelep (SCV) vezérlésének típusát.
4. Állítsa be a munkagép vevő oldaleltérését.
5. Állítsa be a terepkompenzációs modult (TCM) az erőgép és a munkagép vevőkhöz.
6. Ellenőrizze a hidraulikus áramlás elvezetését és a kerékszög-érzékelő helyzetét (csak munkagép kormányzás).
7. Kalibrálja a munkagép-érzékelőt (csak munkagép kormányzás).
8. Állítsa be az SCV-t.
9. Állítsa be a kiegyenlítő szelepet (ha van).
10. Állítsa be a hidraulikus vezérlőegységet a következőhöz:
 - SCV
 - Külső szelep

RW00482,000033C-35-28JAN15

A munkaeszköz csatlakoztatása



A traktor hátulja ábrázolva

A—9 érintkezős ISO csatlakozó
B—Világítás csatlakozó

1. Állítsa le az erőgépet, működtesse a parkolóféket, és vegye ki a kulcsot.

MEGJEGYZÉS: Ne csatlakoztassa a munkaeszközt, amikor az erőgép működik. A bekapcsolt állapotban való csatlakoztatás meghibásodáshoz vezet, ami miatt az Aktív munkaeszköz-irányítás nem fog működni.

2. Csatlakoztassa a munkaeszköz vevő vezetékköteget az ISO 9 érintkezős csatlakozóhoz (A).
3. Csatlakoztassa a munkaeszköz állandó tápellátás vezetékköteget az erőgép állandó tápellátás csatlakozójához.
4. Ha a munkaeszköz fényszórókkal van konfigurálva, csatlakoztassa a világítás vezetékköteget a világítás csatlakozóhoz (B).
5. Csatlakoztassa a munkaeszközt a traktorral összekötő többi csatlakozót.

MEGJEGYZÉS: A hidraulikatömlők megfelelő elvezetése alapvető fontosságú a megfelelő működéshez. A külső szelepnél a P jelzés van a tömlőcsatlakozóra nyomtatva, a visszatérő vagy tartály tömlőcsatlakozóra a T, a terhelésérzékelő tömlőcsatlakozóra pedig az LS jelzés.

6. Külső szelep használatkor csatlakoztassa a nyomástömlőt és a visszatérő vagy tartály tömlőt a külső szeleptől az erőgéphez. Ha power beyond megoldást használ a külső szelep táplálására, csatlakoztassa a terhelésérzékelő tömlőt is.

(A munkagép és a munkagép hidraulika erőgéphez csatlakoztatásával kapcsolatos további információkért lásd az erőgép kezelési utasítását.)

AL70325,0000378-35-18FEB16

A munkaeszköz StarFire™ vevő konfigurálása



Menü gomb

PC8663—UN—29APR15

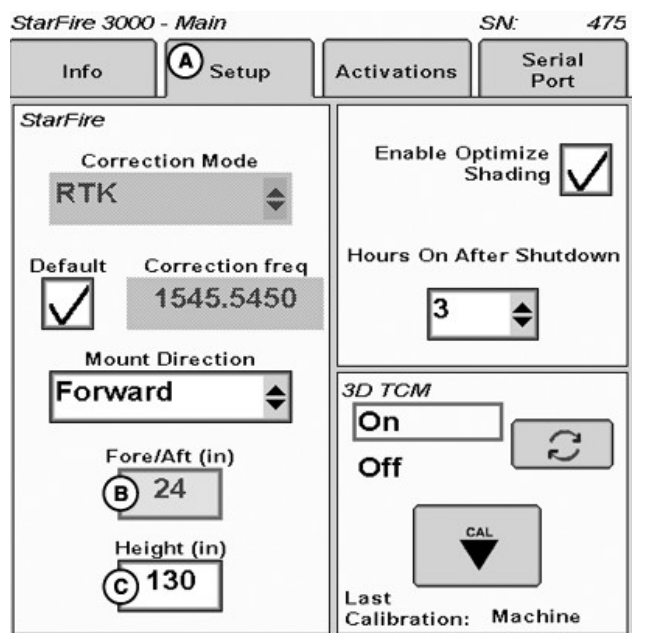
1. Nyomja meg a Menü gombot.



Munkaeszköz StarFire™ vevő gomb

PC20634—UN—19DEC14

2. Válassza ki a munkaeszköz StarFire™ vevő gombot.



PC20530—UN—10DEC14

A—Beállítás fül
B—Hosszanti beviteli mező
C—Magasság beviteli mező

- Válassza ki a Beállítás lapot (A).
- A munkaeszköz vevő hosszanti értékéhez (B) írjon be 0-t.
- Adja meg a munkaeszköz vevő magasságát (C). A magasság mérése a föld és az antennakupola közepe között történik. A magasság mérésekor a munkaeszközt engedje le, a lehető legközelebb a munkahelyzethez.

RW00482,000068B-35-14MAR18

- Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



Beállítás érintőgomb

PC12961—UN—13APR15

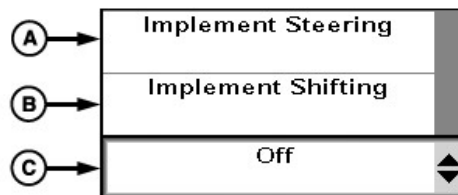
- Válassza ki a Beállítás érintőgombot.



Vezérlés kijelölése gomb

PC17972—UN—07NOV13

- Válassza ki a Vezérlés kijelölése gombot.



PC19788—UN—07JUL14

A—Munkaeszköz kormányzás
B—Munkaeszköz eltolódás
C—SCV3 vezérléstípus legördülő menü

- Vezérlés típusnál válassza ki a Munkaeszköz kormányzást (A) vagy a Munkaeszköz eltolást (B) a legördülő menüből (C).
- Kapcsolja ki, majd be a munkaeszköz áramellátását.

RW00482,0000392-35-07MAR18

Kihelyezett vezérlőszelep (SCV) hozzárendelés

FONTOS: A kijelölt SCV vezérlési típusnak megfelelőnek kell lennie a munkaeszköz visszacsatoló érzékelő vezetékköteg csatlakoztatásához.

MEGJEGYZÉS: Az egyszerű szemléltetés kedvéért ezen kezelési utasítás az SCV 3-at használja, az Aktív munkaeszköz-irányításhoz. A kezelő választhatja az SCV 1 használatát is.

Rendelje hozzá a vezérlési típust az SCV 3-hoz:



PC14926—UN—27APR12

Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

Munkaeszköz vevő oldalirányú eltolás

Ha a munkaeszközt nem lehet a munkaeszköz középvonalára felszerelni, vigye be az oldalirányú eltolást a vevő helyzetének megfelelően.

MEGJEGYZÉS: A rendszer teljesítményéhez fontos a munkaeszköz globális helymeghatározó rendszer (GPS) eltolás beállítása. Ha szükséges, csak egy eltolást (oldalirányú vagy hosszanti) használjon. A legjobb teljesítményhez szerelje a munkaeszköz vevőt a lehető legközelebb, hogy nulla legyen az eltolás.



PC14926—UN—27APR12

Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

1. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



PC13072—UN—16NOV10
Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgomb

2. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgombot.



PC17968—UN—07NOV13
Munkaeszköz kormányzás beállítás gomb



PC17980—UN—07NOV13
Munkaeszköz eltolódás beállítás gomb

3. Válassza ki a Munkaeszköz gép kormányzás beállítás vagy a Munkaeszköz eltolódás beállítás gombot.



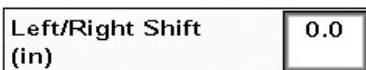
PC17969—UN—07NOV13
Munkaeszköz GPS eltolások gomb

4. Válassza ki a Munkaeszköz GPS eltolások gombot.



PC17970—UN—07NOV13
Eltérési helyzet legördülő menü

5. Válassza ki a Bal vagy a Jobb eltolódási helyzetet a legördülő menüben. Kiválaszthatja bármelyik értéket, ha a munkaeszköz vevő közepén van.



PC17971—UN—07NOV13
Bal/jobbs eltérés beviteli mező

6. Írja be a vevő közepe és a munkaeszköz középvonala közötti távolságot a Bal/jobbs eltérés beviteli mezőbe. Adja meg a 0.0 értéket, ha a munkaeszköz vevő közepén van.

RW00482,00006CA-35-05JUN18

kompenzálásához. A talajérintkezési pont vetőgépeknél például a megnyitókát jelenti.

MEGJEGYZÉS: A rendszer teljesítményéhez fontos a munkaeszköz globális helymeghatározó rendszer (GPS) eltolás beállítása. Ha szükséges, csak egy eltolást (oldalirányú vagy hosszanti) használjon. A legjobb teljesítményhez szerelje a munkaeszköz vevőt a lehető legközelebb, hogy nulla legyen az eltolás.



PC14926—UN—27APR12
Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

1. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



PC13072—UN—16NOV10
Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgomb

2. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgombot.



PC17968—UN—07NOV13
Munkaeszköz kormányzás beállítás gomb



PC17980—UN—07NOV13
Munkaeszköz eltolódás beállítás gomb

3. Válassza ki a Munkaeszköz gép kormányzás beállítás vagy a Munkaeszköz eltolódás beállítás gombot.



PC17969—UN—07NOV13
Munkaeszköz GPS eltolások gomb

4. Válassza ki a Munkaeszköz GPS eltolások gombot.



PC21341—UN—09JUL15
GPS eltolás legördülő menü

Munkaeszköz vevő hosszanti eltérés

Ha a munkaeszköz vevőt nem lehet közvetlenül a munkaeszköz talajérintkezési pontjára felszerelni, adja meg a hosszanti eltolást a vevő helyzetének

5. Válassza ki a GPS eltolás előre vagy hátra lehetőséget a legördülő menüből. Ha a munkaeszköz vevő a munkaeszköz talajérintkezési

pontja fölé vagy elé van felszerelve, válassza a GPS eltolás előre lehetőséget. Válassza a GPS eltolás hátra lehetőséget, ha a munkaeszköz vevő a talajérintkezési pont mögé van felszerelve.



PC21342—UN—09JUL15

Hosszanti eltolás beviteli mező

- Adja meg a vevő középpontja és a talajérintkezési pont közötti távolságot a Hosszanti eltolás beviteli mezőben. Az értéket a munkaeszköz közép vonalán mérve határozza meg. Adja meg a 0.0 értéket, ha a munkaeszköz vevő közepén van.

RW00482,00006CB-35-05JUN18

A billenés kompenzáló modul (TCM) optimalizálása

Optimalizálja a TCM kalibrálást azzal, hogy a TCM kalibrálás előtt az inerciális mérőegység (IMU) megméri a dőlésszöget és a legyezési mértéket.



Menü gomb

PC8663—UN—29APR15

- Nyomja meg a Menü gombot.



StarFire™ gomb

PC13006—UN—05NOV14

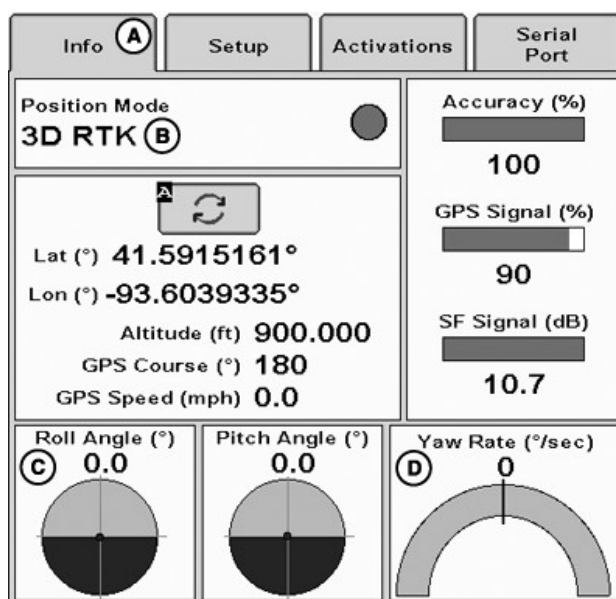
- Válassza ki a(z) StarFire™ gombot.



StarFire™ érintőgomb

PC21154—UN—11MAY15

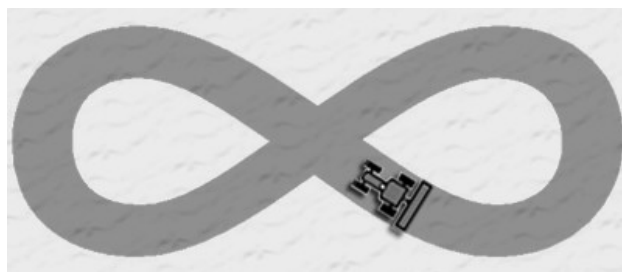
- Válassza ki a StarFire™ érintőgombot.



PC24061—UN—06APR17

- A—Infó lap
- B—Helyzet üzemmód
- C—Dőlésszög
- D—Legyezési mérték

- Válassza ki az Info lapot (A).
- Ellenőrizze, hogy a 3D helyzet üzemmód (B) befogta az SF1 vagy jobb jelet.



TCM optimalizálás vezetési mintázat

PC21419—UN—30JUL15

- Haladjon az erőgéppel a TCM optimalizálás vezetési mintázatot követve kétszer, hogy megtörténjen az IMU inicializálása.
- Fejezze be a TCM kalibrálást.
(További információkért lásd A billenés kompenzáló modul [TCM] kalibrálása részt.)

RW00482,0000525-35-14SEP17

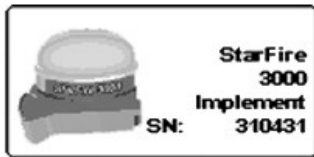
A billenés kompenzáló modul (TCM) kalibrálása



Menü gomb

PC20197—UN—05NOV14

1. Nyomja meg a Menü gombot.



PC20634—UN—19DEC14

StarFire™ gomb

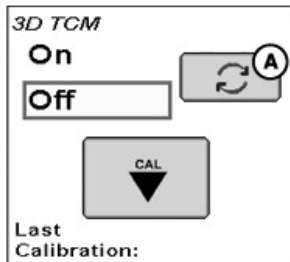
2. Válassza ki a(z) StarFire™ gombot.



PC20199—UN—05NOV14

Beállítás lap

3. Válassza ki a Beállítás lapot.



PC19992—UN—04SEP14

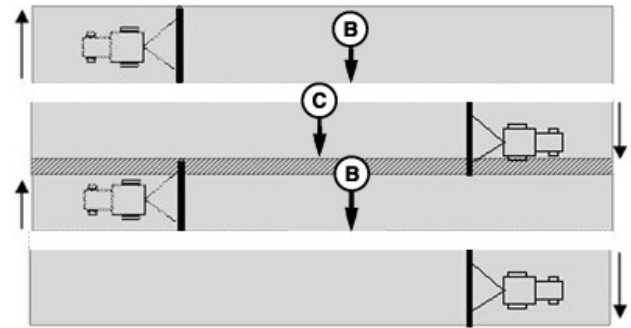
A—TCM átkapcsoló gomb

Válassza ki a TCM átkapcsoló gombot (A) a TCM BE- és KIKAPCSOLÁSÁHOZ. A TCM KIKAPCSOLT állapotában a StarFire™ globális helymeghatározó rendszer (GPS) üzenetek nincsenek korrigálva a gép dinamikai sajátosságaira és a domboldalakra. A tápfeszültség ki- és bekapcsolása után a TCM alapértelmezetten BEKAPCSOLT állapotú lesz.

MEGJEGYZÉS: Az AutoTrac™ működéséhez a billenés kompenzáló modulnak BEKAPCSOLVA kell lennie.

Kalibrálja a billenés kompenzáló modult, hogy a vevő meghatározhassa a nulla fokos dőlésszöget és bólintási szöget.

A kalibrálás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy az erőgép és a munkaeszköz jó üzemi állapotban van és készen áll a táblán végzendő munkára. Az erőgépre fel kell rakni a pótsúlyt és az abroncsokat fel kell fűjni. Kalibráláskor a munkaeszközt engedje le, a lehető legközelebb a munkahelyzethez.



PC19993—UN—03SEP14

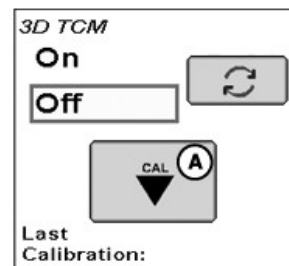
B—Kihagyás
C—Túlfedés

Kalibrálja a TCM-et minden esetben, amikor a vevő le-, majd vissza lett szerelve az erőgépre vagy ha a TCM erőgéphez képesti szöge megváltozott. A TCM erőgéphez képesti szögének megváltozása eltérést okozhat, és ez folyamatos kihagyáshoz (B) vagy túlfedéshez (C) vezethet a menetenkénti használat során. Az eltérés oka lehet a StarFire™ rögzítőkeretének kismértékű eltérése, az erőgép fülkéjének kismértékű eltérése vagy a különböző abroncsnyomás az erőgép két oldalán.

Az eltérés kiküszöböléséhez állítsa be az erőgépet, és kalibrálja a TCM-et, végezzen el egy munkamenetet, majd forduljon meg, és menjen vissza ellentétes irányban ugyanazon a munkameneten. Ha a gép nem követi ugyanazt a munkamenetet, mérje meg az eltérés távolságát, és írja be a munkaeszköz eltolásba.

Állítsa be az erőgépet, és kalibrálja a billenés kompenzáló modult (TCM)

1. Parkoljon a géppel egy szilárd, vízszintes felületre, és álljon meg teljesen (a fülke nem himbálódzik).
2. Jelölje meg az abroncsok vagy hevederek helyét a talajon a tengely helyének rögzítéséhez.



PC19994—UN—04SEP14

A—Kalibráció gomb

3. Válassza ki a Kalibráció gombot (A).

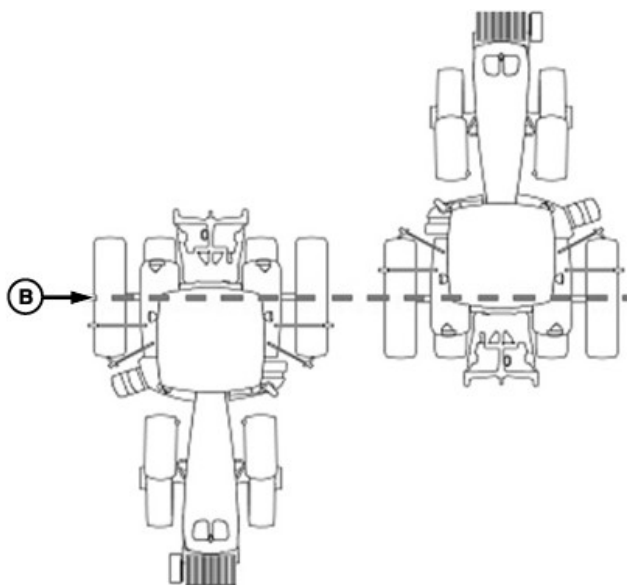


PC22267—UN—14MAR16

Elfogadás gomb

4. Válassza az Elfogadás gombot. Megjelenik a kalibrálási állapotsáv, ami a művelet végén eltűnik.

5. Fordítsa meg 180 fokkal a gépet, hogy az ellentétes irányba nézzen. Rögzített vagy terepkövető mellső híddal rendelkező járműnél ellenőrizze a gumiabroncsok megfelelő helyzetét és a gép teljesen álló állapotát (a fülke nem himbálódik).

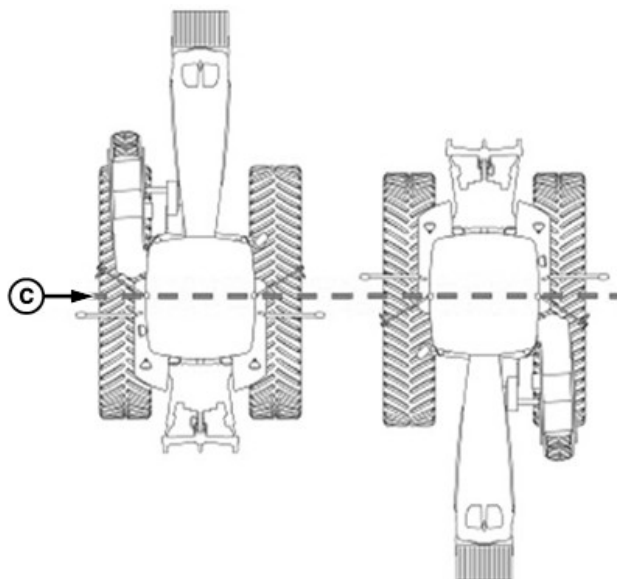


PC19995—UN—03SEP14

Nem merev mellső híddal rendelkező erőgépek

B—Hátsó híd

- Nem merev mellső híddal rendelkező erőgépeknél ([MFWD – mechanikus mellsőkerék-hajtás], [ILS™] Independent-Link Suspension vagy [TLS™] mellső kerék felfüggesztés) úgy állítsa be a kerekeket, hogy a hátsó híd (B) a 2 pontos kalibráláskor ugyanarra a helyre kerüljön.



PC19996—UN—03SEP14

Rögzített tengelyű kerekekkel vagy hevederrel rendelkező erőgépek

Az ILS a Deere & Company márkanéve
A TLS a Deere & Company márkanéve

C—Erőgép forgáspont

- Rögzített tengelyű kerekes vagy gumihevederes erőgépeknél (gumihevederes traktorok, 47X0 és 49X0 sorozatú permetezőgépek, vagy 9000 és 9020 sorozatú kerekes traktorok) úgy állítsa be a kerekeket vagy hevedereket, hogy a gép forgáspontja (C) ugyanarra a helyre kerüljön, amikor a másik irányba néz.

6. Válassza az Elfogadás gombot. Megjelenik a kalibrálási állapotsáv, ami a művelet végén eltűnik.
7. Válassza az Elfogadás gombot a Beállítás lapra történő visszatéréshez. Ha a kalibráció sikertelen, kalibrálja újra a TCM-et.

DK01672,000019E-35-22MAR18

Ellenőrizze a hidraulikus áramlás elvezetését és a kerék szögzenzor helyzetét (csak munkaeszköz kormányzás)

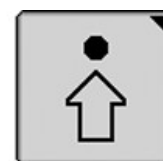
Az Aktív munkaeszköz-irányítás megfelelő működéséhez a hidraulikafolyadék helyes bejövő és visszatérő áramlása szükséges.



PC14926—UN—27APR12

Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

1. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



PC12961—UN—13APR15

Beállítás érintőgomb

2. Válassza ki a Beállítás érintőgombot.



PC17989—UN—07NOV13

SCV küszöb beállítás gomb

3. Válassza az SCV küszöb beállítás gombot.

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

PC19767—UN—25JUL14

A—Kerék szögszenzor helyzet értéke

B—Szenzor feszültsége

4. Tolja ki vagy húzza be a külső vezérlőszelep (SCV) vezérlőkart, miközben figyeli a kerék szögszenzor helyzet értékét (A) és a szenzor feszültséget (B).

- SCV kitolás: A kerékszög és a szenzorfeszültség nő (példa: a feszültség 2,5-ről 5,0-ra változik).
- SCV visszahúzás: A kerékszög és a szenzorfeszültség csökkent (példa: a feszültség 5,0-ról 2,5-re változik).

Ha az SCV kitolása és visszahúzása a kerékszög vagy a szenzorfeszültség rossz irányba történő változását eredményezi, cserélje fel a hidraulika vezetékeit.

5. Rögzítse a szenzorfeszültséget az SCV alábbi pozícióiban:

- Maximális bal szélső helyzet (SCV behúzva).
- Maximális jobb szélső helyzet (SCV kitolva).
- Középső helyzet. Középső helyzet feszültsége = (bal szélső helyzet feszültsége plusz a jobb szélső helyzet feszültsége) per 2.

Állítsa be a kerékszög-érzékelő helyzetét, ha:

- A munkagép nem egyenesen halad a kiszámított középső helyzet feszültségénél.
- A középső helyzet feszültsége és a bal szélső helyzet feszültsége között a különbség kevesebb 1 V-nál.
- A középső helyzet feszültsége és a jobb szélső helyzet feszültsége között a különbség kevesebb 1 V-nál.

RW00482,000007C-35-08MAR18

A munkagép-érzékelő kalibrálása (csak munkagép kormányzás)

VIGYÁZAT: A munkagép mozog a kalibráció során. Az eljárás alatt gondoskodjon arról, hogy ne legyenek emberek vagy akadályok a közvetlen közeli területen. A kalibrálás elvégzése előtt olvassa el és kövesse a Biztonság c. fejezet A munkagép automatizáló rendszerek biztonságos használata részben foglaltakat.

MEGJEGYZÉS: Munkaeszköz kormányzás kalibrálás nem szükséges ha Munkaeszköz eltérést használ.

Amikor a külső vezérlőszelep (SCV) vezérlése hozzárendelésre került, további oldalak válnak elérhetővé az Aktív munkaeszköz-irányítás beállításra.



PC14926—UN—27APR12

Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

1. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



PC13072—UN—16NOV10

Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgomb

2. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgombot.



PC17975—UN—07NOV13

Munkaeszköz kormányzás beállítás gomb

3. Válassza ki a Munkaeszköz kormányzás beállítás gombot.

MEGJEGYZÉS: A kormányzási rendszertől függően lassú előrehaladásra lehet szükség a kerék szögszenzor kalibrálása során.



PC17976—UN—07NOV13

Kerékszög beállítás gomb

4. Válassza ki a Kerék szögelfordulás beállítás gombot.

Set Max Right Position

PC17977—UN—07NOV13

Max jobb oldali helyzet beállítás gomb

- Kapcsolja össze az SCV-t a munkaeszköz kormányzás jobb szélső helyzetbe állításához. Tartsa az SCV kart, és válassza ki a Max. jobb helyzet gombot.

Set Max Left Position

PC17978—UN—07NOV13

Max bal oldali helyzet beállítás gomb

- Kapcsolja össze az SCV-t a munkaeszköz kormányzás jobb szélső helyzetbe állításához. Tartsa az SCV kart, és válassza ki a Max. bal helyzet gombot.

MEGJEGYZÉS: A középső helyzet kulcsfontosságú a pontos vonalfogáshoz és a működéshez. Előfordulhat, hogy a helyzet beállítása előtt előre felé kell haladni az erőgéppel és a munkaeszközzel.

Set Center Position

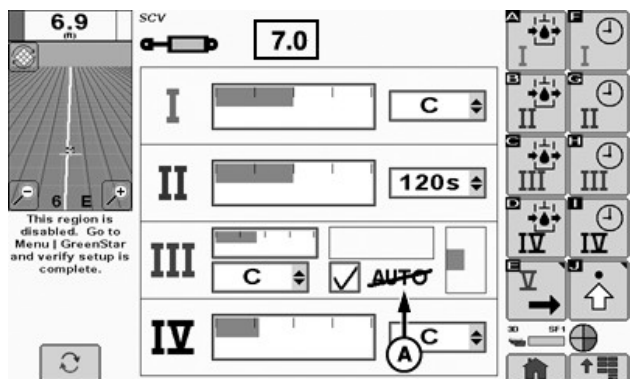
PC17979—UN—07NOV13

Középállás beállítás gomb

- Kapcsolja össze az SCV-t a munkaeszköz kormánymechanizmusának középére állításához. Ellenőrizze, hogy a kormánymechanizmus működésére a munkaeszköz merőlegesen követi az erőgép hátsó tengelyét. Válassza ki a Középállás beállítás gombot. A helyes középső helyzet nulla nyomvonal-eltérési hibát kell eredményezzen.

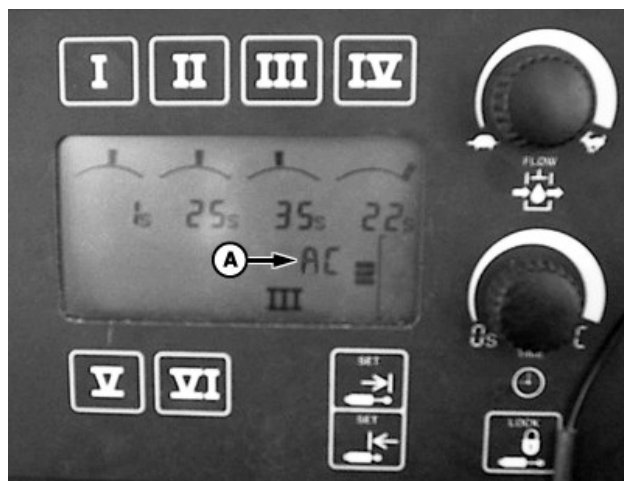
RW00482,00002F6-35-22MAR18

A kihelyezett tömb (SCV) beállítása



PC22224—UN—26FEB16

GreenStar™ 3 CommandCenter™



PC22225—UN—26FEB16

TouchSet™ kijelző

A—Automatikus üzemmód visszajelzés

VIGYÁZAT: A túlzott SCV áramlási sebesség beállítások az erőgép hirtelen mozgását okozhatják a munkahenger működtetésekor. A sérülések elkerülése érdekében az SCV gombnak az aktuális átfolyás ellenőrzéséhez való bekapcsolása előtt ellenőrizze, hogy senki nincs a gép környezetében. A munkahenger teljes kitolása és behúzása körülbelül 2 másodpercig tart.

Az Auto mód visszajelzés (A) megjelenítéséhez az SCV kezelőszervekhez a következő szükséges:

- Az Alkalmazás vezérlőegység 1100 telepítve van.
- Az SCV1 vagy SCV3 vezérléstípus kiválasztása.

(Lásd az Adja meg a kihelyezett tömb [SCV] vezérlésének típusa részt.)

Az automatikus SCV kezelőszerv aktiválódik, ha az SCV előremeneti rögzített átfolyás helyzetbe lesz beállítva. Az Automatikus üzemmódhoz 0,8 km/h (0.5 mph) vagy nagyobb sebesség szükséges a munkaeszköz hidraulika automatikus bekapcsolásához.

- CommandCenter™ – Az áthúzott AUTO felirat mutatja, hogy az automatikus üzemmód nincs bekapcsolva. Az !AUTO! jelzi, hogy hiba van, és az automatikus üzemmód működésképtelen. Az AUTO kijelzés jelzi a normál automatikus üzemmódban való működést.
- TouchSet™ – Az EC felirat mutatja, hogy az automatikus üzemmód nincs bekapcsolva. Az AC kijelzés jelzi a normál Automatikus üzemmódban való működést.

Ugyanaz az SCV rögzített átfolyási beállítás vonatkozik a kitolásra és a behúzásra is. Az Alkalmazás

A CommandCenter a Deere & Company márkanéve
A TouchSet a Deere & Company márkanéve

Állítsa be a rögzített átfolyást minden művelethez.

Az SCV az olajáram figyelése céljából a beállítás alatt is működtethető.

^a 0,1 = minimális átfolyásbeállítás

RXA0117610—UN—10JUN11

CommandARM™ Menü gomb > SCV gomb > További beállítások érintőgomb

1. Nyomja meg a Menü gombot.
2. Nyomja meg az SCV gombot.
3. Válassza ki a További beállítások érintőgombot.

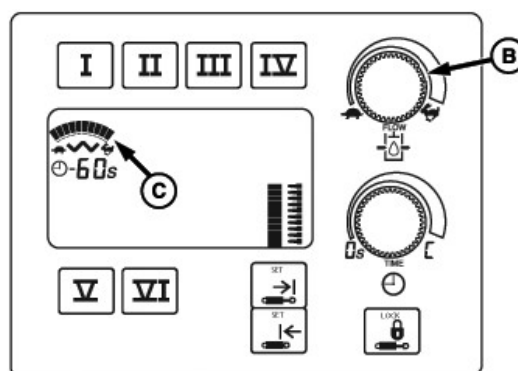


MEGJEGYZÉS: Rögzített átfolyás (B) oszlopdiagramja (A).

4. Válassza a Kitolás beállítása érintőgombot (C) a használandó SCV esetében a rögzített átfolyás grafikon eléréséhez. Nyomja meg a Megerősítés gombot a kiemeléshez. Forgassa a gombot az olajáram beállításához, majd nyomja meg a Megerősítés gombot.

PC17987—UN—07NOV13

1. Válassza ki a használni kívánt SCV-hez tartozó gombot (A). Az SCV választás gombok alatt a képernyő mutatja a korábbi átfolyási értéket.



PC17988—UN—07NOV13

MEGJEGYZÉS: Amint a kezelő elforgatja az átfolyás beállító tárcsát (B), a vonalszegmensek száma az áramlás módosulásával nő vagy csökken.

2. Forgassa az áramlás beállító tárcsát jobbra a növeléshez, illetve balra a csökkentéshez. A beállított áramlási mennyiséget egy oszlopdiagram (C) mutatja, amikor a beállításokat végzi.

RW00482.00005DA-35-15MAR18

A hidraulika vezérlőegység beállítása – kihelyezett tömb (SCV)

⚠ VIGYÁZAT: A komoly sérülések elkerüléséhez tartson mindenkit távol a berendezéstől. A folyamathoz a géppel előre kell haladni.

A munkagép mozog a kalibráció során. A kalibrálás elvégzése előtt olvassa el és kövesse a Biztonság c. fejezet A munkaeszköz automatizáló rendszerek biztonságos használata részben foglaltakat.

MEGJEGYZÉS: Külső szelep használatakor ne kalibrálja az SCV küszöböt. A külső szelep hidraulikus átfolyásának beállításához lépjen a Hidraulika vezérlőegység beállítása – külső szelep részre.

A küszöbértékek a normál gyártási toleranciák miatt mindegyik SCV egységhez egyediek. A küszöbérték legkisebb olyan értékre való finomhangolása, amely még érzékelőfeszültséget generál, módosítja az optimális teljesítményt.

Az SCV szelep teszt az Alkalmazás vezérlőegység 1100 kalibrálására használható, a kormánymechanizmus mozgatása előtt szükséges minimális hidraulikus vezérlőegység jel meghatározására. SCV küszöb kalibrálás nélkül a kormánymechanizmus gyorsabban kormányoz egy irányba, alulkormányzott, túlkormányzott, vagy nem megfelelően teljesít a hidraulika korlátok miatt. Ezek a problémák megnehezítik a vezérlőegységnek, hogy a nyomvonal elhagyási hibát 0-n tartsa.

MEGJEGYZÉS: A hidraulikus kormányzás, munkahenger, kormánymechanizmus és kerékszőg-érzékelő között rudazatot használó gépkialakításoknál fontos, hogy a kerékszőg-érzékelő együtt mozogjon a kormánymechanizmus mozgását létrehozó hidraulikus munkahengerrel.

Állítsa be az SCV küszöböt, ha:

- A kitolás és a behúzás érték is 5 vagy 250 (gyári alapértékek).
- Az értékek egy másik erőgépről lettek átmásolva.
- A hidraulikatömlő elvezetése az SCV1 és SCV3 között megváltozik.
- Javították a hidraulikát az erőgépen vagy a munkagépen.
- Beállították a kiegyenlítő szelepet.
- Módosította a hidraulika átfolyását.

SCV küszöbértékek beállítása

MEGJEGYZÉS: A kalibrálás előtt ellenőrizze, hogy a hidraulikaolaj üzemi hőmérsékleten van.



Menü gomb

PC8663—UN—29APR15

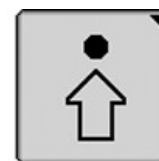
1. Nyomja meg a Menü gombot.



Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

PC14926—UN—27APR12

2. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



Beállítás érintőgomb

PC12961—UN—13APR15

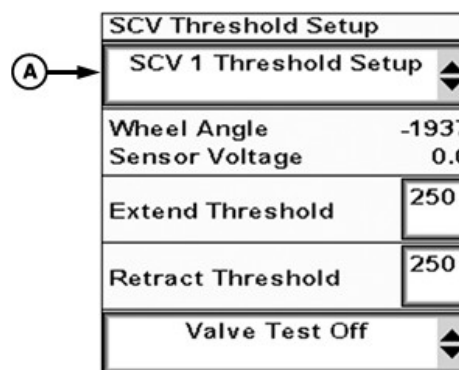
3. Válassza ki a Beállítás érintőgombot.



SCV küszöb beállítás gomb

PC17989—UN—07NOV13

4. Válassza az SCV küszöb beállítás gombot.



PC24069—UN—06APR17

A—SCV küszöb beállítás legördülő menü

5. Válassza ki a használandó SCV-t az SCV küszöb beállítás legördülő menüben (A).

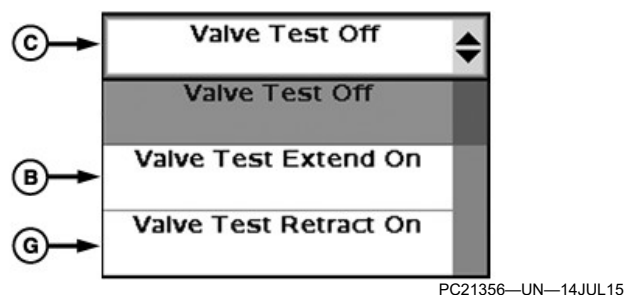
MEGJEGYZÉS: Állítsa a kiválasztott SCV-t automatikus üzemmódba.

6. Állítsa az SCV-t kitolt reteszelt helyzetbe, ne hagyja úszó állásban.
7. Haladjon a géppel előre 0,7 km/h (0.45 mph) fölötti sebességgel.

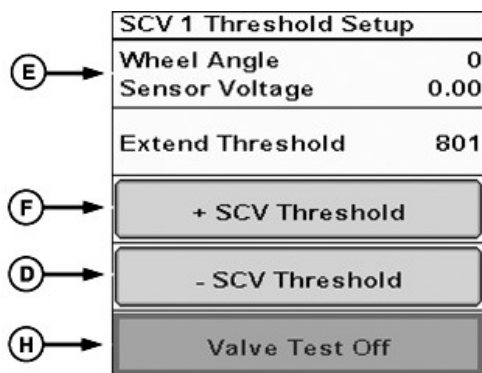
Ne kapcsolja be a AutoTrac™ egységet.

MEGJEGYZÉS: Némelyik munkaeszköznél szükség lehet a szenzor teljesen visszahúzott állapotára, hogy növekedjen a kitolási mozgás tartománya.

Az SCV sebességekvetelményeket lásd a gép kezelési utasításában.



PC21356—UN—14JUL15



PC21357—UN—15JUL15

- B—Szelep teszt kitolás be
C—Szelep teszt legördülő menü
D—SCV küszöb csökkentése (-) gomb
E—Szenzor feszültsége
F—SCV küszöb növelése (+) gomb
G—Szelep teszt behúzás be
H—Szelepteszt ki gomb

8. Válassza ki a Szelep teszt kitolás be (B) elemet a legördülő menüben (C).
9. Válassza ki az SCV küszöb csökkentése (-) gombot (D) addig, amíg már nem generál feszültségváltozást a szenzoron (E).
10. Válassza az SCV küszöb növelése (+) gombot (F), amíg a szenzor feszültség értéke az erőgép folyamatos mozgása mellett a lehető leglassabban változik.

MEGJEGYZÉS: Ha a teszt során a munkaeszköz kormányzás munkahengere eléri a minimális vagy a maximális löketet, válassza ki a Szelep teszt behúzás be (G) lehetőséget a munkahenger új pozícióba állításához.

11. Válassza a Szelep teszt ki gombot (H) a kitolás küszöb kalibráció befejezéséhez.

12. Válassza ki a Szelep teszt behúzás be lehetőséget a legördülő menüben.
13. Válassza ki az SCV küszöb csökkentése (-) gombot addig, amíg már nem generál feszültségváltozást a szenzoron.
14. Válassza az SCV küszöb növelése (+) gombot, amíg a szenzor feszültség értéke az erőgép folyamatos mozgása mellett a lehető leglassabban változik.

MEGJEGYZÉS: Ha a teszt során a munkaeszköz kormányzás munkahengere eléri a minimális vagy a maximális löketet, válassza ki a Szelep teszt kitolás be lehetőséget a munkahenger új pozícióba állításához.

15. Válassza a Szelep teszt ki gombot a behúzás küszöb kalibráció befejezéséhez.

Ha a kívánt teljesítmény nem érhető el, módosítsa a hidraulika átfolyást a jobb oldali kezelőpulton vagy a CommandCenter™ egységen, hogy megfelelő áramlás legyen a munkaeszköz kormányrendszere számára. Ha a küszöb a maximális beállításon van, növelje a hidraulika átfolyás beállítását. Ha a küszöb a minimális beállításon van, csökkentse a hidraulika átfolyás beállítását. A küszöb lefelé történő állítása csak kis munkahengereknél vagy alacsony átfolyású rendszereknél szükséges.

MEGJEGYZÉS: Ismételte meg az SCV küszöb beállítást miután a hidraulika átfolyása be van állítva.

Miután a kalibráció véget ért, ellenőrizze a megfelelő teljesítményt, mielőtt az Aktív munkaeszköz-irányítást szántóföldön használja.

AL70325.0000379-35-22MAR18

Hidraulikus vezérlőegység beállítása – külső szelep

Állítsa be a hidraulika átfolyását:



PC14926—UN—27APR12

Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

1. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



Beállítás érintőgomb

PC12961—UN—13APR15

- Válassza ki a Beállítás érintőgombot.

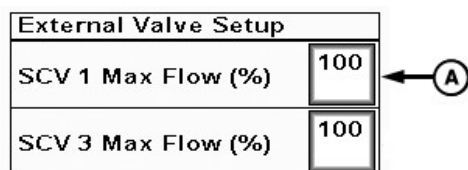


Külső szelep beállítás gomb

PC17999—UN—07NOV13

- Válassza ki a Külső szelep beállítás gombot.

(Ha a Külső szelep beállítás gomb nem látható, lásd a Hibaelhárítás c. részt.)



Külső szelep beállítása

PC18000—UN—07NOV13

A—SCV 1 max. átfolyás (%)

MEGJEGYZÉS: Külső szeleppel csak a külső vezérlőszelep (SCV) 1 használható.

- Állítsa be az SCV 1 max. átfolyást (%) (A) a kívánt értékre.

A max. átfolyás 10%-tól 100%-ig állítható. A munkahenger mérete meghatározza a legjobb átfolyási mennyiséget.

Alapból az SCV Max áramlás (%) értéke 100. Kezdetkor állítsa az értéket 30-ra. Állítsa az értéket felfelé vagy lefelé a munkaeszköz üzemeltetés közbeni teljesítményének függvényében.

MEGJEGYZÉS: Amikor power beyond szelepet használ, a hidraulika átfolyás a munkaeszközhöz külső szelep beállítási oldalon állítható.

RW00482,0000393-35-08MAR18

A dupla kiegyenlítő szelep beállítása

MEGJEGYZÉS: A javasolt átfolyási érték 11–30 l/perc (3–8 gal/min).

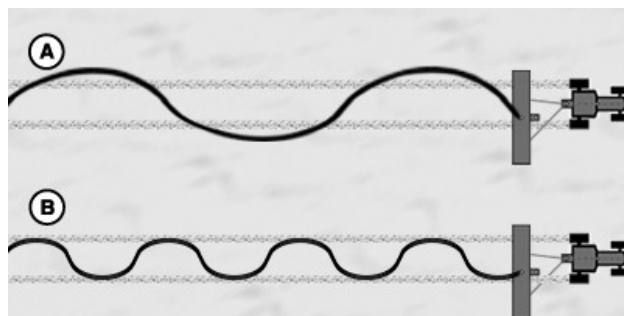
Ha a hidraulika átfolyási sebessége be van állítva, végezze el a kihelyezett tömb (SCV) küszöb kalibrálási tesztet.

A kiegyenlítő szelep szabályozza a mozgó terhet, és

megakadályozza a teher elszabadulását. A teher szabályozása lehetővé teszi a munkaeszköz mozgásának zökkenőmentes átadását. A dupla kiegyenlítő szelep beállítása függ a hidraulikus munkahenger típusától és konfigurációjától.

Forgassa a szelepházat jobbra a nyomás növeléséhez.

Forgassa a szelepházat balra a nyomás csökkentéséhez.



Munkaeszköz kigyózás

PC23480—UN—09DEC16

A—Lassú kigyózás

B—Agresszív kigyózás

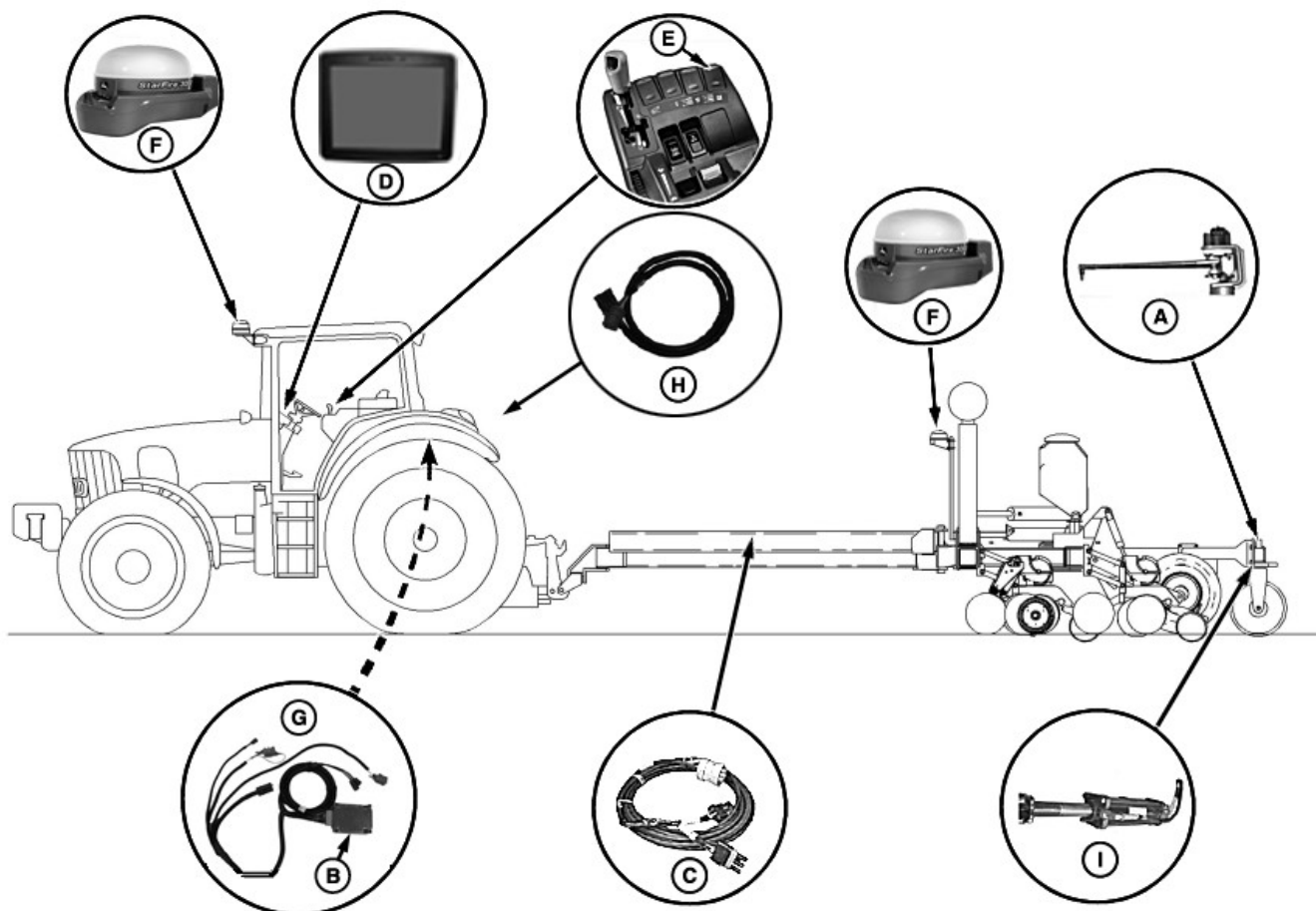
Működtesse a rendszert, és figyelje a talaj állapotát. Ha a munkaeszköz kigyózása lép fel, módosítsa a kiegyenlítő szelep nyomását.

- Ha a munkaeszköznél lassú kigyózás (A) figyelhető meg, a nyomás túl nagy. Forgassa a szelepházat balra a nyomás csökkentéséhez.
- Ha a munkaeszköznél agresszív kigyózás (B) figyelhető meg, a nyomás túl kicsi. Forgassa a szelepházat jobbra a nyomás növeléséhez.

AE77568,0000297-35-05JAN17

Az aktív munkaeszköz-irányítás használata

Az aktív munkagép-irányítási rendszer alapvető működése



Aktív munkaeszköz-irányítás áttekintés

PC18001—UN—09DEC13

- A—Kerék szögszenzor
- B—Alkalmazás vezérlőegység 1100
- C—Munkaeszköz visszacsatoló érzékelő vezetékköteg
- D—Kijelző
- E—SCV vezérlőkar

- F—StarFire™ vevő
- G—Alkalmazás vezérlőegység vezetékköteg
- H—9 érintkezős erőgép oldali munkaeszköz visszacsatolás vezetékköteg
- I—Munkaeszköz kormánymechanizmus

- A kihelyezett tömb (SCV) automatikus üzemmódba van állítva.

MEGJEGYZÉS: Az SCV nem kapcsolható automatikus üzemmódba, amikor az erőgép parkolóállásban van. Az Automatikus üzemmódhoz 0,8 km/h (0.5 mph) vagy nagyobb sebesség szükséges a munkaeszköz hidraulika automatikus bekapcsolásához.

- A kerék szögszenzor (A) kommunikálja a munkaeszköz kormányzási szöget az Alkalmazás vezérlőegység 1100 (B) a munkaeszköz visszacsatolás vezetékkötegen (C) keresztül küldött jelekkel.
- A kezelő beállítja a munkaeszköz kormányzási

- szöget a kijelző (D) és az SCV vezérlőkar (E) használatával.
- Az Alkalmazás vezérlőegység 1100 kiszámolja a munkaeszköz nyomvonal-elhagyási hibát a StarFire™ vevők (F) használatával.
- Amikor kormányzási korrekció szükséges, egy jel megy az Alkalmazás vezérlőegység 1100-ból az Alkalmazás vezérlőegység vezetékkötegen keresztül (G) vagy a gép SCV vezérlőegységbe a munkaeszköz visszacsatolás vezetékkötegen (H) keresztül, vagy egy külső szelepre a CAN adatcsatornán keresztül.
- Az SCV vezérlőegység utasításokat kommunikál, hogy hidraulikaolajat küldjön a munkaeszköz kormánymechanizmusba (I).

A StarFire a Deere & Company védjegye

- A folyamat visszatér az első lépésre, hogy figyelje munkaeszköz bármilyen nyomvonal-elhagyási hibáját. Az állítás folyamatos, hogy a munkaeszköz kormányrendszert az irányító vonalon tartsa.

MEGJEGYZÉS: Ha külső szelepet használ, akkor nem használható a 9 érintkezős érógép oldali munkaeszköz visszacsatolás vezetékköteg. Kapcsolja szét a vezetékköteget amikor a gép nincs feszültség alatt.

RW00482,0000347-35-22MAR18

Az Aktív munkagép-irányítás működése

1. Válassza ki a módot az összekapcsoláshoz.
2. Válassza ki az Irányítórendszer opcionális funkcióit.
 - a. Követés mód (csak Munkagép kormányzás).
 - b. Eltolódás tartás mód (csak Munkagép eltolódás).
3. Kapcsolja be az Aktív Munkagép-irányítást.
4. Módosítsa az érzékenység beállításait.
5. Tiltsa le az Aktív Munkagép-irányítást.

RW00482,0000348-35-25JUL14

Mód kiválasztása az összekapcsoláshoz

Annak kiválasztásához, hogy hogyan kapcsoljon be az Aktív munkaeszköz-irányítás:



PC14926—UN—27APR12

Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

1. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



PC17995—UN—07NOV13

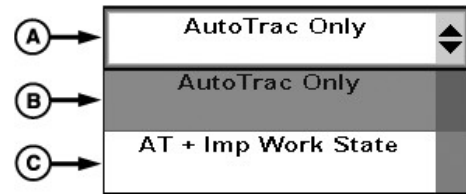
Munkaeszköz kormányzás beállítás gomb



PC17980—UN—07NOV13

Munkaeszköz eltolódás beállítás gomb

2. Válassza ki a Munkaeszköz gép kormányzás beállítás vagy a Munkaeszköz eltolódás beállítás gombot.



PC19640—UN—16MAY14

A—Kapcsolódás legördülő menü követelménye

B—Csak AutoTrac™

C—AT + Munkaeszköz munka állapot

3. A beállítás megváltoztatásához válassza ki az összekapcsolási követelményt a legördülő menüből (A).

- A Csak AutoTrac™ (B) lehetőség akkor kapcsolja be az Aktív munkaeszköz-irányítást, amikor az AutoTrac™ engedélyezve van.
- Az AT + Munkaeszköz munkaállapot (C) akkor kapcsolja be az Aktív munkaeszköz-irányítást, amikor az AutoTrac™ és a rögzítési forrás engedélyezve van.

(A rögzítési forrás beállításához lásd a kijelző kezelési utasítását.)

RW00482,000034A-35-08MAR18

Irányítórendszer opcionális funkciók kiválasztása

Követés mód (csak Munkagép kormányzás)

⚠ VIGYÁZAT: Ne használja a követés módot közúton.

A komoly sérülések elkerülése érdekében olvassa el és kövesse az Aktív munkaeszköz-irányítás letiltása részt ezen kezelési utasításban, mielőtt a közútra hajt.

MEGJEGYZÉS: A követés mód KIKAPCSOL 35 km/h (21.7 mph) feletti sebességeknél.

A követés üzemmód KIKAPCSOL, ha a sebesség több, mint 30 másodpercig 0,7 km/h (0.45 mph) alatti.

Ha a sebesség kisebb mint 0,8 km/h (0,5 mph) az automatikus üzemmód KIKAPCSOL és a munkaeszköz hidraulika kikapcsol.

A követő üzemmód a munkaeszköz-irányító vonalat a gép vevővel egyező nyomba teszi, ami kiterjed a szélső sorok fordulóra is. A követés mód használata lehetővé teszi az Aktív munkaeszköz-irányításnak működést akkor, amikor a kezelő a gépet meghatározott vezető vonal nélkül vezeti. A követés üzemmód a táblán az első menet során hasznos, amikor a vezető az irányító vonalat felveszi.



Menü gomb

PC8663—UN—29APR15

1. Nyomja meg a Menü gombot.



Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

PC14926—UN—27APR12

2. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgomb

PC13072—UN—16NOV10

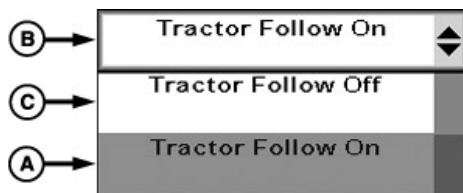
3. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgombot.



Munkaeszköz kormányzás – Fő gomb

PC18007—UN—07NOV13

4. Válassza ki a munkaeszköz kormányzás fő gombot.



PC19792—UN—14AUG14

- A—Traktor követés be
- B—Traktor követés legördülő menü
- C—Traktor követés ki

5. Válassza ki a Traktor követés be (A) lehetőséget a legördülő menüből (B).

6. Állítsa be az AB vonalat. A kezelő be- és kikapcsolhatja a AutoTrac™ opciót.

A követés mód kikapcsolásához válassza ki a Traktor követés ki (C) lehetőséget a legördülő menüből.

Eltolódás tartás mód (csak Munkaeszköz eltolódás)

Az Eltolódás tartás mód lehetővé teszi, hogy a munkaeszköz az erőgép AutoTrac™ állapotától függetlenül kövesse az irányító vonalat. Eltolódás tartás

engedélyezve azoknál az alkalmazásoknál használható, ahol a kezelő manuálisan irányítja az erőgépet, miközben a munkagép követi az irányító vonalat. Használja az Eltolódás tartás letiltva lehetőséget, amikor az AutoTrac™ irányítja az erőgépet.



Menü gomb

PC8663—UN—29APR15

1. Nyomja meg a Menü gombot.



Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

PC14926—UN—27APR12

2. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgomb

PC13072—UN—16NOV10

3. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgombot.



Munkaeszköz eltolódás fő gomb

PC19780—UN—07JUL14

4. Válassza a Munkaeszköz eltolódás fő gombot.



PC19905—UN—11AUG14

- A—Eltolódás tartás engedélyezve
- B—Eltolódás tartás legördülő menü
- C—Eltolódás tartás letiltva

5. Válassza az Eltolódás tartás engedélyezve (A) lehetőséget a legördülő menüből (B).

6. Haladjon az irányító vonal felé.

7. Válassza ki az AutoTrac™ folytatás lehetőséget.

8. A kormánykerék mozgatásával kapcsolja ki az

AutoTrac™ rendszerét. A munkaeszköz tovább folytatja az irányító vonal követését.

9. Egy forduló befejezésekor válassza az Eltolódás tartás letiltva (C) lehetőséget, vagy a munkaeszköz továbbra is az irányító vonal mentén fog kormányozni, amíg az automatikus szétkapcsolási távolságra nem tér el az irányító vonaltól.

Globális vonal eltolódások (csak munkaeszköz kormányzás)

MEGJEGYZÉS: A globális vonal eltolódások csak egyenes irányító vonalaknál működnek.

Használja a globális vonal eltolódásokat a munkaeszköz eltolásához az útirány alapján. Például egy munkaeszköz észak felé halad, és az eltolás keleti irányú. Amikor a következő menethez megfordul és dél felé kezd haladni, az eltolás továbbra is keleti irányú marad.

A globális vonal eltolódások támogatják a szabályozott forgalmú alkalmazásokat, melyeknél a gép állandó forgalmi sávokat használ a táblán. A gép követi az irányító vonalat (kötött pálya) az állandó nyomvonalon, miközben az Alkalmazás vezérlőegység 1100 utasítja a munkaeszköz kormányzási rendszerét a munkaeszköz eltolására. Példák a szabályozott forgalomra:

- Termény tarlók közötti vetés
- Termények köztes vetése

A globális vonal eltolódások engedélyezéséhez adja meg az eltolás nagyságát és irányát. Az Alkalmazás vezérlőegység 1100 menetről menetre automatikusan beállítja a munkaeszköz helyzetét.

A pozitív és a negatív eltolás irányát a haladás útiránya határozza meg a funkció bekapcsolásakor. A 0° és 180° közötti útirányoknál a jobbra történő eltolás pozitív, a balra történő eltolás pedig negatív. A 180° és 360°/0° közötti útirányoknál a jobbra történő eltolás negatív, a balra történő eltolás pedig pozitív.



Menü gomb

PC8663—UN—29APR15

1. Nyomja meg a Menü gombot.



Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

PC14926—UN—27APR12

2. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgomb

PC13072—UN—16NOV10

3. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgombot.



Munkaeszköz kormányzás beállítás gomb

PC17968—UN—07NOV13

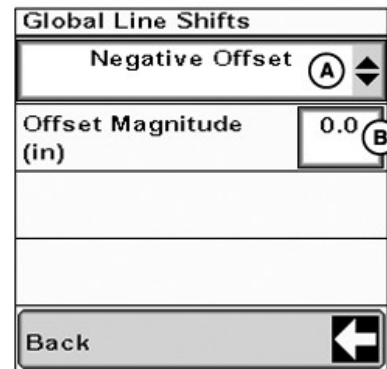
4. Válassza ki a Munkaeszköz kormányzás beállítás gombot.



Globális vonal eltolódások gomb

PC23215—UN—19OCT16

5. Válassza ki a Globális vonal eltolódások gombot.



PC23216—UN—19OCT16

A—Eltolás legördülő menü

B—Eltolás nagysága beviteli mező

6. Válassza ki a Pozitív eltolás vagy a Negatív eltolás lehetőséget a legördülő menüből (A).

7. Adja meg az Eltolás nagyságát (B).

RW00482,000006D-35-22MAR18

Az Aktív munkaeszköz-irányítás bekapcsolása

FONTOS: Ha a kormányberendezés nincs kapcsolatban a talajjal, akkor az Aktív munkaeszköz-irányítás nem tudja hatékonyan kormányozni a munkaeszközt.

MEGJEGYZÉS: Az egyszerű szemléltetés kedvéért ezen kezelési utasítás a külső vezérlőszелеп (SCV) 3-at használja, az Aktív munkaeszköz-irányításhoz. A kezelő választhatja az SCV 1 használatát is.

1. Állítsa be az irányítórendszert a kijelzőn.

Implement Steer Main	
Implement Steering	SCV 1
Status	(A) → OK
Track Error (in)	0
Wheel Angle	-1823
Line Sensitivity Tracking	3000
Line Sensitivity Accumulated	300
Tractor Follow Off	

PC22111—UN—04FEB16

A—Állapot

2. Ellenőrizze, hogy az Alkalmazás vezérlőegység 1100 állapota (A) OK feliratot jelenít meg.

(Lásd a Hibakeresés részt, ha az állapot nem OK.)

MEGJEGYZÉS: Az SCV nem kapcsolható automatikus üzemmódba, amikor az erőgép parkolóállásban van.

Az Automatikus üzemmódhoz 0,8 km/h (0.5 mph) vagy nagyobb sebesség szükséges a munkaeszköz hidraulika automatikus bekapcsolásához.

3. Vegye ki az erőgépet parkolóállásból.

MEGJEGYZÉS: Hagyja az SCV 3-at reteszelve minden menet után.

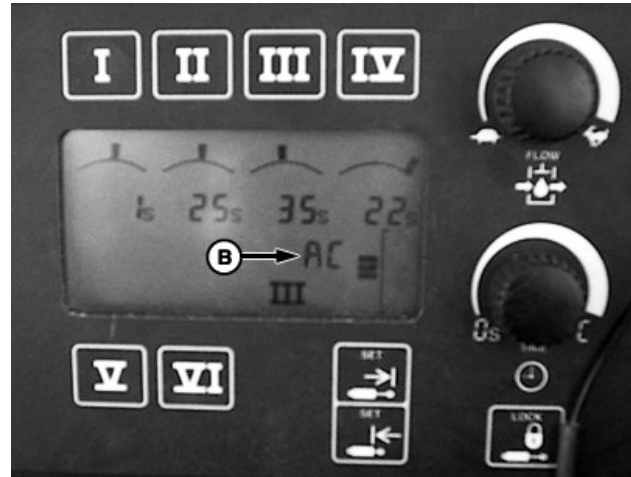


PC18220—UN—05DEC13

A—SCV vezérlő kar

4. A munkaeszköz automatikus üzemmód

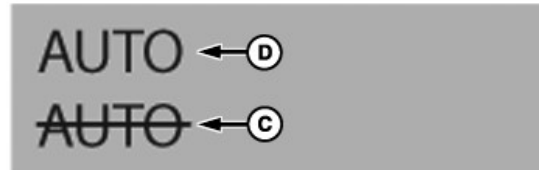
bekapcsolásához állítsa az SCV vezérlő kart (A) előremeneti rögzített átfolyás helyzetbe.



PC18234—UN—11DEC13

B—AC üzemmód

- Ha az erőgépet TouchSet™ kijelzővel használja, ellenőrizze, hogy az EC átvált AC-ra (B).



PC22235—UN—01MAR16

C—Automatikus üzemmód KI
D—Automatikus üzemmód BE

- Ha az erőgépet CommandCenter™ kijelzővel használja, ellenőrizze, hogy az automatikus üzemmód KI (C) az automatikus üzemmód BE (D) értékre vált.

FONTOS: Ha a bekapcsolás követelménye Csak AutoTrac™, akkor az Aktív munkaeszköz-irányítás elkezd befogni a nyomvonalat rögtön azután, hogy az AutoTrac™ visszaállás kapcsolót (E) kiválasztják. Csoroszlya kormányzási rendszert használó munkaeszközöknél, a mozgás akkor is elkezdődik, ha a munkaeszköz nem ér a talajhoz.

5. Nyomja meg a visszaállás kapcsolót az AutoTrac™ és az Aktív munkaeszköz irányítás egyidejű aktiválásához. A gép és a munkaeszköz a nyomvonalra kormányoz.

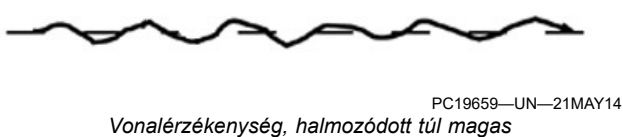
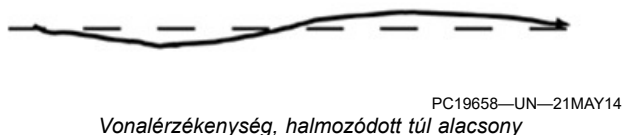
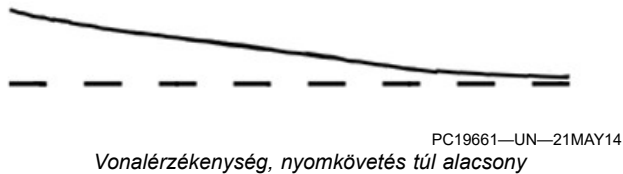
A TouchSet a Deere & Company márkanéve
A CommandCenter a Deere & Company márkanéve
Az AutoTrac a Deere & Company márkanéve

MEGJEGYZÉS: Az Aktív munkaeszköz-irányítás hátramenetben 45 másodpercig működik. 45 másodperc elteltével az AutoTrac™ és az Aktív munkaeszköz-irányítás kikapcsol.

AL70325,000037E-35-22MAR18

Érzékenység beállítások módosítása

(A)	Track Error (in)	0
(B)	Wheel Angle	0
(C)	Line Sensitivity Tracking	500
(D)	Line Sensitivity Accumulated	125
PC19794—UN—11AUG14		
(E)	Wheel Angle Sensitivity	2500
PC19795—UN—25JUL14		



- A—Nyomvonal hiba
 B—Kerékszög
 C—Vonal érzékenység, nyomkövetés
 D—Vonalérzékenység, halmozódott
 E—Kerékszög érzékenység
 F—Kívánt nyomvonal – Szaggatott vonal
 G—Tényleges nyomvonal – Folytonos vonal

Bekapcsolt AutoTrac™ és Aktív Munkagép-irányítás

Az AutoTrac a Deere & Company márkaneve

mellett módosítsa az érzékenység beállításait az optimális teljesítmény biztosításához.

MEGJEGYZÉS: Ha a táblán való munkavégzés során beállításokat kell végezni, tájékozódjon a Hangolás és beállítás részben.

Nyomvonal hiba (távolság) (A): A távolság, amivel a munkagép eltér a jelenlegi irányító vonaltól. A megfelelően kiegyensúlyozott munkagépnél a + és – nyomvonal hiba mindkét oldalon 0.

Kerékszög (munkagép) (B): A korrigáló kerékmozgás mennyisége, amivel a nyomvonal hiba 0-n tartható. A kerékszög mindkét oldalon pozitív és negatív 0 kell legyen. Ha a kerékszög folyamatosan egyik vagy másik oldalon van, az azt mutatja, hogy a rendszer egyfelé kormányoz a gép eltolása végett. Ha egyenes nyomvonal üzemmódban üzemel, ez hegyoldali üzemeltetést jelezhet. Ha sík talajon van, ez nem megfelelő középső helyzet kalibrációt vagy rossz munkagép egyensúlyt jelez.

Vonal érzékenység, nyomkövetés (C): Csak a vonalbefogási teljesítményre van hatással. Meghatározza, hogy milyen gyorsan és agresszívan kormányoz a munkagép a nyomvonalra.

A tartomány 10–10000 közötti, a tipikus beállítás pedig 1500–5000 között. Az alapbeállítás a 3000. A növekvő értékkel nő a kormányzás agresszivitása.

Vonalérzékenység, halmozódott (D): Csak a vonalon maradási teljesítményre van hatással. Meghatározza, hogy milyen gyorsan reagál a rendszer hibákra, amikor elhagyta a nyomot, hegyoldalon vagy lejtőkön.

A tartomány 10–10000 közötti, a tipikus beállítás pedig 150–500 között. Az alapbeállítás a 300. A növekvő beállítás növeli a reagálás sebességét nyomvonal elhagyás esetén.

Állítsa a vonal érzékenység, nyomkövetés értékét 1/4-re, majd állítsa be a kívánt jellemzőt.

Kerékszög érzékenység (E): Meghatározza, hogy milyen agresszívan reagál a rendszer a hibákra egy vezérelt kerékszögnél.

A magasabb értékek miatt a rendszer agresszívan reagál a hibákra. A kerékszög érzékenység értékei 10–9999 között vannak. Tipikus beállítások a kerékszög érzékenységre:

- Kicsi munkahenger = 500
- Nagy munkahenger = 5000

RW00482,00002FD-35-11AUG14

Az Aktív Munkaeszköz-irányítás letiltása

⚠ VIGYÁZAT: Ne használja az Aktív munkaeszköz-irányítást közúton.

A komoly sérülések elkerülése érdekében tiltsa le az aktív munkagép-irányítást az SCV vezérlés eltávolításával, mielőtt a közútra lép.

Tiltsa le az Aktív munkaeszköz-irányítást az SCV vezérlés eltávolításával.



PC12961—UN—13APR15

Beállítás érintőgomb

1. Válassza ki a Beállítás érintőgombot.



PC17972—UN—07NOV13

Vezérlés kijelölése gomb

2. Válassza ki a Vezérlés kijelölése gombot.

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

PC18270—UN—02JAN14

SCV vezérlés kijelölése

A—SCV1 vezérlőtípus legördülő menü
B—SCV3 vezérléstípus legördülő menü

3. Válassza ki a Ki lehetőséget a legördülő menükből (A és B).

RW00482,00003A7-35-15MAR18

Az aktív munkaeszköz-irányítás optimalizálása

Az Erőgép AutoTrac™ teljesítményének optimalizálása

A munkaeszköz csatlakoztatása előtt optimalizálja az erőgép AutoTrac™ teljesítményét. Az AutoTrac™ optimalizálása csökkenti a potenciális erőgép és munkaeszköz ellenhatást, ami csökkent Aktív munkaeszköz-irányítás teljesítményt eredményez.



Menü gomb

PC8663—UN—29APR15

1. Nyomja meg a Menü gombot.



GreenStar™ gomb

PC12685—UN—29APR15

2. Válassza ki a(z) GreenStar™ gombot.



Írányítórendszer érintőgomb

PC21148—UN—11MAY15

3. Válassza ki az Irányítórendszer érintőgombot.



Írányítórendszer beállítások fül

PC11948—UN—30JUN09

4. Válassza ki az Irányítórendszer beállítás lapot.



AutoTrac™ további beállítások gomb

PC21902—UN—03DEC15

5. Válassza ki az AutoTrac™ további beállítások gombot.



Következő oldal gomb

PC22285—UN—16MAR16

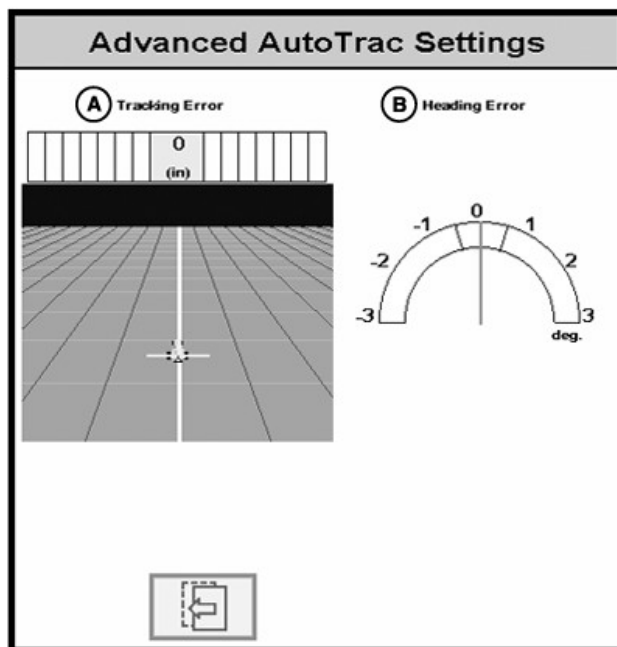
6. Válassza ki a következő oldal gombot (2. oldal).



Teljesítmény monitor gomb

PC22286—UN—16MAR16

7. Válassza ki a Teljesítmény monitor gombot.
8. Fogja be a vonalat, és haladjon 30 másodpercig.



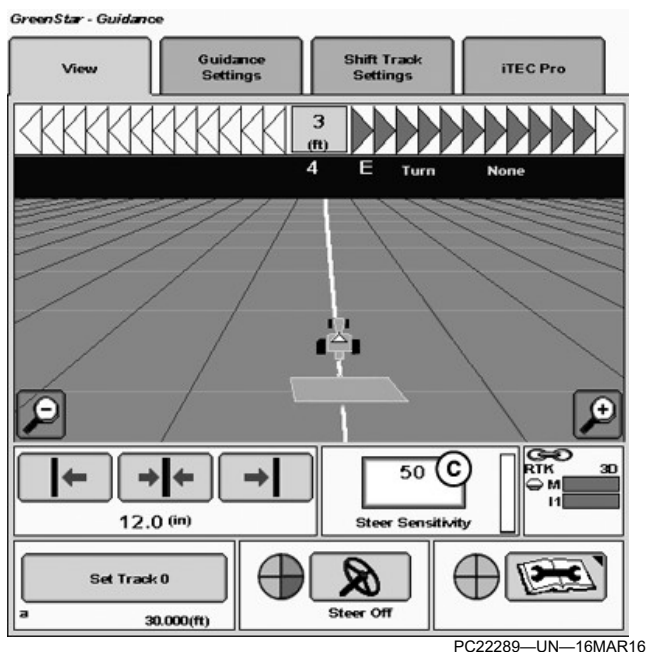
PC22287—UN—16MAR16

A—Követés hiba

B—Haladási irány hiba

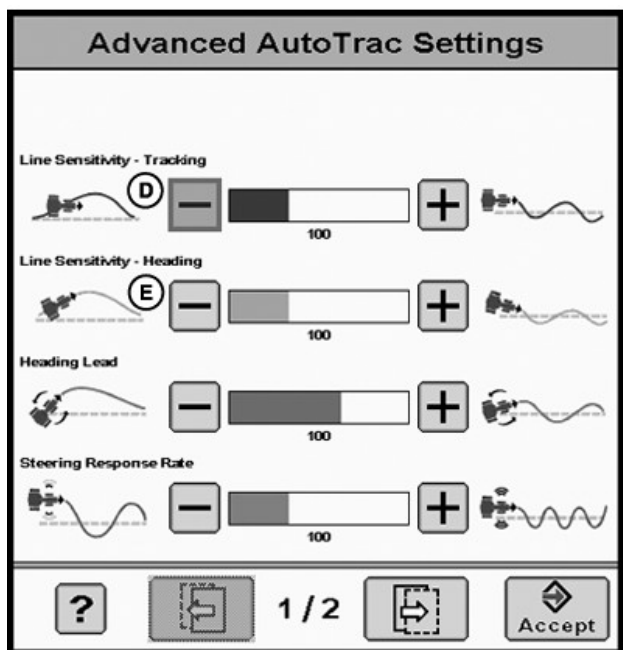
MEGJEGYZÉS: Jó, ha az érték minél közelebb van a nulla hibához, mert annál jobb a rendszer teljesítménye.

9. Használja a két ábrát a követés (A) és a haladási irány hiba (B) 30 másodpercig történő monitorozásához.



C—Kormányzási érzékenység

MEGJEGYZÉS: Állítsa be a kormányzási érzékenységet (C) a preferált teljesítményre a vonal érzékenység – követés és útirány beállítások megadása előtt.



D—Vonal érzékenység beállítása – Követés
E—Vonal érzékenység beállítása – Útirány

MEGJEGYZÉS: Állítsa be a Vonal érzékenység – Követést (D) a követési hiba tekintetében.
Állítsa be a Vonal érzékenység – Útirányt (E) a haladási irány hiba tekintetében.

10. Addig módosítsa a beállításokat, amíg el nem éri a

kívánt teljesítményt. A teljes teljesítményre hatással lehet a globális helymeghatározó rendszer (GPS) jelpontossága és a gép állapota.

RW00482,00005B1-35-15MAR18

Az Aktív munkaeszköz-irányítás optimalizálása

Az irányítórendszer vonalkövetés optimalizálásához használja a valós idejű kinematikus (RTK) vevőket az erőgépen és a munkaeszközön egyaránt. A vevők beállítása után tiltsa le a megosztott jelet, hogy mindkét vevő a saját RTK jelét használja az irányítási vonalak követéséhez.



Menü gomb

PC8663—UN—29APR15

1. Nyomja meg a Menü gombot.



Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

PC14926—UN—27APR12

2. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgomb

PC13072—UN—16NOV10

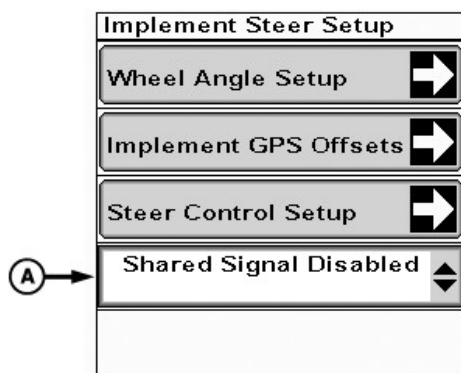
3. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgombot.



Munkaeszköz kormányzás beállítás gomb

PC17968—UN—07NOV13

4. Válassza ki a Munkaeszköz kormányzás beállítás gombot.



PC22590—UN—03MAY16

A—Megosztott jel legördülő menü

5. Válassza ki a Megosztott jel letiltva elemet a legördülő menüből (A).

RW00482,000068A-35-08MAR18

Az Aktív munkaeszköz-irányítás lecsatlakoztatása

Az Aktív munkaeszköz irányítási rendszer lecsatlakoztatása

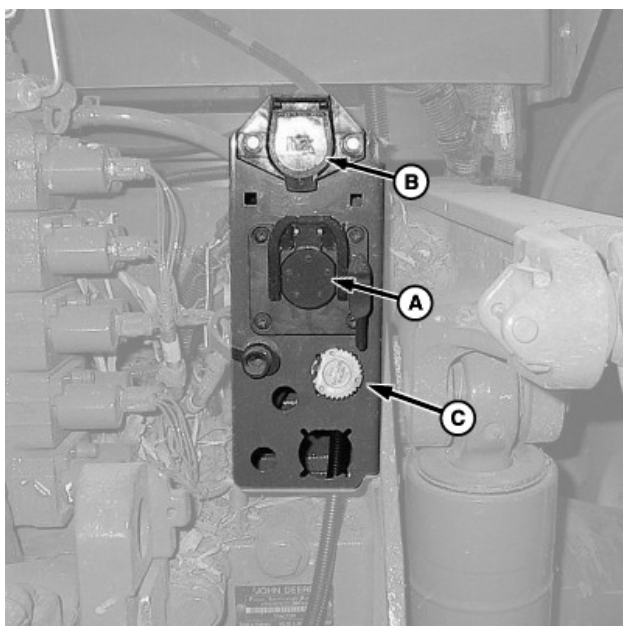
MEGJEGYZÉS: Ha elektromos meghibásodás jelentkezik, a hidraulikavezérlés beállítható normál vagy kézi üzemmódú működésre.

Külső szelep futtatásakor a működtetés elektromos hiba esetén nem lehetséges.

Elektromos vezérlés nélkül nem végezhetők automatikus munkaeszköz kormányzási beállítások.

Lecsatlakoztatási eljárás gép vagy munkaeszköz váltáshoz:

1. Állítsa LE az erőgépet, működtesse a parkolóféket, és vegye ki a kulcsot.



PC13526—UN—03MAY11

A traktor hátulja ábrázolva

A—ISO csatlakozó
B—Világítás csatlakozó
C—9-tűs visszacsatoló vezetékköteg

2. Csatlakoztassa le a munkaeszköz vevő vezetékköteget az ISO 9-tűs csatlakozóról (A).
3. Csatlakoztassa le az állandó tápfeszültség vezetékköteget (ez nincs ábrázolva).

MEGJEGYZÉS: Miután kész, a gép SCV vezérlés visszaáll a rendes kézi üzemelésre.

4. Csatlakoztassa le a 9-tűs visszacsatoló vezetékköteget (C).
5. Csatlakoztassa le a világítás csatlakozót (B) és az összes csatlakozót, amivel leválasztja a berendezést a gépről.

Lecsatlakoztatási eljárás elektronikus hibánál:

1. Tiltsa le az Aktív munkaeszköz-irányítást.

(Lásd az Aktív munkaeszköz-irányítás letiltása részt.)

2. Kapcsolja ki, majd be a munkaeszköz áramellátását.

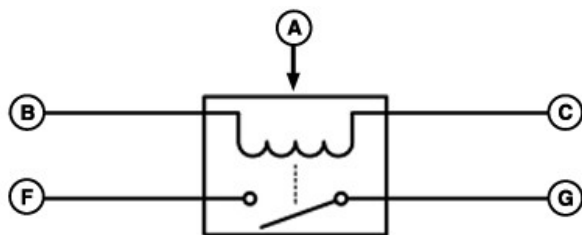
Lecsatlakoztatási eljárás végleges eltávolításhoz:

1. Állítsa LE az erőgépet, működtesse a parkolóféket, és vegye ki a kulcsot.
2. Kösse ki az Alkalmazás vezérlőegység 1100-at a hátsó ISO csatlakozóról.
3. Távolítsa el az Alkalmazás vezérlőegység 1100-at és részegységeit az aktív munkaeszköz-irányítás telepítési utasításai szerint.

RW00482,000025B-35-08MAR18

Harmadik fél általi felszerelés

Alacsony oldali meghajtás



PC21178—UN—18MAY15

- A—1 A-es (max.) relé
B—Gyengeáramú áramellátás
C—Test (E3 vagy E2)
F—Erősáramú áramellátás
G—Elektronikus eszköz

megtart, amikor az AutoTrac™ aktív. A gyengeáramú meghajtás kiold (nyit), amikor az AutoTrac™ inaktív.

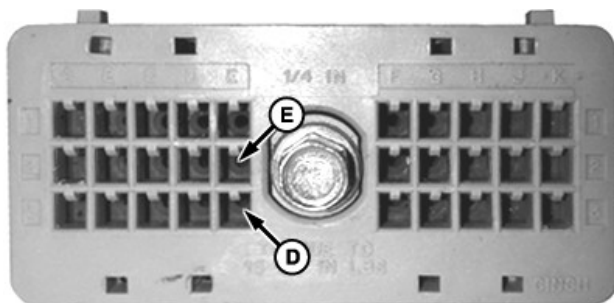
AE77568,0000123-35-08MAR18

FONTOS: Az Alkalmazás vezérlőegység 1100 károsodásának elkerüléséhez használjon 1 A vagy kisebb névleges teljesítményű relétekercset (A), mely nem lépi túl a 12 V-ot.

MEGJEGYZÉS: Az Alkalmazás vezérlőegység 1100 alacsony oldali meghajtásának használatához szükséges relé nincs mellékelve.

Az alacsony oldali meghajtás funkciót használó alkalmazások:

- Az elektronikus fékekkel felszerelt munkagépek, amelyek rögzítik és kioldják a kormányzó kerekeket fordulási manővereknél.
- A hidraulikus kormányrendszerekkel felszerelt munkaeszközök, amelyek elektronikus értékeket használnak a kormányzó munkahengerek lebegtetéséhez fordulási manővereknél.



PC21147—UN—15MAY15

- D—E3
E—E2

Csatlakoztassa a relét egy 5-12 V-os gyengeáramú áramellátáshoz (B) és a testet (C) az E3 (D) vagy E2 (E) érintkezőhöz az Alkalmazás vezérlőegység 1100 csatlakozóján.

A kihelyezett vezérlőszelep (SCV) 1 használatakor az E3 érintkezőt válassza. Az SCV 3 használatakor az E2 érintkezőt válassza.

Az E3 vagy E2 gyengeáramú áramellátás zár (testel) és

Az AutoTrac a Deere & Company márkaneve

Hibakeresés

Műhold információ

Az Aktív munkaeszköz-irányítás működése függ a globális helymeghatározó rendszer (GPS) jelét biztosító műholdak eloszlásától. A helyzetpontosság gyengülés (PDOP) a vevő által "látott" GPS műholdlefedettség jelzőszáma. Az alacsonyabb PDOP érték jobb műholdlefedettséget jelez a vízszintes és függőleges helyzet kiszámításához.

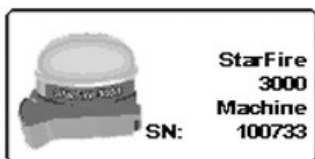
Az Aktív munkagép-irányítás érzékenységeinek hangolása és beállítása előtt ellenőrizze, hogy a PDOP értéke 2,5 alatt van. A 2,5 fölötti PDOP értéknél beállított érzékenységi értékek pontatlanok lehetnek, és azokat újra be kell állítani.



Menü gomb

PC8663—UN—29APR15

1. Nyomja meg a Menü gombot.



StarFire™ gomb

PC13006—UN—05NOV14

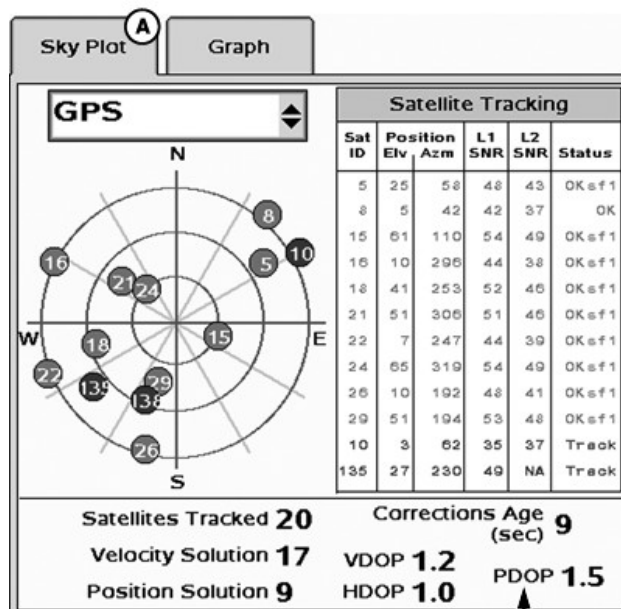
2. Válassza ki a(z) StarFire™ gombot.



Műhold információ érintőgomb

PC13048—UN—10NOV10

3. Válassza ki a Műhold információ érintőgombot



PC24075—UN—10APR17

A—Égbolt grafikon lap
B—PDOP

4. Válassza ki az Égbolt grafikon lapot (A).

5. Ellenőrizze, hogy a PDOP (B) 2,5 alatt legyen.

RW00482,000068C-35-08MAR18

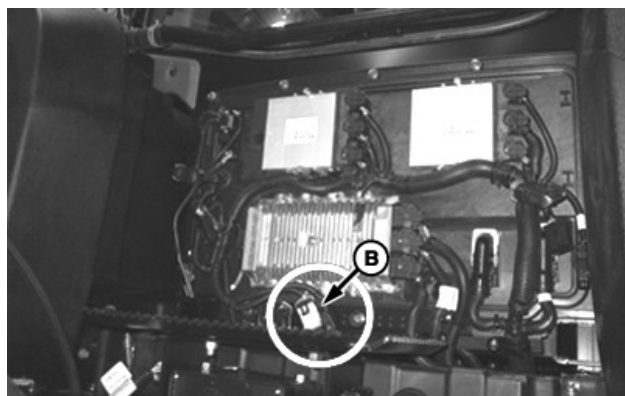
Az UCC2 alkalmazásvezérlő visszaállítása

FONTOS: Ne csatlakoztassa az UCC2 alkalmazásvezérlőt bekapcsolt gép mellett. A bekapcsolt állapot közben történő csatlakoztatás CAN adatcsatorna kommunikációs hibákat okozhat, és hidraulika vezérlőegység hibákat generálhat.

1. Állítsa LE a gépet.



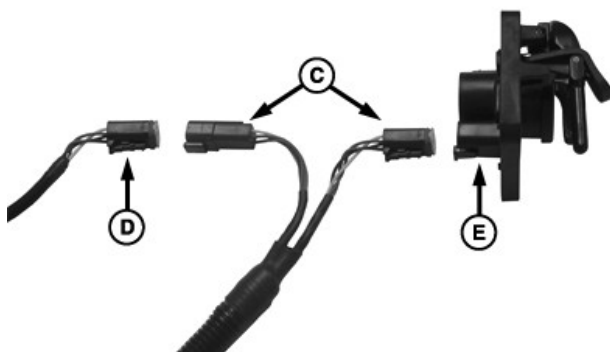
PC22232—UN—29FEB16



PC22233—UN—29FEB16

A—Állandó tápfeszültség csatlakozó
B—Opcionális csatlakozó

2. Kösse le az állandó tápellátás csatlakozót (A) és az opcionális csatlakozót (B).



PC22234—UN—29FEB16

C—CAN adatcsatorna T-csatlakozók
D—4-érintkezős CAN adatcsatorna csatlakozó
E—ISO munkaeszköz csatlakozó

3. Csatlakoztassa le a CAN adatcsatorna T-csatlakozókat (C), és csatlakoztassa a 4-érintkezős

CAN adatcsatorna csatlakozót (D) közvetlenül az ISO munkaeszköz csatlakozóhoz (E).

4. Indítsa be a gépet. Az összes rendszer beindítása után tekintse meg és törölje a gép összes diagnosztikai hibakódját, majd állítsa le a gépet.
5. Csatlakoztassa vissza az állandó áramellátást és az áthidaló csatlakozókat.
6. Csatlakoztassa újra a CAN adatcsatorna T-csatlakozókat a 4-érintkezős csatlakozó és az ISO munkaeszköz csatlakozó közé.

RW00482,00005B8-35-24NOV20

Az Alkalmazás vezérlőegység 1100 beállításainak visszaállítása

MEGJEGYZÉS: Ha a rendszer problémáit nem lehet a beállítások megváltoztatásával kijavítani, állítsa vissza az eredeti beállításokat, és végezze el az Alkalmazás vezérlőegység 1100 és a rendszer beállítását.



Menü gomb

PC8663—UN—29APR15

1. Nyomja meg a Menü gombot.



Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

PC14926—UN—27APR12

2. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgomb

PC13072—UN—16NOV10

3. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgombot.



Verzióinformáció gomb

PC18216—UN—05DEC13

4. Válassza ki a Verzióinformáció gombot.

Factory Defaults



PC19932—UN—19AUG14

Gyári alapértékek gomb

5. Válassza ki a Gyári alapértékek gombot.

Reset All

PC19933—UN—19AUG14

Összes visszaállítás gomb

6. Válassza ki az Összes visszaállítása gombot.

AE77568,0000121-35-26SEP17

Rendszerállapot



Menü gomb

PC8663—UN—29APR15

1. Nyomja meg a Menü gombot.



Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

PC14926—UN—27APR12

2. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgomb

PC13072—UN—16NOV10

3. Válassza az Alkalmazás vezérlőegység – Fő érintőgombot.



Munkaeszköz kormányzás – Fő gomb

PC18007—UN—07NOV13

4. Válassza ki a Munkaeszköz kormányzás fő gombot.

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

Állapotkód helye

PC13527—UN—03MAY11

A—Állapotkód

5. Ellenőrizze az Állapotkódot (A).

Állapot kód	Leírás	Megoldás
Nincs aktiválva	A kívánt alkalmazás nem lett aktiválva a vezérlőegységen.	Szerezzen aktiváló kódot az alkalmazáshoz.
Nincs GPS	Nem érhető el globális helymeghatározó rendszer (GPS) korrekció.	Ellenőrizze, hogy a StarFire™ vevők a munkaeszközön és a gépen csatlakoztatva vannak és megfelelően működnek.
Kapcsolja ki és be a tápfeszültséget	A vezérlőegységet újra kell indítani, hogy az új funkcióval kommunikáljon.	Kapcsolja ki a gépet, várja meg, amíg a kijelző kikapcsol, majd indítsa újra a gépet.
Nincs RTK	Nincs valós idejű kinematikai (RTK) korrekció a kijelölt vevőn vagy az RTK jelenleg nem elérhető.	Aktiválja az RTK-t a munkaeszköz vevőn és (vagy) az erőgép vevőn.
Frissítse a GPS szoftvert	Inkompatibilis szoftver lett betöltve.	Frissítse a szoftvert a StarFire™ vevőn a legújabb változatra.
A gép SCV Nincs automatikus üzemmódban	Az külső vezérlőszelep (SCV) vezérlő nincs rögzítve az aktív munkaeszköz-irányítás bekapcsolásához.	Rögzítse az SCV vezérlőt az aktív munkaeszköz-irányítás bekapcsolásához. Egy külső szelephez reteszelje a hozzáadott SCV kart.
OK	Az Aktív munkaeszköz-irányítás használatra kész vagy hiba nélkül működik. Az esetleges hibák nagy valószínűséggel függetlenek az Aktív munkaeszköz-irányítás vezérlőrendszerétől.	A rendszer megfelelően működik.
Munkagép fel	A munkagép fel van emelve vagy hibás a munkagép magasságkapcsoló.	Ellenőrizze, hogy az összekapcsolási követelmény helyes.

A StarFire a Deere & Company védjegye

Tünet

A kijelző nem olvasható, amikor csatlakoztatva van a géphez.

Probléma

Nincs kommunikáció a munkaeszköz vezérlőegységgel.

Megoldás

Kapcsolja ki a tápfeszültséget, ellenőrizze a csatlakozókat és a rendszer újraindításához kapcsolja be a tápfeszültséget.

Tünet	Probléma	Megoldás
		Tisztítsa meg és csatlakoztassa vissza a 4-érintkezős DEUTSCH® csatlakozót az ISO munkaeszköz csatlakozóhoz a gépen. Ellenőrizze a csatlakozást a munkaeszköz elején.

- Válassza az Alkalmazás vezérlőegység beállítás érintőgombot.

RW00482,0000689-35-13MAR18



PC21345—UN—09JUL15

Be/Ki feszültségek

Bemeneti/kimeneti (I/O) feszültségek



Menü gomb

PC8663—UN—29APR15

- Nyomja meg a Menü gombot.



Alkalmazás vezérlőegység 1100 gomb

PC14926—UN—27APR12

- Válassza az Alkalmazás vezérlőegység 1100 gombot.



Beállítás érintőgomb

PC12961—UN—13APR15

- Válassza ki a Be/Ki feszültségek gombot.

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

PC19689—UN—12JUN14

Be/Ki feszültségek

- Ellenőrizze a Be/Ki feszültségeket.

Be/Ki feszültségek oldal		Rendszer meghatározások	
Leírás	Érték	Integrált	Külső szelep
Analóg be 1-es pólus (G2 pólus)	A kerék szögelfordulás szenzor feszültsége SCV 1 = 0-5 V, 2,5 V = semleges	A kerék szögcszenzor jelenlegi feszültségértéke, amikor be van dugva a kihelyezett tömb (SCV) 1-be a munkaeszköz visszacsatolás vezetékkötegen.	
Analóg be 2-es érintkező (K2 érintkező)	A kerék szögelfordulás szenzor feszültsége SCV 3 = 0-5 V, 2,5 V = semleges	A kerék szögcszenzor jelenlegi feszültségértéke, amikor be van dugva az SCV 3-ba a munkaeszköz visszacsatolás vezetékkötegen.	
Analóg ki 1-es pólus (H1 pólus)	Az SCV 1 kivezérelt feszültség értéke 0-5 V, 2,5 V = üres	Amikor az SCV 1-re van beállítva, ez a feszültség van a hidraulika vezérlőegységre továbbítva, vagy az adott SCV jelenlegi vezérlőfeszültsége, ha nincs Automatikus üzemmódban.	Amikor az SCV 1-re van beállítva, ez a külső SCV kar feszültség értéke. Körülbelül 2,8 V a semleges. Ha a feszültség közel van a 0 V-hoz, és (vagy) nem változik a távolra felszerelhető elektronikus SCV vezérlő kar mozgásával, ellenőrizze

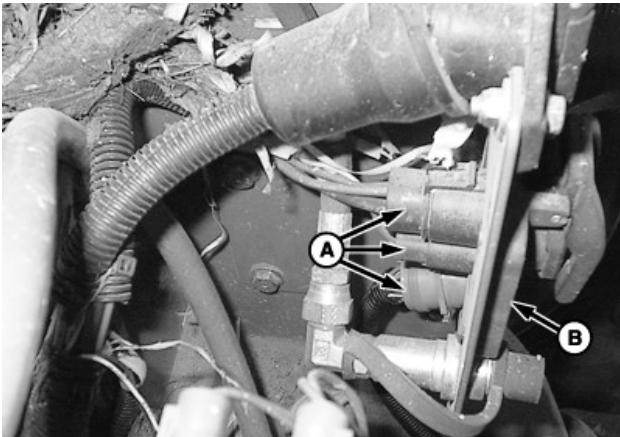
A DEUTSCH a Deutsch Co. márkanéve

Hibakeresés

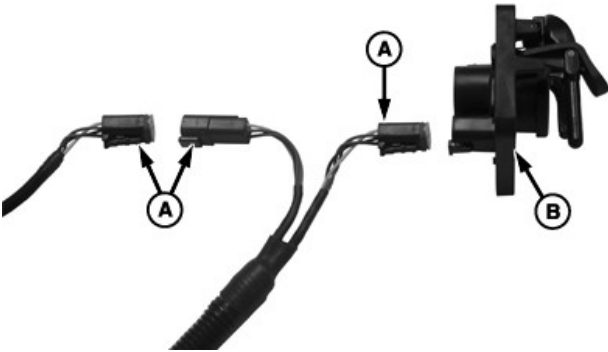
			a külső szelep csatlakozását és a világítást.
Analóg ki 2-es érintkező (J1 érintkező)	Az SCV 3 kivezérelt feszültség értéke 0–5 V, 2,5 V = üres	Amikor az SCV 3-ra van beállítva, ez a feszültség van a hidraulika vezérlőegységre továbbítva, vagy az adott SCV jelenlegi vezérlőfeszültsége, ha nincs Automatikus üzemmódban.	Nem elérhető külső szeleppel.
5 V ki	Tápfeszültség a rendszernek 0–5 V	A rendszernek táplált feszültség 5 V	közeliében kell legyen.
Szenzor feszültség	Érzékelési feszültség 0–5 V, bekötött munkaeszköz visszacsatolás vezetékköteggel 5 V, traktor SCV-vel 0 V és a paranccsal változik	A hidraulika vezérlőegység rendszertől jövő feszültségnek 5 V-nak kell lennie.	Nyugalomban és reteszelve a feszültség közel 0 V. Kézi vezérléskor az érték a kar mozgatasának arányában változik.
Digitális be 1 (G1 érintkező)	Külső szelep távolra felszerelhető elektronikus SCV vezérlőkar, 0 = nincs parancs, 1 = parancs	Nem elérhető.	Az érték az SCV 1 külső szelephez használatos, és 0-át mutat nyugalomban, és 1-re változik, ha mozgatják.
Digitális bemenet 2 (K1 érintkező)	A kijelzett érték 1		Nem elérhető külső szeleppel.
Vonalszám	Nem elérhető Aktív munkagép-irányításhoz.		

AL70325,0000384-35-22MAR18

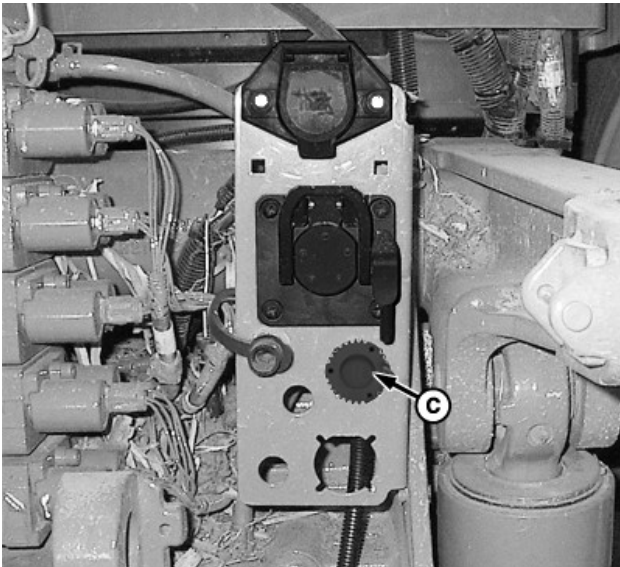
Gépkonfiguráció



PC19673—UN—28MAY14



PC19672—UN—27MAY14



PC19674—UN—28MAY14

- A—Erőgép oldalán levő csatlakozók
B—ISO csatlakozó
C—Visszacsatoló szenzor csatlakozó

Tünet

Probléma

Megoldás

Tünet	Probléma	Megoldás
A munkaeszköz nincs kijelevve vagy nem működik.	Koszpos vagy laza csatlakozók (A) az ISO csatlakozó (B) erőgép oldalán.	Tisztítsa meg és csatlakoztassa feszesen újra a csatlakozókat.
	Helytelenül csatlakoztatott GreenStar™ vezetékköteg.	Állítsa le a gépet és a rendszert, kösse le a vezetékköteget, tisztítsa meg és tegye vissza megfelelően.
	Elektromos zárlat van a vezetékkötegben.	Ellenőrizze az elektromos vezetékeket szakadásra, rövidzárlatra és sérülésre.
	Az Alkalmazás vezérlőegység 1100 bekapcsolt erőgép és (vagy) aktív erőgép kódok mellett volt csatlakoztatva.	Állítsa LE az erőgépet, és teljesen válassza le az Alkalmazás vezérlőegység 1100-at a rendszerről. (Lásd: Az aktív munkaeszköz-irányítási rendszer lecsatlakoztatása.) Indítsa el az erőgépet, és várja meg, amíg a kijelző teljesen betöltődik. Állítsa LE az erőgépet, és csatlakoztassa újra az Alkalmazás vezérlőegység 1100-at és az összes vezetékköteget.
	Az Alkalmazás vezérlőegység 1100 a gyújtás lekapcsolása és ráadása után nem kommunikál a CAN adatcsatornával.	Ellenőrizze, hogy az Alkalmazás vezérlőegység 1100 a kapcsolt áramellátásra van kötve. Ha az Alkalmazás vezérlőegység 1100 a folyamatos áramellátásra van kötve, nem kapcsol ki és nem jelenik meg a kijelzőn, amikor az erőgépet újra beindítja.
Az SCV nem kapcsol Automatikus üzemmódba.	Az SCV opció csatlakozó nincs bedugva.	Ellenőrizze, hogy a 9 érintkezős SCV opció csatlakozó be van dugva az erőgépbe.
Az AC (automatikus vezérlés) nem jelenik meg a külső vezérlőszelep (SCV) kijelzőjén (30 sorozatú vagy régebbi traktorok).Az Automatikus üzemmód jelölőnégyzet ki van szürkítve és nem választható ki (R sorozatú traktorok).	Koszpos vagy laza gép oldali munkagép visszajelzés érintkező csatlakozók (C) az erőgép hátoldalán. A vezetékköteg korábbi változatán 10 érintkezős szögletes csatlakozó volt.	Tisztítsa meg és csatlakoztassa feszesen újra a csatlakozókat.
	Az SCV nincs reteszelt állapotban.	Ügyeljen rá, hogy az SCV reteszelt és ne lebegő módban legyen. Ha az SCV kar előremeneti helyzetben marad, akkor lebegő módban van.
	Helytelen beállítás.	Ellenőrizze, hogy a helyes vezérléstípus van kiválasztva, az SCV-k az Aktív munkaeszköz-irányítás beállításban ki vannak választva, és a tápellátás ki, majd be lett kapcsolva.

Tünet	Probléma	Megoldás
	SCV kiválasztás hibás a CommandCenter™ kijelzőben (R sorozat).	A CommandCenter™-ben válassza ki a használni kívánt SCV-t.
A rendszer egy irányba kormányoz.	A rendszerben visszacsapó szelepek vannak beépítve.	Távolítsa el a visszacsapó szelepeket.
	A hidraulikatömlők meg vannak fordítva.	Cserélje fel a hidraulikatömlőket, és kalibrálja a bal szélső, a középső és a jobb szélső helyzetet.
	Az Alkalmazás vezérlőegység 1100 működő erőgépnél lett csatlakoztatva, és ez hibakódokhoz vezetett a hidraulika vezérlőegységben.	(További részletek az Alkalmazás vezérlőegység 1100 visszaállítása c. részben találhatók.)
Forduló elérése után a hárompont-emelő oldalsó eltérése egy irányba rögzül.	Munkaeszköz eltolódás mód – eltolódás tartás engedélyezve.	Haladjon a következő irányító vonal felé, és válassza ki a AutoTrac™ folytatást. A munkaeszköz befogja a vonalat és megkezdi a követést.
		Módosítsa a Munkaeszköz eltolódás módot az eltolódás tartás letiltása opcióra.
	A vonókapcsoló haladása nem párhuzamos az erőgép hátsó tengelyével.	Szerelje fel a munkaeszköz visszacsatoló érzékelőt és az érzékelő vezetékköteget. Állítsa át a vezérlés választást munkaeszköz eltolódásról munkaeszköz kormányzásra. Kalibrálja be a bal oldali, középső és jobb oldali helyzetet.
A munkagép elkörmányoz a nyomvonalról, amikor megnyomja az AutoTrac™ visszaállítás gombot.	Az SCV tömlők csatlakoztatása fordított sorrendben történt.	Kapcsolja a tömlőket az SCV kivezetésekhez.
	A munkaeszköz kormányzás kalibrálása fordítva történt a jobb és bal határértékeknél.	Fordítsa meg a jobb és bal bemeneteket, majd végezze el újra a munkaeszköz kormányzás kalibrálását.
	Nem megfelelő munkaeszköz visszacsatolás érzékelő csatlakozó van bedugva a kerék szögszenzorba.	Csatlakoztassa a megfelelő munkaeszköz visszacsatolás csatlakozót a beállításokban kiválasztott SCV-nek megfelelően.
A gép nem kormányoz a nyomvonalra.	EC látható az SCV kijelzőn.	Az AC mód előhozásához nyomja a megfelelő SCV vezérlőkart rögzített helyzetbe.
A hidraulikus kormányzás nem válaszol megfelelően.	A kormány munkahenger szivárog.	Ellenőrizze, hogy nincs-e szivárgás. (További információkért lásd a Karbantartás című részt.)

Tünet	Probléma	Megoldás
		Javítsa meg vagy cserélje ki a munkahengert. Forduljon a John Deere kereskedőhöz vagy egy minősített szolgáltatóhoz segítségért.
	Nem elegendő az erőgép hidraulikanyomása.	Ellenőrizze az erőgép hidraulikanyomását. (A további információkat lásd az erőgép kezelési utasításában.) Ellenőrizze, hogy a hidraulikaolaj üzemi hőmérsékleten van. Használjon a gép nyomásához megfelelő méretű munkahengert.
	A kiegyenlítő szelep nincs megfelelően beállítva.	Állítsa be a kiegyenlítő szelepeket, és végezze el a küszöb kalibrálást.
	Helytelenül vagy gyengén csatlakoztatott hidraulika tömlők.	Ellenőrizze a tömlő O-gyűrűket, és húzza meg a csatlakozókat.
	A szelep kifagyott.	Manuálisan mozgassa a hidraulika munkahengereket teljesen jobbra és balra. Ha a körülmény megismétlődik, az olaj szennyezett lehet és eltömődést okoz, vagy az SCV-hez egy váltószelep szükséges, hogy megakadályozza, hogy Iszaptalanítás módba menjen alacsony átfolyási körülmények között.
	Az Aktív munkaeszköz-irányítás beállítás helytelen.	Ellenőrizze a rendszer folytonos mozgását kitolás és visszahúzás tesztekkel, és állítsa be az érzékenységeket és küszöböket ennek megfelelően.
Az Aktív munkagép-irányítás nem kapcsol be.	A Munkaeszköz kormányzás állapota nem jeleníti meg az OK állapotot.	Lásd a Rendszerállapot táblázatot a hibakeresésben.

Tünet	Probléma	Megoldás
	Az Alkalmazás vezérlőegység 1100 működő erőgépnél lett csatlakoztatva, és ez hibakódokhoz vezetett a hidraulika vezérlőegységben.	1. Állítsa LE a gépet. 2. Csatlakoztassa le az Alkalmazás vezérlőegység 1100-at, az állandó áramellátás vezetékkötegét és az opcionális csatlakozót a fülke hátsó paneljétől. 3. Csatlakoztassa le a CAN adatcsatorna T-csatlakozókat, és csatlakoztassa a 4 érintkezős csatlakozót közvetlenül az ISO munkaeszköz csatlakozóhoz. 4. Indítsa be a gépet. Az összes rendszer beindítása után állítsa LE az erőgépet. 5. Csatlakoztassa vissza az Alkalmazás vezérlőegység 1100-at, az állandó áramellátás vezetékkötegét és az opcionális csatlakozót. 6. Csatlakoztassa vissza a CAN adatcsatorna T-csatlakozókat a 4-érintkezős csatlakozó és az ISO munkaeszköz csatlakozó közé.

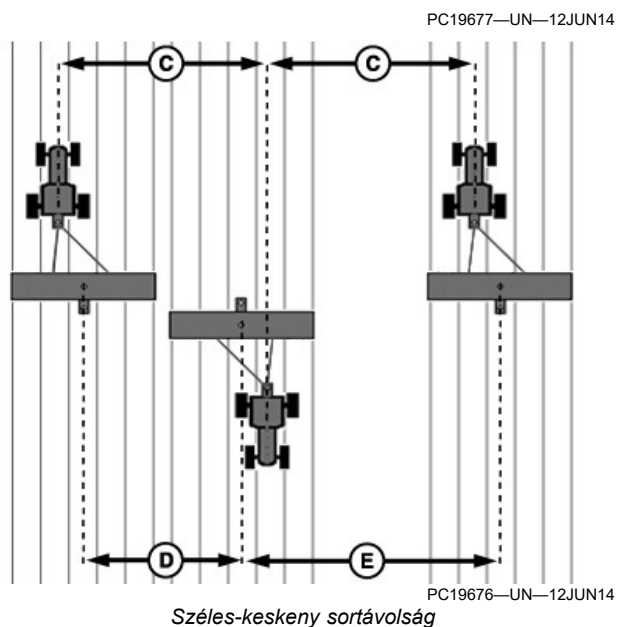
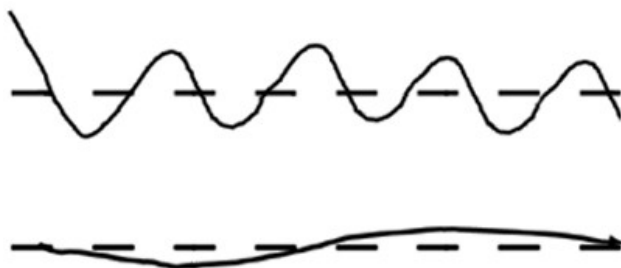
AL70325,0000380-35-22MAR18

Külső szelep

Tünet	Probléma	Megoldás
A külső szelep nem reagál.	A kihelyezett vezérlőszelep (SCV) 3 lett kiválasztva a rendszer beállításakor.	Ellenőrizze, hogy a helyes üzemmód van kiválasztva az SCV 1-hez.
A Külső szelep beállítás gomb nem látható.	Be van dugva a z integrált SCV vezérlés gép oldali munkagép visszajelzés érintkező csatlakozója az erőgép hátoldalán. A vezetékköteg korábbi változatán 10 érintkezős szögletes csatlakozó volt.	Csatlakoztassa le a gép oldali munkagép visszajelzés érintkező csatlakozót.
	Külső szelep vezetékköteg szét van csatlakoztatva.	Csatlakoztassa a külső szelep vezetékköteget. A LED-nek a külső szelepen be kell kapcsolnia.
	A felszerelt külső szelep nem kompatibilis az erőgép hidraulikus rendszerének kialakításával. A nyitott központú és a zárt központú rendszerek eltérései.	Ellenőrizze, hogy a munkagépre felszerelt szelep alkatrészszáma kompatibilis az erőgép hidraulikus rendszerének kialakításával. (További információkért lásd az Alkalmazásvezérlő 1100 és a külső szelep beszerelési utasítását vagy forduljon a John Deere márkakereskedőhöz.)

Tünet	Probléma	Megoldás
	Az SCV vezérlés vezetékköteg kilazult vagy nincs csatlakoztatva az alkalmazásvezérlő vezetékköteghez.	Ellenőrizze a csatlakozásokat.
	Az SCV vezérlőegység vezetékköteg a mellső hosszabbító vezetékkötegnél van bedugva a munkagép vevőbe.	Ellenőrizze, hogy az SCV vezérlés vezetékköteg be van dugva az alkalmazásvezérlő vezetékkötegbe.
	A szivattyú tömlőjébe épített visszacsapó szelep nem működik vagy a szelep nincs beépítve.	Szerelje be, javítsa meg vagy cserélje ki a visszacsapó szelepet.
A LED piros.	Ellennyomás van a külső szelepen.	 VIGYÁZAT: A külső szelep vezérlőkar mozgatasakor a munkagép elmozdulhat. A tömlők csatlakoztatása fordított sorrendben történt, ami ellennyomást okoz. Ellenőrizze, hogy a tömlők megfelelően vannak csatlakoztatva. Ha a probléma továbbra is fennáll, végezze el a következőket: 1. Működő traktornál kapcsolja a hidraulikát lebegő módba. 2. Kapcsolja le az erőgépet a kulccsal. 3. Manuálisan kapcsolja be, majd ki a külső szelep vezérlőkart többször egymás után. 4. Kapcsolja ki és be a tápfeszültséget, hogy a piros jelzőlámpa kialudjon.
	Külső szelep hiba.	Forduljon a John Deere márkakereskedőhöz.

Munkagép teljesítmény



- A—Munkagép megtett útvonala
 B—Elvárt irányító vonal
 C—Erőgép középpont-középpont azonos távolság
 D—Munkagép középpont-középpont keskeny távolság
 E—Munkagép középpont-középpont széles távolság

Tünet	Probléma	Megoldás
Kacsázás (A) – a munkagép megtett útvonala oda-vissza mozog az elvárt irányító vonal (B) mentén.	Táblaviszonyok. A vonórúd nincs reteszelt helyzetben. A vonal érzékenység, nyomkövetés vagy a vonal érzékenység, halmozódott beállítások nincsenek optimalizálva.	Kapcsolja be a traktor differenciálzárját, ha van. Rögzítse a vonórúdat. (Lásd: Érzékenység beállítások módosítása a Működés részben.)

Tünet	Probléma	Megoldás
Széles-keskeny sortávolság – a sortávolság párhuzamos eltérései az egyes menetek között a tábla teljes hosszában.	Az erőgép középpont-középpont távolság (C) a menetek között egyforma. A munkagép középpont-középpont távolságok (D és E) az egyes meneteknél eltérnek, ami miatt széles és keskeny sorok lesznek a menetek határán. A munkagép középpont-középpont távolság a menetek között azonos. A munkagép nem közvetlenül az erőgép mögött halad.	1. Ellenőrizze, hogy az Alkalmazásvezérlő 1100-on, a kijelzőn és a vevőn a legutóbbi szoftver van. (Lásd a Szervizelés c. részt.) 2. Kapcsolja be a terepkompenzációs modult (TCM) és kalibrálja azt. (Lásd a vevő kezelési utasítását.) 3. Ellenőrizze és állítsa be az erőgép ellensúlyát, abroncsnyomását és a nyomtávot. (Lásd az erőgép kezelési utasítását.) 1. Mérje meg és adja meg a helyes munkagép eltolódásokat. (Lásd a kijelző kezelési utasítását.) 2. Javítsa meg vagy cserélje ki a munkagép hibás alkatrészeit. (Lásd a munkagép kezelési utasítását.) 3. Állítsa be a hárompont-emelőt. Állítsa be az erőgép lengőblokkjait és emelőcsuklóit a javasolt értékre. (Lásd az erőgép kezelési utasítását.) 4. Mérje meg és állítsa be a sor egységeket, hogy szimmetrikusan legyenek beállítva a munkagép középvonalához képest. (Lásd a munkagép kezelési utasítását.)
Az irányítórendszer AB vonal nincs a megfelelő helyen a munkagép esetében.	A kijelzőből nem lettek kitörölve a korábbi használat során megadott eltolódások.	Hozza létre újra az irányító vonalat az A+ útirány használatával. A legjobb gyakorlat az irányító vonalak beállítása a legkritikusabb működéshez. Ugyanazon a táblán a kevésbé kritikus alkalmazásokhoz tartozó eltolódásokat adja meg. Törölje az eltolódásokat a tábla elhagyásakor. (Az irányító vonal létrehozásával kapcsolatos információkért lásd a kijelző kezelési utasítását.)
Rossz teljesítmény.	A helyzetpontosság gyengülés (PDOP) értéke 2,5 fölött van a magasság fölött legalább öt fokkal található akadályoknál. A valós idejű kinematikai (RTK) jel gyenge vagy az RTK bővített (RTK-X) differenciál értékére esik.	Ellenőrizze, hogy a munkagép vevőt semmilyen irányban nem árnyékolják akadályok vagy az erőgép fülkéje. Használja olyan bázisállomás jelét, amelyre tiszta rálátása van.

Tünet	Probléma	Megoldás
	A PDOP értéke 2,5 fölötti és nincsenek akadályok.	Várja meg a műholdas megoldás javulását. A beállítások módosítása esetén rögzítse az eredeti beállítás értékeit, hogy megadhassa, amikor a PDOP 2,5 alá csökken.
	Táblavégi fordulás után a teljesítmény leromlik.	Ellenőrizze, hogy az alkalmazásvezérlőn, a kijelzőn és a vevőn a legutóbbi szoftver van. (Lásd a Szervizelés c. részt.)
	Az irányítórendszer követési hibája az erőgép esetében nagyobb, mint az Aktív munkagép-irányítás követési hibája a munkagépen.	Határozza meg a nagy gépkövetési hiba eredeti okát. (Lásd a kijelző kezelési utasítását.)
A kormányzási rendszer nem válaszol, de az állapota OK.	Az SCV küszöb túl alacsony.	Végezze el az SCV küszöb kalibrálást.

RW00482.0000305-35-11SEP14

Vevő



PC13798—UN—02JUN11

Vevő pontosság figyelmeztetés

Vevő pontosság figyelmeztetés

Csatlakoztassa a vevőt a legmagasabb pontossági szinttel az elsődleges erőgéphez (járműhöz), hogy jobb teljesítményt biztosítson a következő alkalmazások számára:

Tünet	Probléma	Megoldás
-------	----------	----------

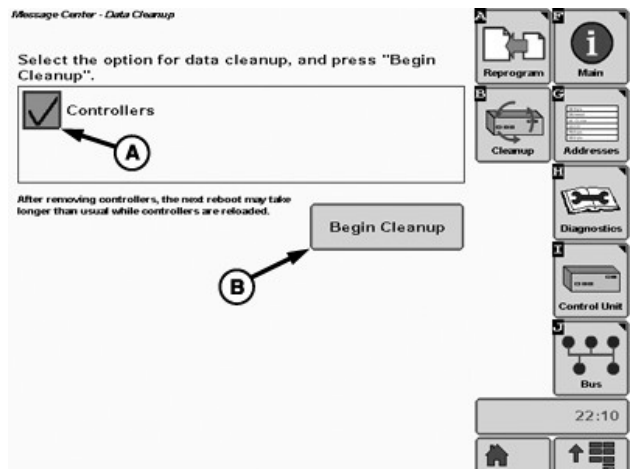
Tünet	Probléma	Megoldás
Megjelenik a vevő pontosság figyelmeztetés.	A korrekciós jel nagyobb a munkagép vevőn.	A megosztott jel automatikusan használja a gép korrekciós jelét. A nagyobb korrekciójú jellel rendelkező vevőt a gépre szerelje. A pontossági figyelmeztetés nem tiltja le a megosztott jelet.
A megosztott jel nem használható, amikor az erőgép mozog.	Szoftveres probléma. A iGrade™ alkalmazás aktív.	Ellenőrizze, hogy az alkalmazásvezérlőn, a kijelzőn és a vevőn a legutóbbi szoftver van. (Lásd a Szervizelés c. részt.) Állítsa be az SCV1 vagy SCV3 vezérlés típusát munkagép kormányzásra, és ellenőrizze, hogy egyik vezérlés típus sincs iGrade™ értékre állítva.
	Mindkét vevő a valós idejű kinematikát (RTK) használja, és az RTK be van kapcsolva.	Kapcsolja ki az RTK-t a munkagép vevőn. (Lásd a StarFire™ vevő kezelési utasítását.)
	A munkagép vevő előre-hátra értékei nincsenek nullára állítva.	A munkaeszköz vevő előre-hátra értékeit állítsa nullára.
A vevők nem kapcsolódnak a megosztott jelhez.	Megosztott jel le van tiltva a Munkaeszköz kormányzás beállítása oldalon.	1. Válassza ki a Menü gombot. 2. Válassza az Alkalmazásvezérlő gombot. 3. Válassza az Alkalmazásvezérlő – Fő érintőgombot. 4. Válassza ki a Munkaeszköz kormányzás beállítás gombot. 5. Válassza ki a Megosztott jel engedélyezve elemet a legördülő menüből.

AL70325,000037B-35-15MAR16

Adattisztítás

Az adattisztítás funkció törli a vezérlőegység VI grafikai fájljait a kijelzőről. Ez abban az esetben végezhető, ha a munkaeszköz felhasználói felülete többé nem jelenik meg, vagy nem helyesen jelenik meg. A tisztítás arra kényszeríti a munkaeszköz vezérlőegységet, hogy az újraindítás után adatait ismét a kijelzőre küldje.

Válassza ki a Menü gombot > Üzenetközpont gombot > Átprogramozás érintőgombot.



PC13663CC—35—28OCT13

A—Vezérlőegységek jelölőnégyzet
B—Tisztítás megkezdése gomb

Jelölje be az eltávolítandó adat jelölőnégyzetét (A), majd nyomja meg a Tisztítás megkezdése gombot (B).

Újraindítás után a vezérlőegység megjelenít egy oszlopdiagramot a főmenüben a felhasználó felület ismételt feltöltésének idejére.

RW00482,0000196-35-15MAR18

3. Válassza ki a Beállítások lapot (A).
4. Válassza ki az ISOBUS VT tisztítása gombot (B).

RW00482,0000074-35-13MAR18

ISOBUS VT tisztítása

Ha 4. generációs kijelző használatkor a munkaeszköz felhasználói felülete nem jelenik meg, vagy nem helyesen jelenik meg, végezze el az ISOBUS VT tisztítását. A funkció törli a gyorsítótárazott ISOBUS vezérlőegység objektumkészleteket. A gyorsítótár tisztítása arra kényszeríti a munkaeszköz vezérlőegységet, hogy az újraindítás után adatait ismét a kijelzőre küldje.



PC23372—UN—15NOV16

ISOBUS VT érintőgomb

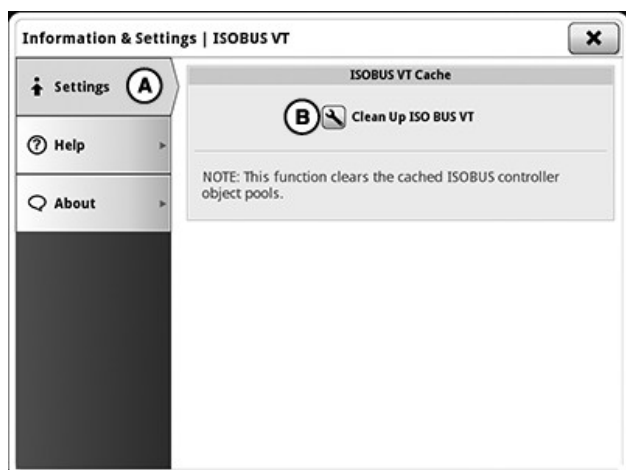
1. Válassza ki az ISOBUS VT érintőgombot.



PC15305—UN—19MAR13

Beállítások ikon

2. Válassza ki a Beállítások ikont.



PC23373—UN—15NOV16

A—Beállítások lap
B—ISOBUS VT tisztítása gomb

Karbantartás

Gép

A szervizelési eljáráshoz lépjen kapcsolatba a munkagép kormánymodul gyártójával.

CF86321,0000349-35-23MAY11

Szezon előtti ellenőrzőlista

A ellenőrzőlistának a szezon kezdése előtti átnézése mellett használja a szezon előtti ellenőrzőlistát akkor is, ha az alábbiak valamelyik bekövetkezik:

- Másik traktor vagy munkagép kerül a rendszerbe.
- A hidraulikarendszer alkatrészeinek javítása, cseréje vagy beállítása esetén.
- A mezőgazdasági kezelőrendszer megoldás (AMS) cseréje esetén.

Szezon előtti ellenőrzőlista

- ☐ Töltse le a legújabb kezelési utasítást.
(További információért lásd a John Deere Műszaki tájékoztatás könyvesboltot.)
- ☐ Frissítse a szoftvert. A szoftver legfrissebb verziójáért látogasson el a StellarSupport.com webhelyre.
 - ☐ Kijelző
 - ☐ Erőgép vevő
 - ☐ Munkagép vevő(k)
 - ☐ Alapállomás vevő
 - ☐ Vezérlőegység
- ☐ Aktiválja az alkalmazásokat a kijelzőn.
- ☐ Ellenőrizze a vezetékkötegeket kopás és sérülések tekintetében a becsípődési pontoknál, a sarkoknál, a széleknél, valamint a vezetékköteg tartói környékén. Javítsa szükség szerint.
- ☐ Vizsgálja meg a vezetékköteget a csatlakozóknál kopás és a szigetelés sérülése tekintetében. Javítsa szükség szerint.
- ☐ Vizsgálja át a csatlakozó tömítéseit és reteszelő mechanizmusát. Javítsa szükség szerint.
- ☐ Vizsgálja át a csatlakozók érintkezőit kopás, lerakódások és korrózió tekintetében. Tisztítsa meg és (vagy) javítsa meg, ahogy szükséges.
 - ☐ ISO csatlakozó
 - ☐ Vevők
 - ☐ Kijelző
- ☐ Vizsgálja meg a felfogatásokat. Húzza meg a csavarokat, ha szükséges.
 - ☐ Kijelző
 - ☐ Vevők
 - ☐ Függesztőkonzol
- ☐ Állítsa be a kihelyezett vezérlőszelep (SCV) áramlási sebességeket.

- ☐ Állítsa be a kiegyenlítő szelepet (ha van).
- ☐ Kalibrálja az SCV küszöböket.
- ☐ Kalibrálja az erőgépet és a munkagép terepkompenzációs modulokat (TCM).
- ☐ Vizsgálja át a munkagép hidraulikus munkahengereit, hogy nem szivárognak-e.

(A részletes ellenőrzőlistákat lásd a munkaeszköz kezelési utasításában.)

RW00482,00005B0-35-15MAR16

Napi ellenőrzőlista

- ☐ Állítsa be a vonal érzékenység, a nyomkövetés és a halmozódott beállítások értékeit a talaj jellemzőihez.
- ☐ Ellenőrizze a vezetékkötegeket kopás és sérülések tekintetében a becsípődési pontoknál, a sarkoknál, a széleknél, valamint a vezetékköteg tartói környékén. Javítsa szükség szerint.
- ☐ Vizsgálja meg a vezetékköteget a csatlakozóknál kopás és a szigetelés sérülése tekintetében. Javítsa szükség szerint.
- ☐ Vizsgálja meg a felfogatásokat. Húzza meg a csavarokat, ha szükséges.
 - ☐ Kijelzés
 - ☐ Vevők
 - ☐ Függesztőkonzol
- ☐ Vizsgálja át a munkagép kormánymechanizmusát kopások tekintetében.
- ☐ Vizsgálja át a munkagép visszacsatoló rudazatát kopások tekintetében.
- ☐ Vizsgálja át a munkagép hidraulikus munkahengereit, hogy nem szivárognak-e.

(A részletes ellenőrzőlistákat lásd a munkagép kezelési utasításában.)

RW00482,0000307-35-12JUN14

Szezon utáni ellenőrzőlista

- ☐ Ellenőrizze a vezetékkötegeket kopás és sérülések tekintetében a becsípődési pontoknál, a sarkoknál, a széleknél, valamint a vezetékköteg tartói környékén. Javítsa szükség szerint.
- ☐ Vizsgálja meg a vezetékköteget a csatlakozóknál kopás és a szigetelés sérülése tekintetében. Javítsa szükség szerint.
- ☐ Vizsgálja át a csatlakozó tömítéseit és reteszelő mechanizmusát. Javítsa szükség szerint.
- ☐ Vizsgálja át a csatlakozók érintkezőit kopás, lerakódások és korrózió tekintetében. Tisztítsa meg és (vagy) javítsa meg, ahogy szükséges.
 - ☐ ISO csatlakozó

- ☐ Vevők
- ☐ Kijelzés
- ☐ Vizsgálja meg a felfogatásokat. Húzza meg a csavarokat, ha szükséges.
 - ☐ Kijelzés
 - ☐ Vevők
 - ☐ Függesztőkonzol
- ☐ Vizsgálja át a munkagép kormánymechanizmusát kopások tekintetében.
- ☐ Vizsgálja át a munkagép visszacsatoló rudazatát kopások tekintetében.
- ☐ Vizsgálja át a munkagép hidraulikus munkahengereit, hogy nem szivárognak-e.

(A részletes ellenőrzőlistákat lásd a munkagép kezelési utasításában.)

RW00482,0000308-35-02JUN14

Rendelkezésre álló John Deere szervizkiadványok

Műszaki információk

A javítási utasítások a John Deere kereskedőtől beszerezhetők. A kiadványok nyomtatott vagy CR-ROM formában érhetőek el.

A megrendeléseket a következő módokon lehet leadni:

- John Deere Műszaki Információs Áruház: **www.JohnDeere.com/TechInfoStore**
- Hívja a 1-800-522-7448 telefonszámot
- Forduljon a John Deere kereskedőjéhez

A rendelkezésre álló információk az alábbiak:



TS189—UN—17JAN89

Az ALKATRÉSZ KATALÓGUSOK tartalmazzák a gép alkatrészeit robbantott ábrákkal, hogy könnyebben be tudja azonosítani a megfelelő alkatrészt. Hasznos az össze- és a szétszerelés során is.



TS191—UN—02DEC88

A KEZELÉSI UTASÍTÁSOK a biztonsági, üzemeltetési, karbantartási és javítási információkat tartalmazzák.



TS224—UN—17JAN89

A JAVÍTÁSI UTASÍTÁSOK a gépeknek a javítási információit tartalmazzák. Megtalálhatóak benne a műszaki adatok, az illusztrált össze- és szétszerelési folyamatok, hidraulika olaj áramlási diagramok, bekötési rajzok. Egyes termékekhez külön utasítás van a javításhoz és a diagnosztikához. Egyes részegységek, mint a motorok, külön részegység javítási utasításban vannak leírva.



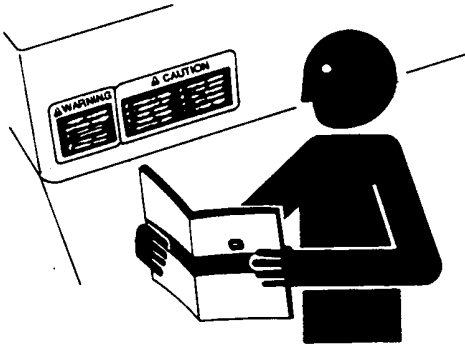
TS1663—UN—10OCT97

Az OKTATÁSI FOLYAMAT öt átfogó könyvsorozatból áll, melyek gyártótól függetlenül taglalják az alapvető információkat:

- A Mezőgazdasági alapismeretek sorozat a növénytermesztési és állattartási technológiákat taglalja.
- A Farmgazdálkodás sorozat valós problémákat vizsgál és nyújt gyakorlati megoldásokat a marketing, a pénzügy a gépválasztás és a teljesítés területén.
- A Javítási alapismeretek kézikönyvek bemutatják, hogy hogyan kell nem közúti járműveket javítani és karbantartani.
- A Gépüzemeltetési alapismeretek kézikönyvek elmagyarázzák a gép képességeit és a beállításokat, hogyan lehet a gép teljesítményét javítani, és hogyan lehet a szükségtelen szántóföldi műveleteket elkerülni.
- A Kompakt gép alapismeretek kézikönyvek a kompakt gépek javítására és karbantartására vonatkozó ismeretekkel foglalkoznak 40 TLT lóerőig.

John Deere biztosítja Önnek a folyamatos munkát

A John Deere az Ön szolgálatára áll



TS201—UN—15APR13

A VEVŐI ELÉGEDETTSÉG fontos a John Deere számára.

Kereskedőink törekszenek az azonnali és hatékony alkatrész ellátásra és szerviz szolgáltatásra:

–Karbantartási és cserealkatrészek a gépének a támogatására.

–Képzett szerelők és a szükséges diagnosztikai és javító szerszámok az Ön gépének javításához.

VEVŐI ELÉGEDETTSÉG PROBLÉMA KEZELÉSI FOLYAMAT

Az Ön John Deere kereskedője elkötelezett a gép támogatásában és az előforduló problémák megoldásában.

1. A kereskedő felkeresésekor legyen felkészülve a következő információkkal:

–Gép típus és termékazonosító szám

–A vásárlás dátuma

–A probléma természete

2. Beszélje meg a problémát a kereskedő szervizvezetőjével.

3. Ha nem tud segíteni, magyarázza el a problémát a kereskedés vezetőjének és kérjen segítséget.

4. Ha a probléma továbbra is fenn áll, és a kereskedése nem tudja megoldani, kérje meg a kereskedést, hogy bvegyék fel a kapcsolatot a John Deere-rel segítség végett. Vagy vegye fel a kapcsolatot az Mg-i Vevőszolgálatl a 1-866-99DEERE (866-993-3373) számon, vagy írjon e-mailt a www.deere.com/en_US/ag/contactus/ címre.

DX,IBC,2-35-02APR02

Index

A		Biztonság, kerülje a nagynyomású folyadékokat.
A kihelyezett tömb (SCV) beállítása		Kerülje a nagynyomású folyadékokat..... 05-4
GreenStar™ 3 CommandCenter™	60-9	Biztonság, Lépcsők és kapaszkodók
TouchSet™ kijelző	60-9	Használja megfelelően a fellépőket és a
A részegységek elhelyezkedése	70A-1	kapaszkodókat..... 05-2
A törölhető programozható csak olvasható memória		
(EPROM) cseréje	30-3	
Adattisztítás	80-16	
Aktív munkaeszköz-irányítás		C
A részegységek elhelyezkedése	70A-1	CommandCenter™
Alapvető működés	70A-1	SCV kezelőszervek
Hibakeresés		Automatikus üzemmód
Állapotkódok	80-4	Konfigurálás..... 60-8
Diagnosztikai cím.....	80-4	
Erőgép	80-7	D
Letiltás	70A-6	Dupla kiegyenlítő szelep
Munkaeszköz kormányzás kalibrálás	60-7	Beállítás
Működési követelmények	30-1	60-12
Részegységek	70A-1	
SCV kezelőszerv hozzárendelések	60-2	E
StarFire™ vevők.....	40-1	Elektronikus kijelző, helyes használat.....
Aktív munkaeszköz-irányítás kalibrálása	60-7	05-3
Aktív munkagép irányítás		Ellenőrző lista
Gép szerviz	100-1	Szezon előtti
Aktív munkagép irányítás		100-1
Monitor.....	40-1	Ellenőrzőlista
Vezérlőrendszer	40-1	Naponta.....
		100-1
Aktív munkagép-irányítás		Szezon utáni
A törölhető programozható csak olvasható memória		100-1
(EPROM) cseréje.....	30-3	Érintógomb jelmagyarázat
Gép kompatibilitás.....	30-3	Alkalmazás vezérlő 1100 – Beállítás érintógomb ...
Működési elv	30-1	35-1
Szoftver és beállítások.....	30-1	Alkalmazás vezérlő 1100 – Fő érintógomb.....
Alkalmazás vezérlőegység 1100		35-1
Beállítások visszaállítása	80-2	GreenStar™ – Irányítórendszer érintógomb ..
Állapotkód hibakeresés	80-4, 80-5	35-1
Az Aktív munkaeszköz-irányítás bekapcsolása ..	30-2	StarFire™ vevő – Diagnosztika érintógomb ..
Az Aktív munkaeszköz-irányítás letiltása	70A-6	35-2
Az aktív munkaeszköz-irányítási rendszer		StarFire™ vevő – Műhold érintógomb
lecsatlakoztatása	75A-1	35-2
Az Alkalmazás vezérlőegység 1100 beállításainak		StarFire™ vevő – RTK érintógomb
visszaállítása	80-2	35-1
		StarFire™ vevő – StarFire™ érintógomb.....
		35-1
		Erőgép AutoTrac™ teljesítmény
		70B-1
		Erőgép hibakeresés
		80-7
B		F
Beállítás		Figyelmeztető szavak, értelmezése
Dupla kiegyenlítő szelep.....	60-12	05-1
Beállítások a táblán	70A-6	Finomhangolás a táblán
Beállítások visszaállítása		70A-6
Alkalmazás vezérlőegység 1100	80-2	
Billenés kompenzáló modul (TCM)		G
Állítsa be a gépet, és végezze el a kalibrációt	60-5	Gép kompatibilitás
Optimalizálás.....	60-4	30-3
Billenés kompenzáló modul (TCM)		Gép szerviz.....
Kalibráció	60-4	100-1
Biztonság		Globális vonal eltolódások.....
A biztonságos karbantartás gyakorlata	05-2	70A-4
		GPS műholdvevő
		40-1
		H
		Hibakeresés
		Aktív munkaeszköz-irányítás állapotkódok
		80-4
		Bemeneti/kimeneti (I/O) feszültségek
		80-5
		Gépkonfiguráció
		80-7
		Rendszer állapot.....
		80-4
		Hidraulika
		SCV kezelőszervek
		Automatikus üzemmód
		60-8

Konfigurálás.....	60-8
Hidraulika vezérlőegység beállítása	
Külső szelep	60-11
SCV vezérlés	60-10
Hidraulikus áramlás elvezetése (csak munkaeszköz	
kormányzás)	60-6
Hosszanti eltolás	
Munkaeszköz vevő	60-3

I

iGrade™	
Az Aktív Munkagép-irányítás használata iGrade™-	
del	30-3
ISOBUS VT tisztítása	80-17

K

Kalibrálás	
Billenés kompenzáló modul (TCM).....	60-4
Kapcsolódási követelmény	70A-2
Kerék szögzenzor helyzete (csak munkaeszköz	
kormányzás)	60-6
Kerékszög-érzékelők	40-3
Kijelző	40-2
Kormányzás kalibrálása.....	60-7
Külső szelep	
Gép összeférhetőség	30-3
Hidraulika átfolyás beállítása.....	60-11

M

Monitor	40-1
Munkaeszköz eltolódás vezérlés üzemmód	70A-3
Munkaeszköz kormányzás globális vonal eltolódások	
.....	70A-4
Munkaeszköz kormányzás követés mód	70A-2
Munkaeszköz vevő	
Hosszanti eltolás	60-3
Munkaeszköz vevő oldalirányú eltolás	60-2
Műhold információ	80-1
Működési elv	30-1
Működési követelmények	30-1

N

Navigálás az Alkalmazás vezérlőegységre a 4.	
generációs kijelző használatával	30-2

O

Optimalizálás	
Billenés kompenzáló modul (TCM).....	60-4
Optimalizálás	
Erőgép AutoTrac™ teljesítmény	70B-1

R

Rendszer hibakeresés	80-4, 80-5
Részegységek működése	70A-1

S

SCV kezelőszerv hozzárendelések.....	60-2
StarFire™ beállítás	60-1
StarFire™ hosszanti méret	60-1
StarFire™ magasság.....	60-1
StarFire™ vevő	
Megosztott jel	40-1
StarFire™ vevők	40-1
Szerviz	
Gép.....	100-1
Szoftver és beállítások	30-1

Ü

Üzemeltetési követelmények	30-1
----------------------------------	------

V

Végezze el az SCV kezelőszervek hozzárendelését ..	60-2
Vevők	
StarFire™	40-1
Vezérlőegység	
Frissítés.....	30-3
Vezérlőegység frissítése	30-3
Vezérlőrendszer.....	40-1
Kerékszög-érzékelők	40-3