

第 4 世代 CommandCenter™
ソフトウェアバージョン : 10.32.3817-XXX



JOHN DEERE

取扱説明書

第 4 世代 CommandCenter™

OMPFP26738 J5 版 (JAPANESE)

John Deere Ag Management Solutions

概要

序文

John Deere の製品をご購入いただき、誠にありがとうございます
ごぞいます

このマニュアルをよく読んで、製品を正しく操作、整備する方法を習得してください。これを守らないと、けがをしたり、装置が損傷したりするおそれがあります。このマニュアルと製品上の安全標示ラベルは、他の言語でも入手可能です。注文については、www.techpubs.deere.com (Ag&Turf/JDPS)、www.johndeeretechno.com (C&F) にアクセスするか、John Deere 販売店にお問い合わせください。

このマニュアルはお客様の製品の常備部品と見なし、製品を売却する場合は一緒に引き渡してください。

本取扱説明書では、メートル法、および対応する米国慣用単位 (ヤード ポンド法) の両方で測定値を記載しています。正しい交換部品と留め具のみを使用してください。メートル単位またはインチ単位の留め具には、専用のメートル単位またはインチ単位のレンチが必要になることがあります。

右側か左側かは、製品または作業機の前進方向に向かった状態で決まります。

製品識別番号 (PIN) を「仕様」のセクションまたは「製品番号」のセクションに記入してください。すべての数字を正確に記入しておく、盗難時に製品を追跡するために役立ちます。PIN 情報は部品を注文する際に使用します。識別番号は製品とは別に安全な場所に保管してください。

保証については、このマニュアルで説明されているように装置の操作とメンテナンスを実行しているお客様に対して、John Deere サポートプログラムの一部として提供されます。保証に関しては、お客様が購入時に受け取った保証証明書または納品書に説明されています。

この保証は、保証期間内に欠陥が確認された John Deere 製品について John Deere 社が支援することを保証しています。状況によっては、John Deere は、製品が保証期間を過ぎていても頻繁にお客様に無料で現場改善を提供しています。装置が間違って使用された

場合、または工場出荷時の本来の仕様を超えて性能を変更するために改造された場合、この保証は無効となり、現場改善も拒否されます。

この製品の元々の所有者でないお客様は、このユニットのシリアル番号を John Deere 取扱店に伝えてください。これにより、John Deere は製品の問題や改良についてお客様に迅速に通知できます。

DX,IFC5E-40-08SEP25

John Deere がお客様のお役に立ちます



TS201—UN—15APR13

John Deere では、顧客満足を大切にしています。

当社の販売店は、次のように、お客様に迅速かつ効率的な部品とサービスを提供するよう努めています。

- お使いの装置をサポートするメンテナンスと整備部品。
- 訓練を受けた整備士、お客様の装置の整備に必要な診断および修理ツールでお客様の装置を整備します。
- John Deere の交換部品、修理サービス、メンテナンスや修理に関する情報を入手できます。詳細については、deere.com または deere.ca をご覧ください。

DX,IFC,JDS-40-30SEP25

商標

商標	
APEX™	Deere & Company の商標
ArcGIS™	Esri の商標
AutoPath™	Deere & Company の商標
AutoTrac™	Deere & Company の商標
BeeLine™	Relish Technologies Ltd. の商標
Bluetooth®	Bluetooth SIG の商標
CommandARM™	Deere & Company の商標
CommandCenter™	Deere & Company の商標
CommandQuad™	Deere & Company の商標
CommandPro™	Deere & Company の商標
e18™	Deere & Company の商標
e23™	Deere & Company の商標

概要

Efficiency Manager™	Deere & Company の商標
Field Doc™	Deere & Company の商標
GreenSeeker®	Trimble Navigation Limited Corporation の商標
GreenStar™	Deere & Company の商標
Hagie™	Hagie Manufacturing Company の商標
iGrade™	Deere & Company の商標
IMS™	Deere & Company の商標
iTEC™	Deere & Company の商標
IVT™	Deere & Company の商標
JDLink™	Deere & Company の商標
PowerShift™	Deere & Company の商標
RowSense™	Deere & Company の商標
SeedStar™	Deere & Company の商標
See & Spray	Deere & Company の商標
Service ADVISOR™	Deere & Company の商標
StarFire™	Deere & Company の商標
StellarSupport™	Deere & Company の商標
Trimble®	Trimble の商標
Wi-Fi®	Wi-Fi Alliance の商標

ch177nn,1685609353995-40-08JUN23

John Deere 技術情報ブックストア

印刷時以降に生じた製品変更により、製品機能がこのマニュアルに完全には記載されていない場合があります。操作の前に最新のオペレータマニュアルをお読みください。コピーを入手するには、販売店に問い合わせるか、techpubs.deere.com をご覧ください。

CZ76372,000071F-40-04AUG25

ソフトウェア更新のダウンロード

ディスプレイを最新のソフトウェアで更新してください。ソフトウェアの更新は、次のサイトからダウンロードできます。

<https://my.deere.com/software-downloads/software-manager/>

CZ76372,000071E-40-17JUN14

オンスクリーン取扱説明書

『第 4 世代ディスプレイ取扱説明書』は、ディスプレイのヘルプセンターアプリケーションで利用できます。「スクリーン上でのヘルプ」の「ディスプレイの概要」セクションを参照してください。

AL70325,00005A6-40-07NOV19

第 4 世代 CommandCenter ディスプレイコンポーネント

第 4 世代 CommandCenter ディスプレイは以下のコンポーネントで構成されています。

コンプライアンス名

4600 プロセッサ - 多機能コントローラ、統合プレミアムサーバー (IPVS)

4200 プロセッサ - 多機能コントローラ、統合ミッド仕様サーバー (IMVS)

4100 プロセッサ - 多機能コントローラ、統合バリューサーバー (IAVS)

ch177nn,1685613981788-40-08JUN23

目次

	ページ		ページ
安全		ディスプレイの概要	
安全情報の理解	05-1	オンスクリーンヘルプ	15-1
シグナルワードについて	05-1	第 4 世代 CommandCenter	15-1
安全上の注意事項の順守	05-1	第 4 世代 CommandCenter プロセッサ	15-1
安全メンテナンスの実行	05-2	拡張モニター	15-2
ステップと手掛りの正しい使用	05-2	実行ページのレイアウト	15-3
電子部品とブラケットの安全な取り扱い	05-2	ステータスセンター	15-3
電子ディスプレイの正しい使用	05-3	ショートカットソフトキー	15-3
ガイダンスシステムの安全な操作	05-3	メニュー	15-4
シートベルトの適切な着用	05-3	Basics アクティベーション	15-4
収穫装置に近づかない	05-4	追加のアクティベーション	15-4
畝センサーの清掃	05-4	デモアクティベーション	15-4
トラクターの安全な運転	05-4		
作業機自動化システムの安全な操作	05-6	ディスプレイとサウンド	
高圧流体の回避	05-6	ディスプレイとサウンド	20-1
ISOBUS コントローラの取扱説明書を読む	05-6	輝度	20-1
後退時の事故の回避	05-7	サウンド	20-1
感電と火災の防止	05-7	マルチディスプレイ	20-2
送電線の回避	05-7	マルチディスプレイの設定	20-3
		ディスプレイのキャリブレーション	20-4
安全標識			
安全警告 - AutoTrac を検出しました	10-1	日付と時刻	
安全警告 — 通行できない境界	10-1	日付と時刻	25-1
安全警告 - ISOBUS コントロールユニット	10-1	現在の日付の変更	25-1
安全警告 — ISO Aux の不適切な操作	10-1	現在の時刻の変更	25-1
安全警告：ISO Aux 構成	10-2		
安全警告 - システムの再起動	10-2	言語と単位	
安全警告 - ソフトウェアのインストール	10-2	言語と単位	30-1
安全注意：システムロールバック	10-2	言語と単位の設定	30-1
規則情報		ソフトウェアマネージャー	
日付コードの識別	11-1	ソフトウェアマネージャー	35-1
連邦通信委員会の通知	11-2	ディスプレイとコントロールユニットのソフトウェアの更新	35-1
ユーラシア経済連合—EAC	11-2	アクティベーション	35-4
ユーラシア経済連合—EAC	11-3		
ユーラシア経済連合—EAC	11-5	Service ADVISOR Remote	
ユーラシア経済連合—EAC	11-8	Service ADVISOR Remote	40-1
ユーラシア経済連合—EAC	11-11	車両の再プログラミング	40-1
EU 法規遵守の宣言	11-14	トラブルシューティング - 再プログラミング	40-3
EU 法規遵守の宣言	11-15		
EU 法規遵守の宣言	11-16	ユーザーとアクセス	
EU 法規遵守の宣言	11-17	ユーザーとアクセス	45-1
EU 法規遵守の宣言	11-18	ユーザープロファイル	45-1
EU 法規遵守の宣言	11-19	アクセスグループ	45-1
EU 法規遵守の宣言	11-20		
UK 法規遵守の宣言	11-21	レイアウトマネージャー	
UK 法規遵守の宣言	11-22	レイアウトマネージャー	50-1
UK 法規遵守の宣言	11-23	実行セット	50-1
UK 法規遵守の宣言	11-24	実行セットの編集	50-1
UK 法規遵守の宣言	11-25	ショートカットバー	50-2
UK 法規遵守の宣言	11-26		
UK 法規遵守の宣言	11-27		

次のページへ

本文書は翻訳版です。このマニュアルに掲載の全ての情報、画像、仕様は、発行時の情報に基づいています。予告なしに変更されることがあります。

	ページ		ページ
すべての実行	50-2	トラブルシューティング	65-30
実行ページの追加、編集、または複製	50-3		
メインページでの実行間の移動	50-3		
設定マネージャー		AutoTrac 自動旋回機能	
設定マネージャー	55-1	AutoTrac 自動旋回機能	70-1
		トラクターの AutoTrac 自動旋回機能	70-2
		コンバインの AutoTrac 自動旋回機能	70-4
		噴霧器 AutoTrac 自動旋回機能	70-5
		トラブルシューティング	70-7
装置マネージャー		Machine Sync	
装置マネージャー	60-1	Machine Sync	75-1
マシンプロファイル	60-1	Machine Sync の互換性	75-3
作業機プロファイル	60-1	Machine Sync のコントロール	75-4
		Machine Sync の操作 — リーダー	75-5
		Machine Sync の操作 — フォロア	75-6
AutoTrac ガイダンス		圃場と境界	
AutoTrac ガイダンス	65-1	圃場および境界セット	80-1
手動ガイダンス	65-1	顧客、農場、圃場の管理	80-1
一般情報	65-1	圃場境界	80-2
ガイダンスの設定	65-1	圃場境界	80-3
ターンプレディクタ	65-1		
追跡音	65-2		
作業幅変更通知	65-2		
トラムライン	65-2		
共有信号	65-2		
誘導軌道の選択	65-2		
トラック変更	65-2		
AB 曲線のトラック変更	65-3	作業セットアップ、マッピング、およびフラグ	
ライトバーの設定	65-4	作業セットアップ	85-1
曲線軌道の設定	65-4	作業合計	85-2
円軌道の設定	65-5	作業合計	85-3
トラック間隔	65-5	マッピング	85-4
ステアリング感度	65-6	フラグ	85-5
ガイダンス軌道の設定	65-6		
誘導ラインの捕捉	65-6	共有	
直線軌道	65-7	共有	90-1
クイックライン	65-8		
直線軌道の誘導	65-8	作業モニター	
AB 曲線	65-8	作業モニター	95-1
AB 曲線の誘導	65-9	作業記録	95-1
直線進路の記録または障害物の迂回	65-9		
適応曲線	65-10	機械アイドリング	
適応曲線のガイド	65-11	機械アイドル状態の動作原理	100-1
適応曲線内の直線進路の記録	65-11		
障害物の迂回	65-12	トラムラインコントロール	
AutoPath	65-12	トラムラインコントロール	105-1
AutoPath のセットアップ	65-15		
AutoPath マップの詳細	65-17	機械モニター	
サークルトラック	65-18	機械モニター	110-1
サークルトラックエッジ	65-18		
円軌道の誘導	65-19	オーバーラップコントロール	
境界入力軌道	65-19	オーバーラップコントロール	115-1
境界フィルトラック上での誘導	65-19	手動オーバーラップ制御	115-1
トラックセット	65-19		
軌道交換	65-20	セクションコントロール	
AutoTrac ステータス円グラフ	65-20	セクションコントロール	120-1
AutoTrac の有効化	65-21	詳細設定	120-3
使用しない場合の AutoTrac の無効化	65-21	セクションステータスモジュール	120-3
AutoTrac の接続	65-21	オーバーラップの設定	120-4
復帰スイッチ	65-22	パフォーマンスチューニング	120-5
次の走行パスで AutoTrac を再接続	65-22	播種前作業のセットアップの例	120-5
システムの解除および無効化	65-23		
最低速度と最高速度	65-23		
AutoTrac 解除済みメッセージ	65-24	ファイルマネージャー	
AutoTrac 作業機誘導 (パッシブ)	65-25	ファイルマネージャー	125-1
ステアリングの最適化	65-26	USB ドライブ	125-5
AutoTrac RowSense	65-29	スクリーンショットのキャプチャ	125-6

ページ

ダイアグセンター

ダイアグセンター	130-1
システムの診断	130-1
コントローラ診断	130-1
診断情報	130-2
診断センターの非表示	130-2
診断トラブルコード	130-3
CAN バス情報	130-3
CCD バス情報	130-4
CAN バスの値	130-4
ネットワーク	130-5
イーサネットバス情報	130-5

メンテナンスとキャリブレーション

メンテナンスとキャリブレーション	135-1
整備点検	135-1
点検間隔	135-1
較正	135-1

ISOBUS VT

ISOBUS VT	140-1
-----------------	-------

StarFire レシーバ

StarFire GPS レシーバ	145-1
StarFire リモートソフトウェア更新	145-1

ビデオ

ビデオ	150-1
ビデオのトリガー	150-1

ワイヤレス設定

ワイヤレス設定	155-1
---------------	-------

リモートディスプレイアクセス

リモートディスプレイアクセス	160-1
----------------------	-------

COM ポートの設定

COM ポートの設定	165-1
------------------	-------

コントロールのセットアップ

コントロールのセットアップ	170-1
---------------------	-------

整備とメンテナンス

ディスプレイの清掃	175-1
工場出荷時のデータにリセット	175-1

トラブルシューティング

システムの回復	180-1
ソフトウェア更新の失敗	180-1
カスタムディスプレイの構成	180-3

安全

安全情報の理解



T81389—UN—28JUN13

これは安全アラート絵記号です。機械またはこの取扱説明書でこの絵記号を目にした場合は、けがの可能性に注意してください。

推奨されている注意事項と安全な操作方法に従ってください。

DX.ALERT-40-03OCT22

シグナルワードについて



TS187—40—20JUN12

危険：シグナルワード「危険」は、回避しなかった場合、人が死亡または重傷を負う危険な状況を示しています。

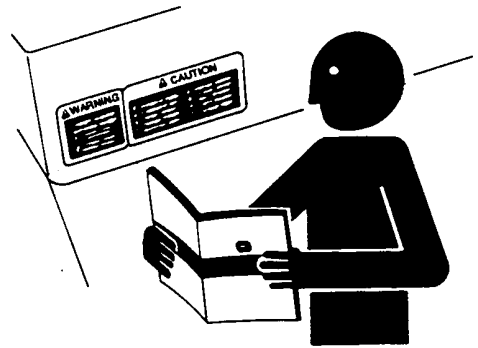
警告：シグナルワード「警告」は、回避しなかった場合、人が死亡または重傷を負う可能性がある危険な状況を示しています。

注意：シグナルワード「注意」は、回避しなかった場合、人が軽度または中程度の傷害を負う可能性がある危険な状況を示しています。「注意」は、人が傷害を負う可能性がある事象に関連する危険な行為を警戒するためにも使用される場合があります。

シグナルワード「危険」、「警告」、「注意」は安全警告マークと共に使用されます。「危険」は最も重大な危険要素を示します。「危険」または「警告」安全標示ラベルは、特定の危険要素の近くにあり、一般注意事項は「注意」安全標示ラベルに記載されています。「注意」はこのマニュアルに記載されている安全上の注意事項への注意も促しています。

DX.SIGNAL-40-05OCT16

安全上の注意事項の順守



TS201—UN—15APR13

この取扱説明書および機械の安全標識に記載されている安全上の注意事項をすべて注意深く読んでください。安全標識を良好な状態に保ってください。安全標識が足りない場合は補充し、破損しているものは交換してください。装置の新しい構成部品と修理部品に、最新の安全標識が付いているか確認してください。交換用の安全標識は John Deere 販売店から入手できます。

サプライヤから供給される部品については、この取扱説明書に記載されていない追加の安全情報が存在する可能性があります。

適切な機械の操作方法とコントロールの使用法を習得してください。説明なしで他の人に操作させないでください。

機械を適切な作動状態に保ってください。許可なく機械を改造すると、機能や安全性を損なう可能性があります。機械寿命に影響を及ぼすことがあります。

この取扱説明書に不明な点がある場合、およびサポートが必要な場合は、John Deere 販売店にご連絡ください。

DX.READ-40-01AUG22

安全メンテナンスの実行



TS218—UN—23AUG88

作業を開始する前に、整備の手順を確認してください。作業域を清潔で乾いた状態に保ってください。

機械が動いている間は、絶対に潤滑、整備、調整を行わないでください。動力で駆動される部品から手、足、衣服を遠ざけてください。すべての電源および操作スイッチをオフにして圧力を下げてください。装置を地面に降ろします。エンジンを停止します。キーを抜きます。機械が冷めるまで待ちます。

整備作業を行うために持ち上げる必要のある機械部品はしっかりと支持してください。

すべての部品を良好な状態、および正しく取り付けられた状態に保ってください。破損は速やかに修理してください。摩耗または破損している部品は交換してください。堆積したグリース、オイル、破片などは取り除いてください。

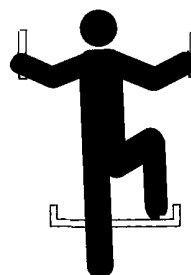
自走式装置では、電気システムの調整や機械の溶接作業の前に、バッテリーのアースケーブル (-) の接続を外してください。

牽引式装置では、電気システム部品の整備や機械の溶接作業の前に、トラクターからワイヤハーネスの接続を外してください。

高所での清掃や作業中に落下して大けがをすることがあります。各位置に容易に到達できるよう、はしごや作業台を使用してください。安全でしっかりした足場と手すりを使用してください。

DX,SERV-40-28FEB17

ステップと手掛りの正しい使用



T133468—UN—15APR13

機械に乗り降りする際は機械の方を向いて落下しないようにしてください。ステップと手すりを使用して三点支持を保ってください。

泥、雪、水気で滑りやすい場合は特に注意してください。ステップはグリースやオイルがないようにきれいに保ってください。機械から出るときに絶対に飛び降りないでください。移動中の作業機への乗り降りを絶対にしないでください。

DX,WW,MOUNT-40-12OCT11

電子部品とブラケットの安全な取り扱い



TS249—UN—23AUG88

装置への電子部品の取り付けまたは取り外し中に落下すると、大けがをすることがあります。取り付け位置に容易に近づけるように、はしごや作業台を使用してください。安全で強固な足場と手すりを使用してください。濡れたり凍ったりした状態での部品の取り付け、取り外しは避けてください。

RTK 基地局をタワーその他の高架構造物に設置したり、整備する場合は、認可された昇降器具を使用してください。

インプルメントに使用する測位受信機のマストを設置したり、整備する場合は、適切なつり上げ方法を使用して適切な保護具を着用してください。マストは重いので、取り扱いは容易ではありません。地上または整備用作業台から近づけない取り付け位置での作業は、2人で行ってください。

DX,WW,RECEIVER-40-24AUG10

電子ディスプレイの正しい使用

電子ディスプレイは圃場での運転でオペレータを支援し、苦痛な作業から解放して快適性を提供するための補助装置です。ディスプレイは幅広い機能を提供し、他のさまざまな機械システムのアプリケーションで使用することが可能であり、携帯型電子デバイスのような他の補助装置とともに使用することができます。

補助装置は、お使いの機械の主要な使用用途において、必ずしも必要とされない装置のことを指します。機械の安全な運転と制御については、必ずオペレータが責任を持つ必要があります。

機械の運転中のけがを防止するため、以下に注意してください。

- 取り付けの手順に従ってディスプレイを配置してください。装置が固定されており、ドライバーの視界を妨げず、機械の運転制御の障害にならないことを確認してください。
- ディスプレイに気を取られないようにしてください。常に警戒してください。機械と周囲の環境に対して注意を払ってください。
- 機械が動いている間は、ディスプレイの操作に時間がかかるような機能へのアクセスや設定の変更を行わないでください。機械を安全な場所で停止させ、PARK ポジションにしてからこれらの操作を行ってください。
- 周囲の交通状況や緊急車両の音が聞こえないような音量に絶対に設定しないでください。

安全な運転を行うため、ディスプレイの一部の機能を機械の動きが制限されるか PARK ポジションにするまで無効にすることができます。この安全機能を無効にすることは該当する法令に対する違反であり、損傷や重大な死傷事故につながるおそれがあります。

機能が安全に使用できる状況で、かつ指定された手順に従える場合のみ、使用可能なディスプレイの機能のみを使用してください。補助装置を使用する際は、必ず安全運転の規則または現地の法令および交通規制に従ってください。

DX,ELEC,DISPLAY-40-13JAN15

ガイダンスシステムの安全な操作

ガイダンスシステムを道路で使用しないでください。道路に入る前にガイダンスシステムを必ずオフ（無効）にしてください。道路輸送中はガイダンスシステムをオン（接続）にしないでください。

ガイダンスシステムは、オペレータが関連するユースケースの作業をより効果的に実行できるように支援するためのものです。オペレータは、機械の進路と安全な運転に常に責任を持つ必要があります。ガイダンスシステムは、障害物、機械、または他の車両との衝突を自動的に検出したり、防止したりはしません。

ガイダンスシステムには、機械の操舵を自動化するアプリケーションが付属しています。これには、AutoTrac、iTEC、AutoTrac 自動旋回機能、AutoTrac

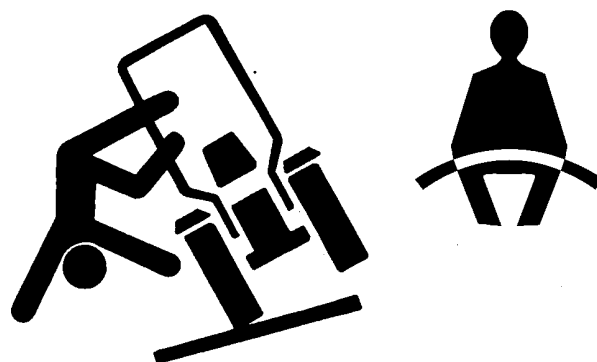
作業機誘導（パッシブ）、AutoTrac Universal、AutoTrac コントロールユニット、AutoTrac RowSense、Machine Sync が含まれますが、これらに限定されません。

オペレータや周りの人のけがを防止するための注意事項：

- 動いている機械に絶対に乗り降りしないでください。
- 機械、作業機、および誘導システムが正しく設定されていることを確認してください。
 - iTEC、AutoTrac Turn Automation、または AutoTrac Implement Guidance（パッシブ）を使用する場合は、正確な境界が定義されていることを確認してください。
 - Machine Sync を使用する場合は、追従している機械のホームポイントが機械の間の十分なスペースを使ってキャリブレーションされていることを確認してください。
- 周囲の環境を常に警戒し、注意を払ってください。
- 必要に応じてステアリングホイールを制御して、圃場の危険要素、周りの人、装置、その他の障害物を避けてください。
- 視界が悪く、機械の操作または機械の進路にいる人や障害物の識別が難しい場合は、操作を停止してください。
- 機械の速度を選択するときは、圃場の条件、視界、機械構成を考慮してください。

ch177nn,1660716404585-40-23MAY24

シートベルトの適切な着用



TS1729—UN—24MAY13

転倒時に押しつぶされてけがや死亡事故が発生しないようにしてください。

この作業機には転倒時保護構造（ROPS）が装備されています。ROPS を使用して作業する際はシートベルトを着用してください。

- ラッチを保持し、シートベルトを引いて体にかけます。
- ラッチをバックルに挿入します。カチッと音がするまで差し込みます。

- シートベルトのラッチを引張って、ベルトがしっかり固定されていることを確認します。
- シートベルトを腰にぴったり合わせてください。

シートベルトの取り付け具、バックル、ベルト、引き込み部に損傷の見られる場合は、シートベルト全体を交換してください。

シートベルトと取り付け金具は少なくとも年に 1 回点検してください。金具の緩みや、ベルトの傷み (切れ、ほつれ、過剰または異常な擦り切れ、変色、摩耗など) の兆候に注意してください。お使いの機械の仕様に合った交換部品のみと交換してください。

DX,ROPS1-40-22AUG13

収穫装置に近づかない

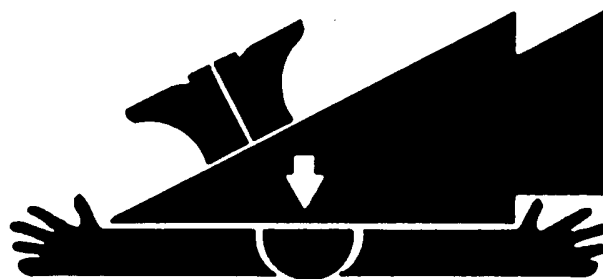


ES118704—UN—21MAR95
 カッターバー、オーガ、リール、およびフィードロールは機能上完全にシールドすることはできません。操作中はこれらの可動部に近づかないでください。機械の整備または詰まりの除去を行う前に、必ずメインクラッチを切り、エンジンを停止し、キーを抜き取ってください。

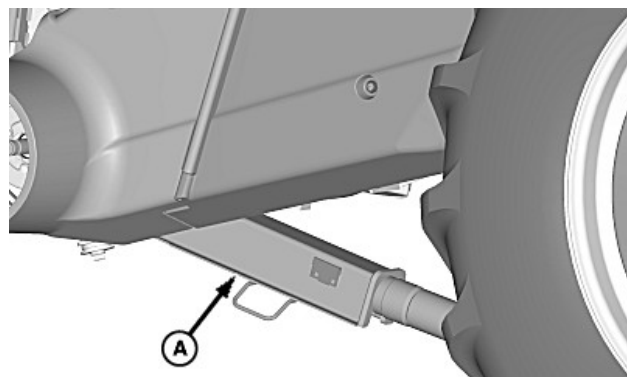
FX,CUT-40-21DEC90

畝センサーの清掃

⚠ 注意： けがの危険を回避してください。エンジンを停止し、パーキングブレーキをかけ、キーを抜いてください。



TS696—UN—21SEP89



H90891—UN—26FEB08

A：安全ストップ

ヘッダーを上昇させ、安全ストップ (A) を油圧シリンダロッドまで下げます。

畝センサーは毎日点検して清掃が必要かどうかを確認してください。素材がセンサーに堆積した場合、これによって自由な動きが損なわれ性能に影響があります。畝センサーを清掃するには、センサーとその周辺部からごみを除去します。センサーが障害なしに自由に動くことを確認します。

センサーのプッシングとシャフトに過度の摩耗がないか毎年点検します。必要に応じて交換します。

ch177nn,1687759031286-40-26JUN23

トラクターの安全な運転

以下の簡単な注意事項を守ることにより、事故のリスクを低減できます：

- トラクターは、農作業を行うために設計された多様な取り換え可能な装置を押す、引く、牽引する、作動させる、運搬するなど、意図された作業にのみ使用してください。
- オペレータは、運転プラットフォームやコントロールにアクセスできて、機械を適切かつ安全に操作できる知的能力および身体的能力を有している必要があります。
- 注意散漫の場合、疲れている場合、および健康を害している場合は、絶対に機械を操作しないでください。機械の適切な操作には、最大限の注意と認識が必要です。

- このトラクターは、レクリエーション用車両として使用することを目的としていません。
- トラクターの操作を行う前にこの使用説明書を読み、本書に記載され、トラクターに表示されている操作上および安全上の指示に従ってください。
- フロントローダーなどの作業機 / アタッチメントの使用説明書に記載されている操作およびバラストに関する指示に従ってください。
- 取り付けまたは牽引している機械やトレーラーのオペレータマニュアルに記載されている指示に従ってください。すべての指示を理解するまで、トラクターと機械またはトラクターとトレーラーを組み合わせて操作しないでください。
- エンジンを始動したり、操作を開始したりする前に、機械、取り付けた装置、および作業エリアの周辺に人がいないことを確認してください。
- 3 点リンクおよびピックアップヒッチ (装備されている場合) を制御するときは、これらから離れてください。
- 動力で駆動される部品から手、足、衣服を遠ざけてください。

運転に関する注意事項

- 動いているトラクターには、決して乗り込んだり降りたりしないでください。
- 車両を操作する前に、必要なすべてのトレーニングを完了してください。
- 子供や不要な人員をトラクターや装置に近づけないでください。
- シートベルトを着用して John Deere 認定の座席に着席している場合を除き、決してトラクターを運転しないでください。
- シールド / ガードはすべて所定の位置に維持してください。
- 公道を走行するときは、適切な視覚的信号および音声による信号を使用してください。
- 停止するときは車両を路肩に寄せてください。
- 右左折する場合や、凹凸のある場所または急な坂で危険物の近くで操作する場合は、個別のブレーキを使用して速度を落としてください。
- 取り付けた装置が高い位置にあるときは、安定性が低下します。
- 道路での運転にはブレーキペダル同士を連結してください。
- 滑りやすい場所で停止するときは、ブレーキを小刻みにかけてください。
- フェンダーとフェンダーの保護板 (泥よけフラップ) が取り付けられている場合は、定期的に清掃してください。公道で運転する前に、泥を除去してください。

ヒーター / 換気機能付き運転席

- シートヒーターの過熱によりやけどやシートの損傷が発生することがあります。やけどの危険を減らすため、長時間延長してシートヒーターを使用する場合、特にオペレータが温度変化や肌の痛みを感じる

ことができない場合に注意喚起を行うようにしてください。シートに毛布やクッション、カバー、または類似のものを置かないようにしてください。シートヒーターが過熱することがあります。

負荷の牽引

- 荷重の大きな装置等を牽引して停止するときは、注意を払ってください。速度および牽引負荷の重量が増えた場合、および傾斜地では、停止距離が伸びます。ブレーキ付き、ブレーキなしにかかわらず、牽引される荷重がトラクターにとって重すぎる場合、または牽引速度が速すぎる場合は、制御不能に陥る可能性があります。
- 装置とその荷重の合計重量を考慮してください。
- 後方への転覆を防ぐために、牽引荷重は認定済みのカプリングのみに連結してください。

トラクターの駐車

- 取り外す前に、SCV を遮断し、PTO の接続を解除し、エンジンを停止し、作業機 / アタッチメントを地面に降ろし、作業機 / アタッチメントの制御装置をニュートラルにし、駐車つめや駐車ブレーキなどの駐車機構をしっかりと作動させてください。また、トラクターから離れる場合は、キーを抜いてください。
- エンジンを止めてトランスミッションのギヤを入れてもトラクターが動くのを防ぐことはできません。
- 作動中の PTO または装置の近くには、決して近づかないでください。
- 機械を整備する前に、すべての動きが止まるのを待ってください。

よくある事故の例

トラクターの危険な操作や誤った使用により、事故につながるおそれがあります。トラクターの操作中の危険に対して注意を払ってください。

トラクターに関連する最も一般的な事故は次のとおりです：

- トラクターの横転
- 自動車との衝突
- 不正な始動手順
- PTO シャフトへの巻き込み
- トラクターからの落下
- 連結中の衝突や挟み込み

DX,WW,TRACTOR-40-08MAY19

作業機自動化システムの安全な操作



PC13793—UN—25MAY11

道路では、装置自動化システムを使用しないでください。道路に入る前に装置自動化システムを必ずオフ (無効) にしてください。道路で輸送中は装置自動化システムを ON (起動) にしないでください。

装置自動化システムは、圃場作業をより効率的に実行できるようにオペレータを支援することを目的としています。オペレータは機械の進路に対して常に責任があります。

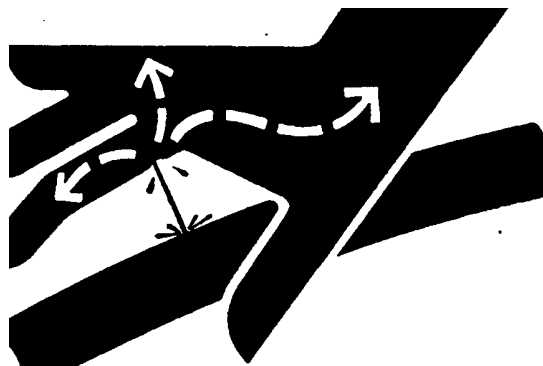
作業機自動化システムは、作業機の動きを自動化するアプリケーションを含んでいます。これには、iGrade および Active Implement Guidance が含まれますが、これらに限定されるものではありません。

オペレータや周りの人のけがを防止するための注意事項：

- 機械、装置、および自動化システムが正しく設定されていることを確認してください。
- 周囲の環境を常に警戒し、注意を払ってください。
- 必要に応じて機械を制御して、圃場の危険要素、周りの人、装置、その他の障害物を避けてください。
- 視界が悪く、機械の操作または機械の進路にいる人や障害物の識別が難しい場合は、操作を停止してください。

ch177nn,1685614057170-40-01JUN23

高圧流体の回避



X9811—UN—23AUG88

油圧ホースは - 1 年に 1 回以上 - 漏れ、よじれ、切れ、亀裂、摩耗、膨れ、腐食、ワイヤブレードの露出、または他の摩耗または損傷の兆候がないか定期的に点検してください。

摩耗または損傷しているホースアセンブリは John Deere 認定交換部品とただちに交換してください。

圧力がかかっている液体が噴き出すと、皮膚に浸透して大けがをするおそれがあります。

油圧ラインや他のラインの接続を外す前に圧力を解放して、危険を回避してください。また、圧力をかける前にすべての接続をしっかりと締めてください。

ボール紙で漏れを探してください。手や身体を高圧流体から保護してください。

事故が発生した場合は、直ちに医師の診察を受けてください。皮膚にかかった液体は、数時間以内に外科的に除去する必要があります。除去しないと、壊疽を引き起こす場合があります。このような外傷に慣れない医師は、専門医療機関に問い合わせてください。このような情報は、Deere & Company Medical Department (Moline, Illinois, U.S.A.) (電話番号 1-800-822-8262 または +1 309-748-5636) から入手できます。

DX,FLUID-40-12OCT11

ISOBUS コントローラの取扱説明書を読む

GreenStar アプリケーションに加えて、このディスプレイは ISO 11783 規格に適合する ISOBUS コントローラ用ディスプレイ装置として使用することができます。ディスプレイには ISOBUS 装置を制御する機能が含まれています。この方法で使用する場合、ディスプレイに表示される情報と制御機能は ISOBUS コントローラにより提供されるものであり、その責任は ISOBUS コントローラのメーカーが担うことになります。

これらの機能の一部には、オペレータや周りの人に危険を及ぼすものもあります。使用する前に ISOBUS コントローラのメーカーが提供するオペレータマニュアルを読み、マニュアルおよび ISOBUS コントローラの製品に記載されている安全上の注意事項をすべて守ってください。

注記：ISOBUS は ISO 規格 11783 に該当します。

DX,WW,ISOBUS(T)-40-04APR22

後退時の事故の回避



PC10857XW—UN—15APR13

作業機を動かす前に、作業機の進路に人がいないことを確認してください。振り向いて、直接最良の視界を得るようにしてください。後退時に視界が遮られている場合、または狭い場所では合図を出してくれる人を配置してください。

作業機の後ろに人や障害物が存在するかどうかを確認する場合は、カメラだけに頼らないでください。システムはメンテナンス、環境条件、動作範囲など、多くの要因によって制限される可能性があります。

DX,AVOID,BACKOVER,ACCIDENTS-40-30AUG10

感電と火災の防止



PC12631—UN—04JUN10

バッテリー駆動の装置やその他の電源は、短絡が発生した場合、感電、スパーク、またはアークを生じます。短絡は、やけどを負ったり、一般材料が発火したり溶けたりするほど高温になります。

感電、やけど、火災の危険によるけがを防止するため、必ず取り付けや整備の前に以下の手順に従って、装置のバッテリー電源やその他の電源の接続を外してください。

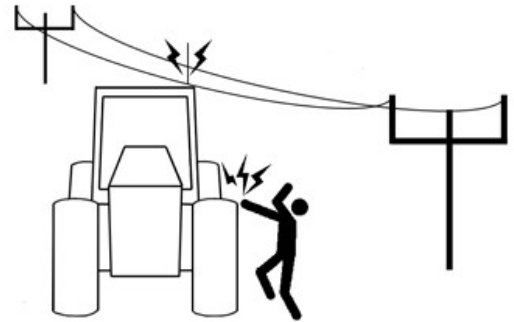
- アース (マイナス端子 [-]) バッテリークランプを取り外します。

- バッテリーを外して取り外します。
- メインバッテリー電源またはその他の電源をオフにします。
- 装置のプラグを抜いて電気を切ります。

電気装置を取り付けるときは、現地のすべての法規則に従ってください。

HC94949,0000487-40-27JAN14

送電線の回避



PC13658—UN—08NOV11

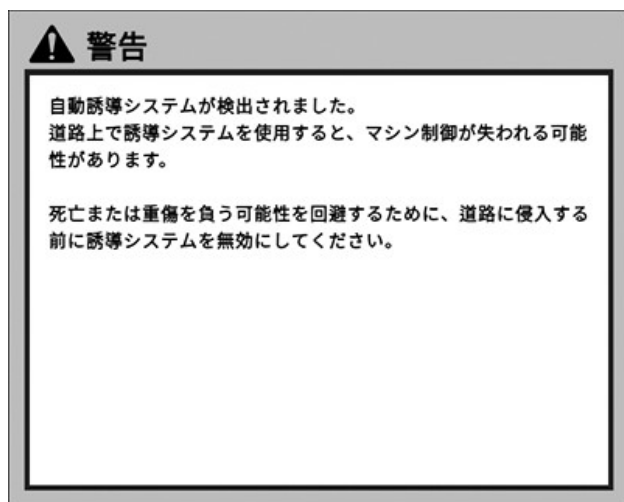
低く垂れ下がっている電線に接触するほど機械のアンテナが高くなっている場合があります。感電による重傷を防止してください：

- 機械の操作または輸送中は、低く垂れ下がっている電線に近づけないでください。

HC94949,0000488-40-24JAN14

安全標識

安全警告 - AutoTrac を検出しました

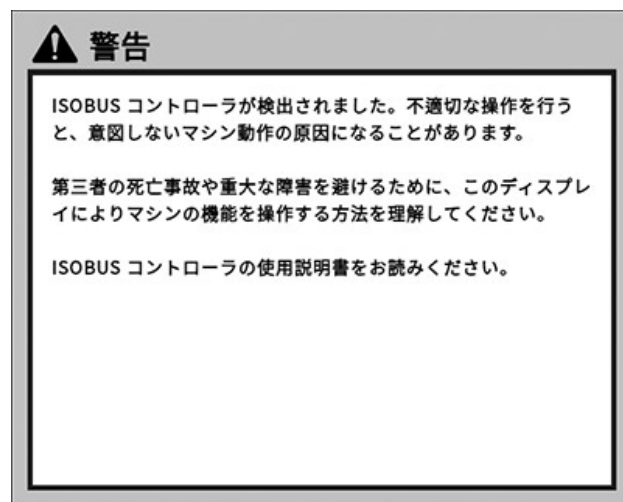


PC27620—40—23APR20

このメッセージは、自動誘導システムが取り付けられた機械で始動中に表示されます。

ch177nn,1685614175290-40-01JUN23

安全警告 - ISOBUS コントロールユニット

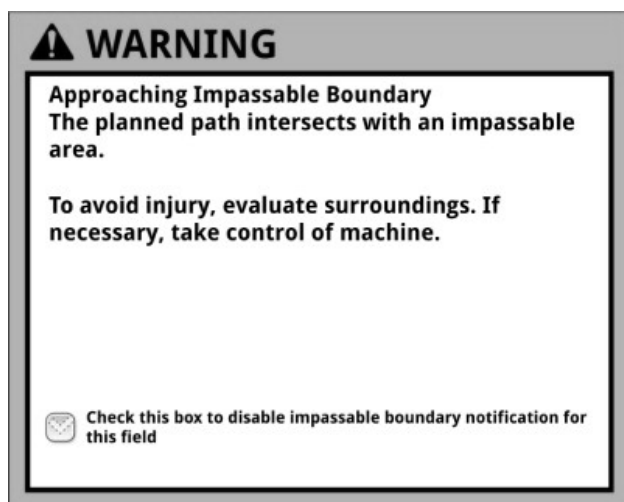


PC27622—40—11MAR20

このメッセージは、システムが ISOBUS コントローラを検出したときに表示されます。詳しくは、「安全」セクションの「ISOBUS コントロールユニットの取扱説明書を読む」を参照してください。

AL70325,0000563-40-21OCT22

安全警告 — 通行できない境界



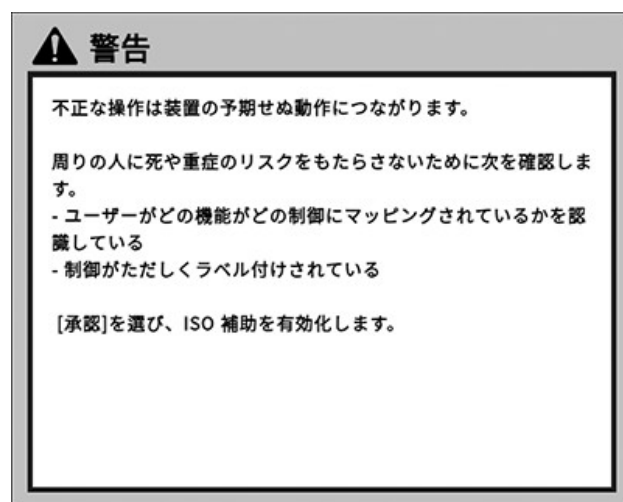
PC661534—UN—01FEB25

AutoTrac 自動旋回機能

このメッセージは、AutoTrac 自動旋回機能が有効になっているときに、機械の進路が通行できない境界と交差する場合に表示されます。

ch177nn,1738560303121-40-02FEB25

安全警告 — ISO Aux の不適切な操作

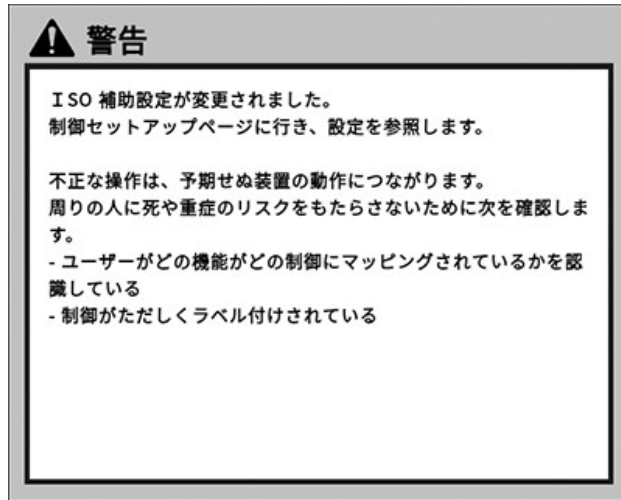


PC27623—40—11MAR20

このメッセージは、ISO Aux コントロールを有効にしたときに表示されます。

AL70325,0000564-40-21OCT22

安全警告 : ISO Aux 構成

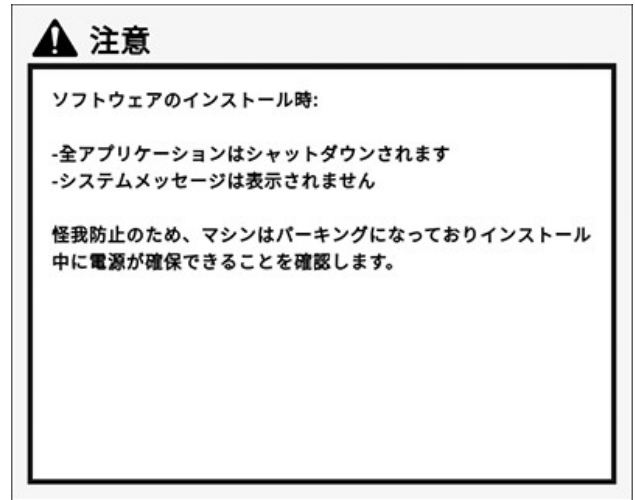


PC27624—40—11MAR20

このメッセージは、システムが ISO Aux 機能付き ISOBUS コントロールユニットを検出した場合、または ISO Aux 制御の構成が実行中に変更された場合に発生します。たとえば、追加の入力や作業機が追加された場合がこれに該当します。

AL70325,0000565-40-21OCT22

安全警告 - ソフトウェアのインストール

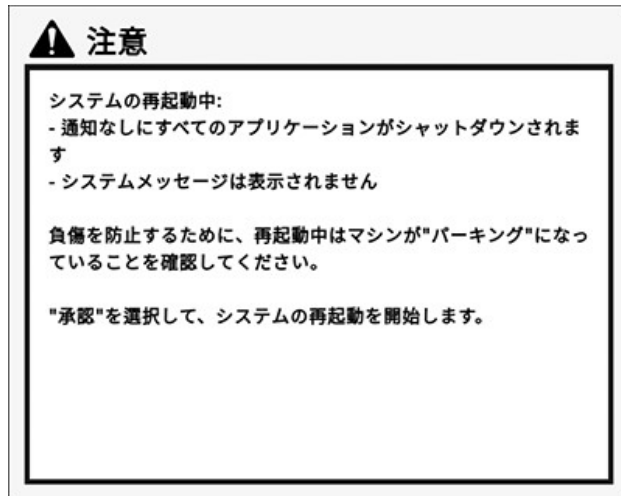


PC27626—40—11MAR20

このメッセージは、ソフトウェアのインストールが開始されたときに表示されます。

AL70325,0000567-40-21OCT22

安全警告 - システムの再起動

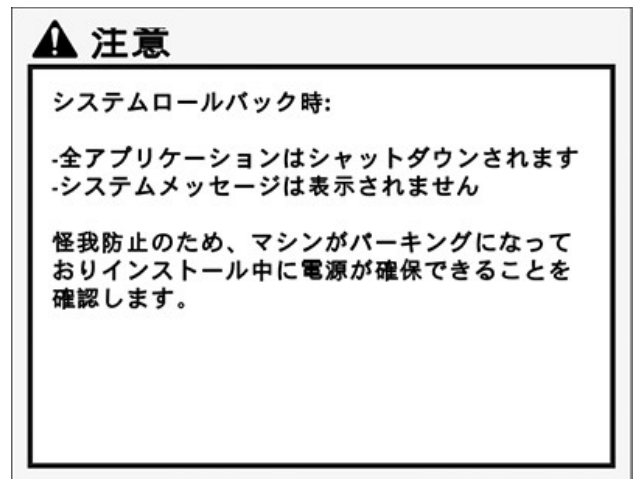


PC27625—40—11MAR20

このメッセージは、システムの再起動を必要とするエラーがディスプレイで発生したときに表示されます。

AL70325,0000566-40-21OCT22

安全注意 : システムロールバック



PC19763—40—07JUL14

注記 : System Rollback (システムロールバック) はソフトウェアバージョン 10.5.230-89 以降では利用できません。以前のバージョンのソフトウェアでは、このメッセージは Khmer および Ukrainian で表示されません。

このメッセージは、システムロールバックが開始されたときに表示されます。

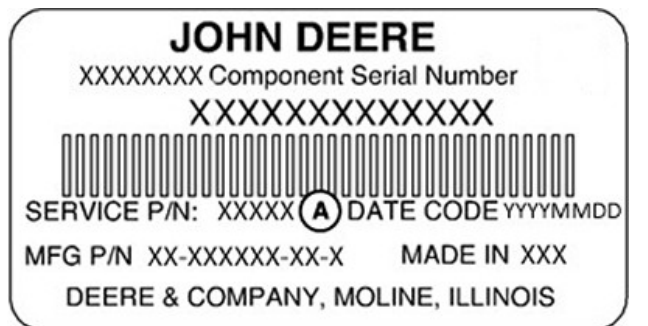
HC94949,00003A9-40-25APR17

規則情報

日付コードの識別

製品ラベルの日付コードは、次の方法のいずれかを使用して表示されます：

方法 1



製品ラベル方法 1

PC28833—UN—11OCT22



日付コード方法 1

PC25149—UN—20DEC17

- A : 日付コード (製造日)
- B : 製造年
- C : 製造月
- D : 製造日

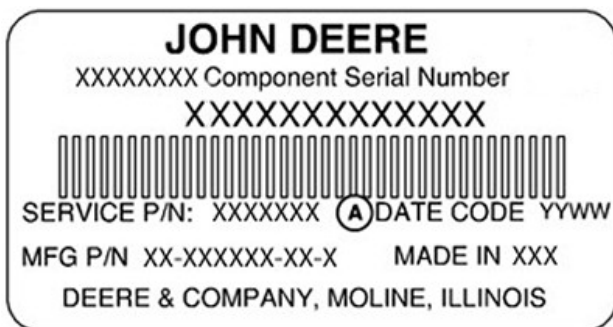
製品ラベルの日付コード (A) で製造日付を確認します。「YYYY」(B) は製造年を、「MM」(C) は製造月を、「DD」(D) は製造日をそれぞれ表しています。

注記：製造月数は 01～12 の間です。

製造日数は 01～31 の間です。

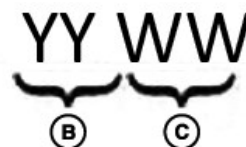
日付コード		
YYYY	製造年	例： 2011, 2012, 2013....
MM	製造年の月数	例： 01, 02, 03...12
DD	製造月の日数	例： 01, 02, 03...31

方法 2



製品ラベル方法 2

PC28834—UN—11OCT22



日付コード方法 2

PC26494—UN—08NOV18

- A : 日付コード (製造日)
- B : 製造年
- C : 製造された週

製品ラベルの日付コード (A) で製造日付を確認します。「YY」(B) は製造年を、「WW」(C) は製造の週をそれぞれ識別します。

注記：製造の週数は 01～52 の間です。

日付コード		
YY	製造年	例： 11, 12, 13....
WW	製造年の週数	例： 01, 02, 03...52

AL70325,000052D-40-11OCT22

連邦通信委員会の通知

John Deere 10.4"モニター、4600 プロセッサ

本装置は John Deere Ag Management Solutions から供給された状態で操作する必要があります。John Deere Ag Management Solutions の書面による同意なしにこの装置に変更または改造を加えた場合、この装置を操作できるユーザーの権限は無効になります。

この装置は FCC Part 15 に準拠しています。操作は次の 2 つの条件を前提としています。

(1) この装置により有害な干渉を引き起こす可能性がないこと。

(2) この装置は、予期しない動作を引き起こす可能性がある干渉を含め、受信するあらゆる干渉を受け入れられること。

本装置は、FCC 規則第 15 項に準拠したクラス B デジタル装置の制限事項に適合していることが試験により確認されています。これらの制限事項は、居住環境に

設置した場合の有害な干渉に対して適切な保護を提供するためのものです。本装置は、高周波エネルギーを発生し、使用し、無線周波エネルギーを放射することができます。指示に従って本機器を設置および使用しない場合、無線通信に対して有害な干渉を生じる恐れがあります。ただし、特定の設置条件で干渉が発生しないことが保証しているわけではありません。機器の電源をオンまたはオフにして、この機器によりラジオまたはテレビの受信に有害な干渉が生じていると判断された場合、以下の方法で干渉を解消してください：

- 受信アンテナの向きや位置を変える。
- 本装置と受信機間の距離を広げる。
- 本装置を、レシーバが接続されている回路とは別の回路のコンセントに接続してください。
- 詳しくは、販売店または熟練した無線または TV 関連の技術者に問い合わせてください。

AL70325,00006A3-40-03AUG21

ユーラシア経済連合—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

Model: Data Processing Unit 4600 Premium Processor, Model GUPS
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, Beliye Stolbi micro district, vladenye
"Warehouse 104," Building 2.

For technical support, please contact your dealer.



PC25151—UN—20DEC17

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

Модель: блок обработки данных 4600 Premium Processor, модель GUPS
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.



PC25152—UN—20DEC17
AL70325,0000518-40-15NOV18

ユーラシア経済連合—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

Model: John Deere 10.4 inch Monitor, Model G410
Made in Mexico

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, vladenye
"Warehouse 104," Building 2.

For technical support, please contact your dealer.



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

Модель: дисплей 10.4 товарный знак John Deere, модель G410
Сделано в Мексике.

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.



ユーラシア経済連合 – EAC

Eurasian Economic Union

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

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

Product: G5/G5Plus Processor

Model: G5CS

Factory: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreón) Boulevard Ferropuertos #305,
Parque Industrial Ferropuertos Torreón, Coahuila 27297 Mexico

Name and address of the authorized representative in the territory of the Eurasian Economic Union:
Eurasian Group Kazakhstan

Address: Astana City, Karaotkel Microdistrict, Kazant Street, Building 1/1, 4th Floor

For technical support, please contact your dealer.



G5/G5^{Plus} プロセッサ EAC (英語)

PC29166—UN—31JUL23

Евразийский Экономический Союз

Информация о продукции, имеющей знак соответствия требованиям технических регламентов ЕАЭС

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

Продукт: Процессор G5/G5Plus

Модель: G5CS

Завод: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreon) Boulevard Ferropuertos #305, Parque Industrial Ferropuertos Terreon, Coahuila 27297 Мексика

Наименование и адрес уполномоченного представителя на территории Евразийского Экономического Союза: Евразийская группа Казахстан

Адрес: г. Астана, микрорайон Караоткель, ул. Казант, д. 1/1, 4-й этаж

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



G5/G5^{Plus} プロセッサ EAC (ロシア語)

PC29172—UN—31JUL23

Еуразиялық экономикалық одақ

ЕАЭО техникалық шарттарының талаптарына сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

Өндіруші: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, АҚШ

Өнім: G5/G5Plus Процессоры

Үлгі: G5CS

Зауыт: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreón) Ferropuertos бульвары #305, Parque Industrial Ferropuertos Terreón, Coahuila 27297 Mexico

Еуразиялық экономикалық одақ аумағындағы уәкілетті өкілдің атауы мен мекенжайы: Евразиялық топ Қазақстан

Мекенжайы: Астана қаласы, "Қараөткел" шағын ауданы, Казант көшесі, 1/1 ғимарат, 4-қабат

Техникалық қолдау алу үшін дилерге хабрласыңыз.



PC29177—UN—31JUL23
ct47125,1687121986532-40-31JUL23

ユーラシア経済連合 – EAC

Eurasian Economic Union

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

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

Product: G5 Display

Model: G510

Factory: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreón) Boulevard Ferropuertos #305,
Parque Industrial Ferropuertos Torreón, Coahuila 27297 Mexico

Name and address of the authorized representative in the territory of the Eurasian Economic Union:
Eurasian Group Kazakhstan

Address: Astana City, Karaotkel Microdistrict, Kazant Street, Building 1/1, 4th Floor

For technical support, please contact your dealer.



G5 ディスプレイ EAC (英語)

PC29167—UN—31JUL23

Евразийский Экономический Союз

Информация о продукции, имеющей знак соответствия требованиям технических регламентов ЕАЭС

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

Продукт: Дисплей G5

Модель: G510

Завод: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreon) Boulevard Ferropuertos #305, Parque Industrial Ferropuertos Terreon, Coahuila 27297 Мексика

Наименование и адрес уполномоченного представителя на территории Евразийского Экономического Союза: Евразийская группа Казахстан

Адрес: г. Астана, микрорайон Караоткель, ул. Казант, д. 1/1, 4-й этаж

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



G5 ディスプレイ EAC (ロシア語)

PC29173—UN—31JUL23

Еуразиялық экономикалық одақ

ЕАЭО техникалық шарттарының талаптарына сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

Өндіруші: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, АҚШ

Өнім: G5 дисплейі

Үлгі: G510

Зауыт: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreon) Ferropuertos бульвары #305, Parque Industrial Ferropuertos Terreon, Coahuila 27297 Mexico

Еуразиялық экономикалық одақ аумағындағы уәкілетті өкілдің атауы мен мекенжайы: Евразиялық топ Қазақстан

Мекенжайы: Астана қаласы, "Қараөткел" шағын ауданы, Казант көшесі, 1/1 ғимарат, 4-қабат

Техникалық қолдау алу үшін дилерге хабрласыңыз.



ユーラシア経済連合 – EAC

Eurasian Economic Union

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

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

Product: G5Plus Display

Model: G512

Factory: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreon) Boulevard Ferropuertos #305,
Parque Industrial Ferropuertos Torreon, Coahuila 27297 Mexico

Name and address of the authorized representative in the territory of the Eurasian Economic Union:
Eurasian Group Kazakhstan

Address: Astana City, Karaotkel Microdistrict, Kazant Street, Building 1/1, 4th Floor

For technical support, please contact your dealer.



G5^{Plus} ディスプレイ EAC (英語)

PC29168—UN—31JUL23

Евразийский Экономический Союз

Информация о продукции, имеющей знак соответствия требованиям технических регламентов ЕАЭС

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

Продукт: Дисплей G5Plus

Модель: G512

Завод: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreón) Boulevard Ferropuertos #305, Parque Industrial Ferropuertos Torreón, Coahuila 27297 Мексика

Наименование и адрес уполномоченного представителя на территории Евразийского Экономического Союза: Евразийская группа Казахстан

Адрес: г. Астана, микрорайон Караоткель, ул. Казант, д. 1/1, 4-й этаж

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



G5^{Plus} ディスプレイ EAC (ロシア語)

PC29174—UN—31JUL23

Еуразиялық экономикалық одақ

ЕАЭО техникалық шарттарының талаптарына сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

Өндіруші: Deere & Company, One John Deere Place, Moline, IL, 61265-8098, АҚШ

Өнім: G5Plus Дисплейі

Үлгі: G512

Зауыт: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-Torreón) Ferropuertos бульвары #305, Parque Industrial Ferropuertos Torreón, Coahuila 27297 Mexico

Еуразиялық экономикалық одақ аумағындағы уәкілетті өкілдің атауы мен мекенжайы: Евразиялық топ Қазақстан

Мекенжайы: Астана қаласы, "Қараөткел" шағын ауданы, Казант көшесі, 1/1 ғимарат, 4-қабат

Техникалық қолдау алу үшін дилерге хабрласыңыз.



PC29179—UN—31JUL23
ct47125,1690812064630-40-31JUL23

EU 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品名 : John Deere 4100 Display, John Deere 4200 Display

モデル : GUVS, GUMS

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています。

指令	番号	認定方法
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	指令の付属書 II

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 14982:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

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

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所 : Urbandale, Iowa, USA

宣言日 : 2021 年 4 月 12 日

製造ユニット : Deere & Company, Moline, IL, USA

氏名 : Scott Torgerson

役職 : Delivery Manager Electronic Hardware



DXCE01—UN—28APR09
 ZIDXK1X,1751441597202-40-02JUL25

EU 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品名 : 4600 プロセッサ

モデル : 4600、4600 Premium Server、GUPS

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています。

指令	番号	認定方法
電磁環境適合性指令	EMC 2014/30/EU	指令の付属書 II

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 14982:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Customer Support

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所 : Urbandale, Iowa, USA

宣言日 : 2021 年 4 月 12 日

製造ユニット : Deere & Company, Moline, IL, 61265

氏名 : Scott Torgerson

役職 : Delivery Manager Electronic Hardware



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751446934502-40-02JUL25

EU 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品名 : John Deere 8.4" モニター

モデル : John Deere™ 8.4" モニター、John Deere™ 8.4" モニター F9 カラー、G408

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています。

指令	番号	認定方法
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	指令の付属書 II

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 14982:2009

EN 13309: 2010-07

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

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

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所 : Urbandale, Iowa, USA

宣言日 : 2021 年 4 月 12 日

製造ユニット : Deere & Company, Moline, IL, 61265

氏名 : Scott Torgerson

役職 : Delivery Manager Electronic Hardware



DXCE01—UN—28APR09
 ZIDXK1X,1751447098524-40-02JUL25

EU 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品名 : John Deere 10.4" モニタ

モデル : 10.4" ディスプレイ、ディスプレイ JD 10.4" モニター、G410

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています。

指令	番号	認定方法
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	指令の付属書 II

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 14982:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所：

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Customer Support

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所 : Urbandale, Iowa, USA

宣言日 : 2021 年 4 月 12 日

製造ユニット : Deere & Company, Moline, IL, 61265

氏名 : Scott Torgerson

役職 : Delivery Manager Electronic Hardware



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751447261781-40-02JUL25

EU 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品名： G5/G5^{Plus} プロセッサ

モデル： G5CS

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています。

指令	番号	認定方法
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	指令の付属書 II
有害物質の制限	2011/65/EU	指令の付属書 7

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN 55032
EN 55024
EN55035
EN ISO 14982

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所：

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

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所： Urbandale, IA

宣言日： 2022 年 11 月 28 日

製造ユニット： Deere & Company, Moline, IL, 61265

氏名： エリック・レインズ

役職： 電子ハードウェアエンジニアリングマネージャー



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751460675034-40-02JUL25

EU 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品名 : G5 ディスプレイ

モデル : G510

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています。

指令	番号	認定方法
有害物質の制限	2011/65/EU	指令の付属書 7
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	指令の付属書 II

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

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

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所 : Urbandale, IA

宣言日 : 2022 年 11 月 28 日

製造ユニット : Deere & Company, Moline, IL, 61265

氏名 : エリック・レインズ

役職 : 電子ハードウェアエンジニアリングマネージャー



DXCE01—UN—28APR09
ct47125,1669663196089-40-01DEC22

EU 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品名 : G5^{Plus} ディスプレイ

モデル : G512

上記の製品は、以下の指令と関係するあらゆる規定および基本要件をすべて満たしています。

指令	番号	認定方法
有害物質の制限	2011/65/EU	指令の付属書 7
電磁環境適合性指令	2014/30/EU	指令の付属書 II

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

技術構造ファイルの編集権限を与えられた欧州共同体担当者の氏名および住所 :

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

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所 : Urbandale, IA

宣言日 : 2022 年 11 月 28 日

製造ユニット : Deere & Company, Moline, IL, 61265

氏名 : エリック・レインズ

役職 : 電子ハードウェアエンジニアリングマネージャー



DXCE01—UN—28APR09
ct47125,1669663208606-40-01DEC22

UK 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品： John Deere 4100 Display, John Deere 4200 Display

モデル： GUVS, GUMS

上記の製品は、以下の英国の規制のすべての関連規定および必須要件を満たしています。

規定	番号	認定方法
電磁環境適合性規定	S.I. 2016 / 1091	スケジュール 2、モジュール A

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 14982:2009

EN55032

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所：

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

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所： Urbandale, Iowa, USA

宣言日： 2021 年 4 月 13 日

製造ユニット： Deere & Company, Moline, IL, USA

氏名： Scott Torgerson

役職： Delivery Manager Electronic Hardware

農業機械 芝生設備製品輸入者： John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, United Kingdom

林業用製品輸入者： John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, United Kingdom

建設機械輸入者： Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, United Kingdom



RXA0179545—UN—16APR21
 ZIDXK1X,1751448090041-40-02JUL25

UK 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品 : 4600 プロセッサ

モデル : 4600、4600 Premium Server、GUPS

上記の製品は、以下の英国の規制のすべての関連規定および必須要件を満たしています。

規定	番号	認定方法
電磁環境適合性規定	S.I. 2016 / 1091	スケジュール 2、モジュール A

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 14982:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所 :

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

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所 : Urbandale, Iowa, USA

宣言日 : 2021 年 4 月 13 日

製造ユニット : Deere & Company, Moline, IL, USA

氏名 : Scott Torgerson

役職 : Delivery Manager Electronic Hardware

農業機械 芝生設備製品輸入者 : John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, United Kingdom

林業用製品輸入者 : John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, United Kingdom

建設機械輸入者 : Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, United Kingdom



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448196363-40-02JUL25

UK 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品 : John Deere 8.4" モニター

モデル : John Deere™ 8.4" モニター、John Deere™ 8.4" モニター F9 カラー、G408

上記の製品は、以下の英国の規制のすべての関連規定および必須要件を満たしています。

規定	番号	認定方法
電磁環境適合性規定	S.I. 2016 / 1091	スケジュール 2、モジュール A

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 14982: 2009

EN 13309: 2010-07

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所：

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

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所 : Urbandale, Iowa, USA

宣言日 : 2021 年 4 月 12 日

製造ユニット : Deere & Company, Moline, IL 61265

氏名 : Scott Torgerson

役職 : Delivery Manager Electronic Hardware

農業機械 芝生設備製品輸入者 : John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, United Kingdom

林業用製品輸入者 : John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, United Kingdom

建設機械輸入者 : Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, United Kingdom



RXA0179545—UN—16APR21
 ZIDXX1X,1751448296271-40-02JUL25

UK 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品 : John Deere 10.4" モニター

モデル : 10.4" ディスプレイ、ディスプレイ JD 10.4" モニター、G410

上記の製品は、以下の英国の規制のすべての関連規定および必須要件を満たしています。

規定	番号	認定方法
電磁環境適合性規定	S.I. 2016 / 1091	スケジュール 2、モジュール A

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 14982:2009

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所 :

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

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所 : Urbandale, Iowa, USA

宣言日 : 2021 年 4 月 15 日

製造ユニット : Deere & Company, Moline, IL, USA

氏名 : Scott Torgerson

役職 : Delivery Manager Electronic Hardware

農業機械 芝生設備製品輸入者 : John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, United Kingdom

林業用製品輸入者 : John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, United Kingdom

建設機械輸入者 : Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, United Kingdom



RXA0179545—UN—16APR21
 ZIDXK1X,1751450330329-40-02JUL25

UK 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品： G5/G5^{Plus} プロセッサ

モデル： G5CS

上記の製品は、以下の英国の規制のすべての関連規定および必須要件を満たしています。

規定	番号	認定方法
電磁環境適合性規定	S.I. 2016 / 1091	スケジュール 2、モジュール A
電気・電子装置の有害物質の使用制限に関する規制	S.I. 2012 / 3032	パート 2、セクション 12

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 14982
ISO 13766-1

EN55032
EN55024
EN55035

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所：

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

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所： Urbandale, Iowa, USA

宣言日： 2022 年 11 月 28 日

製造ユニット： Deere & Company, Moline, IL 61265

氏名： エリック・レインズ

役職： グローバル電子ハードウェアマネージャー

農業機械 芝生設備製品輸入者： John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, United Kingdom

林業用製品輸入者： John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, United Kingdom

建設機械輸入者： Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, United Kingdom



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1751554708149-40-03JUL25

UK 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品：G5 ディスプレイ

モデル：G510

上記の製品は、以下の英国の規制のすべての関連規定および必須要件を満たしています。

規定	番号	認定方法
電磁環境適合性規定	S.I. 2016 / 1091	スケジュール 2、モジュール A
電気 電子装置の有害物質の使用制限に関する規制	S.I. 2012 / 3032	パート 2、セクション 12

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN55032
 EN55024
 EN55035
 EN ISO 14982

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所：

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

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所：Urbandale, Iowa, USA

宣言日：2022 年 11 月 28 日

製造ユニット：Deere & Company, Moline, IL 61265

氏名：エリック・レインズ

役職：グローバル電子ハードウェアマネージャー

農業機械 芝生設備製品輸入者：John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, United Kingdom

林業用製品輸入者：John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, United Kingdom

建設機械輸入者：Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, United Kingdom



RXA0179545—UN—16APR21
 ct47125,1669663251172-40-01DEC22

UK 法規遵守の宣言

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

署名者は、以下の内容について誤りがないことを宣言する。

製品 : G5^{Plus} ディスプレイ

モデル : G512

上記の製品は、以下の英国の規制のすべての関連規定および必須要件を満たしています。

規定	番号	認定方法
電磁環境適合性規定	S.I. 2016 / 1091	スケジュール 2、モジュール A
電気 電子装置の有害物質の使用制限に関する規制	S.I. 2012 / 3032	パート 2、セクション 12

本製品は、以下の規格またはその他の規範的な文書に準拠しています。

EN ISO 14982
ISO 13766-1

EN55032
EN55024
EN55035

技術構造ファイルの編集権限を与えられた担当者の氏名および住所：

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

この法規遵守の宣言はメーカーの責任において発行されています。

宣言場所 : Urbandale, Iowa, USA

宣言日 : 2022 年 11 月 28 日

製造ユニット : Deere & Company, Moline, IL 61265

氏名 : エリック・レインズ

役職 : グローバル電子ハードウェアマネージャー

農業機械 芝生設備製品輸入者 : John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, United Kingdom

林業用製品輸入者 : John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, United Kingdom

建設機械輸入者 : Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, United Kingdom



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1669663290093-40-01DEC22

ディスプレイの概要

オンスクリーンヘルプ



PC15300—UN—19MAR13

ヘルプセンターアプリケーションと情報ボタン

ヘルプセンターは、印刷版の操作説明書を補完するものです。操作の前に、オペレータマニュアルをお読みください。

ヘルプセンターへの移動

1. 「Menu (メニュー)」を選択します。
2. システムタブを選択します。
3. 「Help Center (ヘルプセンター)」アプリケーションを選択します。

DX,PC,INTRO,HELP-40-17DEC15

第 4 世代 CommandCenter

John Deere 第 4 世代 CommandCenter は、最大限の使いやすさと生産性が得られるよう設計されています。同一のソフトウェアシステムを採用することによって共通性をもたらしながら、一方ではハードウェアのオプションによって幅広い価格と機能性から選択できるようになっています。CommandCenter ディスプレイは CommandARM に取り付けられています。7、8.4、および 10 in ディスプレイのオプションがあります。

注記：第 4 世代 CommandCenter のソフトウェアはディスプレイではなくプロセッサ上にあります。

4100 CommandCenter (7 in)



PC17356—UN—03DEC13

4100 CommandCenter

- 実行モジュールは 10 in ディスプレイと同じです。
- ショートカットキーを表示するには展開する必要があります。

4200 CommandCenter (8.4 in) および 4600 CommandCenter (10 in)



PC17355—UN—03DEC13

4200、4600 CommandCenter

- タイトルバーには、現在表示している実行ページが表示されます。
- 「Status Center (ステータスセンター)」の広いスペースに詳しい情報が表示されます。
- ショートカットキーが常に表示されます。

ch177nn,1685614419187-40-01JUN23

第 4 世代 CommandCenter プロセッサ

第 4 世代 CommandCenter ソフトウェアは、ディスプレイとは別個のプロセッサで実行されます。

注記：各プロセッサの最大能力が一覧表示されます。機械の構成によっては、使用できない機能もあります。

拡張モニター



PC25546—UN—19APR18
4100 および 4200 プロセッサ



PC25545—UN—19APR18
4600 プロセッサ

4100 および 4200 プロセッサ

- ビデオカメラ入力 × 1
- USB 入力 × 1
- ディスプレイ出力 × 1

4600 プロセッサ

- ビデオカメラ入力 × 4
- USB 入力 × 4
- ディスプレイ出力 × 2
- 将来のアプリケーション用にアップグレード可能

ch177nn,1685614419134-40-01JUN23



交換ボタン

PC28687—UN—25AUG22

注記：後付けモニターは、4600 CommandCenter と 4640 ユニバーサルディスプレイでのみサポートされています。

後付けモニターは、第 2 のアクティブな実行ページの表示に使用するセカンダリディスプレイです。

⚠ 注意：けがの危険を回避してください。本機が駐車モードにあることを確認し、インストールプロセス全体を通じて電源を維持してください。ディスプレイの再起動時：

すべてのアプリケーションが終了します。

システムからのメッセージは表示されません。

注記：セカンダリディスプレイの取り付けや接続解除を行う前に、圃場ですでに開始されている作業を完了してください。

セカンダリディスプレイが検出または取り外された場合、システムの再起動が必要です。

注記：拡張モニターは、同じコントロールユニットからの 2 つの実行ページの表示をサポートしていません。

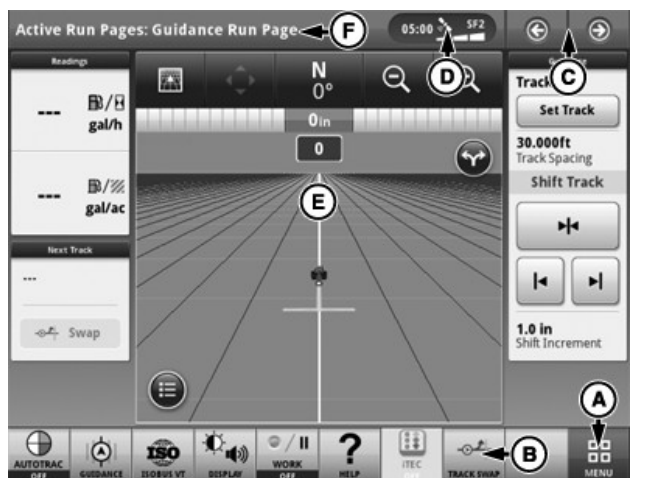
「交換」ボタンを押して、アクティブな実行ページをセカンダリディスプレイに転送します。転送された実行ページのすべての機能は、拡張モニターでアクティブな状態に維持されます。アクティブセットの次の実行ページがプライマリディスプレイのアクティブな実行ページになります。

実行ページをスクロールする機能は、プライマリディスプレイでも有効なままですが、セカンダリディスプレイに移動されたページはローテーションから除去されます。

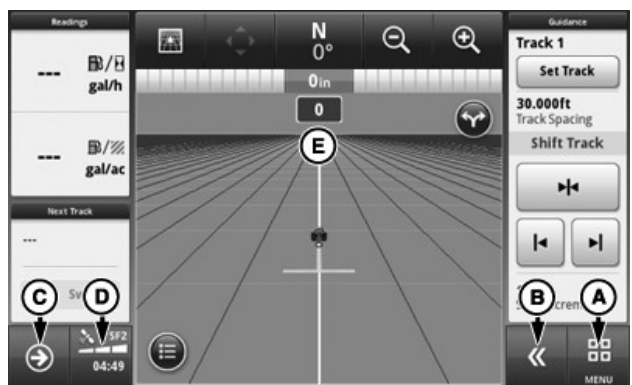
交換ボタンをもう一度選択して、アクティブな実行ページをディスプレイ間で交換します。

ch177nn,1685614447116-40-28JUN23

実行ページのレイアウト



8.4 in (4200) および 10 in (4600) ディスプレイの実行ページ



7 in (4100) ディスプレイの実行ページ

- A: メニュー
- B: ショートカットソフトキー
- C: 「次の実行ページ」 / 「前の実行ページ」ボタン
- D: ステータスセンター
- E: 実行ページ
- F: タイトルバー / 実行ページの選択

「Menu (メニュー)」(A) は、ディスプレイと機械にインストールされているすべてのアプリケーションを一覧表示します。

ショートカットソフトキー (B) により、頻繁に使用するアプリケーションや機能にすばやくアクセスできます。7 in ディスプレイでは、「展開」ボタンを選択してショートカットソフトキーを表示します。

「次の実行ページ」 / 「前の実行ページ」ボタン (C) で複数の実行ページを切り替えます。

表示されている領域 (D) を選択すると、「**Status Center (ステータスセンター)**」が表示されます。GPS 信号強度や使用可能なデータ記憶領域など、ディスプレイ機能に関する重要な情報が強調表示されます。

実行ページ (E) は、「Layout Manager」(レイアウトマネージャ) アプリケーションを使用して設定されます。

8.4 in および 10 in ディスプレイでは、**タイトルバー**

(F) を押して**実行ページの選択**ページを表示します。使用可能なページのリストから必要な実行ページを選択します。

(実行ページのカスタマイズについては、「Layout Manager」(レイアウトマネージャ) アプリケーションを参照してください)。

DX,PC,INTRO,RUNPAGE-40-30APR18

ステータスセンター



A: 8.4 in および 10 in ディスプレイのステータスセンター
B: 7 in ディスプレイのステータスセンター

ステータスセンターには、GPS 信号強度や通知など、ディスプレイ機能に関する重要な情報が強調表示されます。これは、8.4 in および 10 in ディスプレイではタイトルバーに、7 in ディスプレイでは左下隅にあります。

「ステータスセンター」を選択してドロップダウンウィンドウに追加情報を表示します。展開したステータスセンターから通知と設定にすばやくアクセスできます。

注記: 日付と時刻とデータ保存は、常にステータスセンターに表示されます。

表示される追加情報は機械の構成と通知によって異なります。

DX,PC,INTRO,STATUS-40-23APR18

ショートカットソフトキー



A: ショートカットソフトキー

ショートカットソフトキー (A) には、ステータス情報が表示されます。また、ショートカットソフトキーを使用してアプリケーションの機能にすばやくアクセスできます。



PC17277—UN—13AUG13

B : 7 in ディスプレイの「展開」ボタン

ソフトキーは、8.4 in および 10 in ディスプレイの下部に沿って常に表示されます。7 in ディスプレイでは、「展開」ボタン (B) を選択してソフトキーを表示します。

(ショートカットバーのカスタマイズについては、「Layout Manager」(レイアウトマネージャ) アプリケーションを参照してください)。

DX,PC,INTRO,SHORTCUTBAR-40-23APR18

メニュー



PC28688—UN—25AUG22

「Menu (メニュー)」ボタン

メニューボタンを選択すると、ディスプレイと作業機にインストールされているすべてのアプリケーションを一覧表示します。アプリケーションの異なるグループを表示するには、左側のタブを選択します。

注記：使用可能なアプリケーションは、機械の構成によって異なります。

ct47125,1663940824410-40-26SEP22

Basics アクティベーション

第 4 世代ディスプレイを操作するには、Basics アクティベーションが必要です。

作動していないディスプレイから新品のディスプレイに Basics アクティベーションを転送するには、お近くの John Deere 販売店にお問い合わせください。

ディスプレイに Basics アクティベーションがない場合、アクセスは次のアプリケーションに制限されます：

- ソフトウェアマネージャ
- 言語と単位
- ファイルマネージャ
- ディスプレイとサウンド
- ダイアグセンター

注記：Basics アクティベーションなしでデータをエクスポートすることはできません。

AL70325,0000590-40-06NOV19

追加のアクティベーション

注記：ソフトウェアのアクティベーションは、装置が紛失または盗難された場合には譲渡できません。

ディスプレイの高度な機能のロックを解除するには、追加のアクティベーションが必要です。アクティベーションは、メニューボタン > システムタブ > ソフトウェアマネージャアプリケーション > アクティベーションタブを選択して確認できます。

以下のアクティベーションを利用できます：

- AutoPath
- AutoTrac
- AutoTrac 自動旋回機能
- AutoTrac RowSense
- Data Sync
- 作業機ガイダンス
- 圃場内データ共有
- Machine Sync
- セクションコントロール

アクティベーションを購入するには、John Deere 販売店にお問い合わせください。

ch177nn,1685614480351-40-01JUN23

デモアクティベーション

「Software Manager (ソフトウェアマネージャ)」アプリケーションで、デモ起動を行うことによりディスプレイ上で機能を試すことができます。機能の横の青いライトは、デモが起動していることを示します。

デモは、工場出荷時から 15 時間使用することができます。たとえば、AutoTrac のデモは起動している時のみカウントダウンされます。

ch177nn,1685614480317-40-01JUN23

ディスプレイとサウンド

ディスプレイとサウンド



PC28689—UN—25AUG22
ディスプレイとサウンド

「ディスプレイと音声」アプリケーションでディスプレイの明るさと音量のレベルを調整します。

複数のディスプレイを接続している場合は、このアプリケーションでどの機能をどのディスプレイに表示するかを構成します。

画面へのタッチが正しい位置で認識されない場合は、「Touchscreen Calibration (タッチスクリーンの校正)」を使用して画面を再調整します。

注記：第4世代ディスプレイは、標準のタッチペンと互換性のある抵抗膜方式タッチパネルを使用しています。

例外：4200 および 4240 モニターは静電容量式タッチを使用しており、指、静電容量式タッチペン、またはその他の導電性入力が必要とします。

ディスプレイとサウンドへの移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「システム」タブを選択します。
3. 「ディスプレイとサウンド」アプリケーションを選択します。

ZIDXK1X,1749797261526-40-13JUN25

輝度

明るさとカラーモード

• オートモード

オートモードの設定を推奨します。この設定ではディスプレイの明るさをキャビンライトのスイッチと同調します。キャビンライトをオフにすると、ディスプレイが日中モードになります。キャビンライトをオンにすると、ディスプレイが夜間モードになります。

• 日中モードと夜間モード



A : 「Day Mode (日中モード)」
B : 「Night Mode (夜間モード)」

PC15319—UN—20MAY13

ディスプレイの明るさがキャブライトスイッチと同調しないようにするには、いずれかのモードを選択します。

注記：選択したモードでセカンドディスプレイの明るさは調整されません。セカンドディスプレイの明るさの調整は、その設定を通じて行ってください。

明るさの設定



A



B

PC15320—UN—20MAY13

A : 「Day Settings (日中の設定)」

B : 「Night Settings (夜間の設定)」

いずれかの設定のボタンを選択し、該当する明るさモードのポップアップページを表示します。



C



D

PC15321—UN—20MAY13

C : 「Display Brightness (ディスプレイの明るさ)」

D : 「Cab Brightness (キャブの明るさ)」

設定ボタンで選択したモードに応じて、プラス (+) とマイナス (-) ボタンを使用してディスプレイとキャブの明るさを調整します。

DX,PC,DISP,BRIGHT-40-07APR17

サウンド



PC15322—UN—20MAY13
ディスプレイの音量

増加 (+) または減少 (-) ボタンを選択してディスプレイの音量を変更します。

DX,PC,DISP,SOUND-40-21DEC15

マルチディスプレイ



PC28690—UN—25AUG22
複数のディスプレイ

注記：マルチディスプレイサポートは機械によって異なります。特定の機械の互換性については、**StellarSupport Web** サイトにある第 4 世代ディスプレイの互換性に関するドキュメントを参照してください。

注記：セカンダリ GreenStar ディスプレイが検出された場合、第 4 世代 OS ソフトウェアソフトウェア更新プログラム 2015-1 (8.12.2500-17) 以降によって Precision Ag (精密農業) アプリケーションは無効化されます。これらのソフトウェアバージョンで第 4 世代 CommandCenter の Precision Ag (精密農業) 機能を使用する場合は、キャブ内の GreenStar ディスプレイの接続を外してください。

第 4 世代 CommandCenter は、以下の John Deere ディスプレイで動作するよう構成できます。

- GreenStar 3 2630 ディスプレイ
- 4240 ユニバーサルディスプレイ
- 4640 ユニバーサルディスプレイ

AutoTrac など、アプリケーションの中には、両ディスプレイで同時に作動できないものがあります。

起動処理はディスプレイ間で転送することはできません。AMS アプリケーションを実行するには、セカンドディスプレイは独自のアクティベーションを備えている必要があります。

複数のディスプレイを使用するには、追加のハードウェアが必要です。John Deere™ 販売店にお問い合わせください。



PC23195—UN—18OCT16
4640 ユニバーサルディスプレイ

GreenStar 3 または第 4 世代ディスプレイの取り付け

注記：1 台のディスプレイのみで Precision Ag (精密農業) アプリケーション (GreenStar または AMS) を有効にしてください。複数のディスプレイで Precision Ag (精密農業) アプリケーションを有効にすると、ガイダンスやその他のアプリケーションが正常に機能しません。

1. キースイッチと CommandCenter がオフであることを確認します。
2. ディスプレイのハーネスをコーナーポストのコネクタとディスプレイ背面の 26 ピンのディスプレイコネクタに接続します。
3. キースイッチを ON にします。
4. CommandCenter は、作業機 CAN バス上のセカンドディスプレイを約 60 秒間検索します。CommandCenter を以前にプライマリディスプレイモードで使用していた場合は、「マルチディスプレイを検出しました」というメッセージが表示されます。
5. 構成プリセットを選択します：

プライマリディスプレイ

- ここではこのオプションを使用しないでください。このモードは 2 番目のディスプレイを取り付けていない場合のみ使用します。

マルチディスプレイ — 作業機ビューア

- Precision Ag アプリケーションは 2 番目のディスプレイに表示されます。
- 作業機の「次の VT ディスプレイ」設定によっては、ISOBUS 作業機が CommandCenter またはセカンドディスプレイに表示されます。

注記：ISOBUS 装置に次の VT ディスプレイの機能がない場合は、装置は先に起動したディスプレイに表示されます。

詳細セットアップ

- 手動で構成を設定します。

- キースイッチをオフにしてからオンにして設定を保存します。

ディスプレイの設定を変更した場合は、他のディスプレイで対応する変更を行う必要があります。

プライマリディスプレイモードを選択した場合、他のディスプレイで GreenStar、タスクコントローラ、および作業機バス仮想端末 (VT) を無効にするか、他のディスプレイの接続を外します。

4240 または 4640 ユニバーサルディスプレイでマルチディスプレイ設定にアクセスするには、[Menu (メニュー)] ボタン > [System (システム)] タブ > [Display and Sound (ディスプレイとサウンド)] アプリケーション > [Multiple Display (マルチディスプレイ)] タブの順に選択します。

GreenStar 3 ディスプレイのマルチディスプレイ設定にアクセスするには、[Menu (メニュー)] ボタン > [Display (ディスプレイ)] ボタン > [Diagnostics (診断)] ボタン > [Multiple Display (マルチディスプレイ)] タブの順に選択します。

GreenStar 3 または第 4 世代ディスプレイの取り外し

- キースイッチと CommandCenter がオフであることを確認します。
- ディスプレイハーネスをディスプレイ背面の 26 ピンディスプレイコネクタから外します。
- キースイッチを ON にします。
- CommandCenter は、作業機 CAN バス上のセカンドディスプレイを約 2~3 分間検索します。CommandCenter が以前にマルチディスプレイモードのいずれかになっていた場合は、「2 番目のディスプレイが見つかりません」というメッセージが表示されます。
- キースイッチをオフにしてからオンにして設定を保存します。

サードパーティ製ディスプレイの取り外し

- キースイッチと CommandCenter がオフであることを確認します。
- ディスプレイハーネスをサードパーティ製ディスプレイから外します。
- キースイッチをオンにします。
- CommandCenter ディスプレイは、作業機 CAN バス上のセカンドディスプレイを約 2~3 分間検索します。CommandCenter が以前にマルチディスプレイモードのいずれかになっていた場合は、「2 番目のディスプレイが見つかりません」というメッセージが表示されます。3 分後に「2 番目のディスプレイが見つかりません」というメッセージが表示されなかった場合は、手順 5 に進みます。
- CommandCenter がプライマリディスプレイモード

であり、サードパーティ製ディスプレイの接続が外されていることを確認します。

- キースイッチをオフにしてからオンにして設定を保存します。

ch177nn,1685614567146-40-01JUN23

マルチディスプレイの設定

注記：これらの設定を個別に変更することは推奨されません。

機械のマルチディスプレイでは異なる種類の情報が同時にオペレータに提供されるため、より優れた制御、監視、および意思決定を行うことができます。

マルチディスプレイを使用するには 2 つの方法があります。両方のディスプレイが Precision Ag ディスプレイの場合、または一方が Precision Ag ディスプレイで他方が拡張モニターの場合があります。2 台の Precision Ag ディスプレイを使用している場合にのみ、マルチディスプレイ構成の設定が必要です。拡張モニターの場合には設定は不要です。

たとえば、8R トラクターでは、マルチディスプレイが使用されます。これらのディスプレイは 2 つの方法で設定できます。

- 1.CommandCenter がオブションの拡張モニターと統合されています。両方のモニターが同じプロセッサで動作しているため、マルチディスプレイの設定を構成する必要はありません。
- 2.CommandCenter が G5 ユニバーサルディスプレイとペアリングされています。各ディスプレイには独自のプロセッサがあるため、マルチディスプレイの設定を構成する必要があります。

CommandCenter ディスプレイは、機械の動作を監視および制御し、ガイダンス、機械設定、作業機の制御、性能データなどの情報を表示するための一次インターフェイスとして機能します。拡張モニター (通常はキャブの右側に取り付けられている) では、カメラフィード、ドキュメンテーション、圃場マッピング、診断ツールなどの追加情報を表示できます。

機能を個別に構成する必要がある場合は、トグルスイッチを使用して機能をオンまたはオフにします。次に、各機能の優先順位を選択します。

Precision Ag アプリケーション

Precision Ag アプリケーションは、精密農業向けのデータ駆動技術ソリューションを使用するディスプレイアプリケーションです。これらのアプリケーションは、作業を最適化するために農場主が十分な情報に基づいて意思決定を行うことを支援するように設計されています。

これらのアプリケーションにより、農場主はリアルタイムデータを収集し、圃場マッピングを使用し、圃場でのばらつきを分析し、用地固有の管理手段を実施して、生産性を向上させ、投入コストを削減し、環境へ

の影響を最小限に抑え、農場全体の持続可能性を向上させることができます。

Precision Ag アプリケーションを活用すれば、効率を向上させ、より正確な意思決定を行い、より良い結果を達成することができます。

Precision Ag アプリケーションには AutoTrac、Section Control、およびドキュメンテーションが含まれます。

ISOBUS 作業機ビューア

ISOBUS 作業機ビューアは、CommandCenter が仮想端末 (VT) インターフェースを表示できるかどうかを決定します。

ISOBUS 作業機ビューア 2

注記：後付けモニターが接続されていない場合、ISOBUS 作業機ビューア 2 の切り替えは無効 (灰色表示) になります。

ISOBUS 作業機ビューア 2 は、ディスプレイが拡張モニター CommandCenter VT インターフェースを表示できるかどうかを決定します。

ISOBUS 認証

ISOBUS 認証の切り替えにより、第 4 世代ディスプレイでのオリジナル GreenStar モニターの使用が無効になります。オリジナル GreenStar モニターの使用を有効にするには、ISOBUS 証明をオフに切り替えます。

タスクコントローラ

重要：両ディスプレイの精密農業 (GreenStar または AMS) アプリケーションはオフにしないでください。ガイダンス機能と他のアプリケーションが適切に機能しません。

注記：ISOBUS 装置ビューアは、GreenStar 2 と GreenStar 3 ディスプレイでは ISOBUS VT として知られています。

タスクコントロールユニット (TC) は、CommandCenter が作業機コントロールユニットで TC コマンドを送受信できるかどうかを決定します。これにはセクション制御メッセージが含まれます。

ファイルサーバー

注記：複数ディスプレイを使用している場合、「ファイルサーバー」がアクティブなのは 1 つのディスプレイのみであることを確認します。

ファイルサーバーは、機械と装置の間で、構成ファイル、肥料表、言語ファイルなどのファイルや任意のデータを交換します。

ファイルサーバーが機能するには USB ドライブが必要です。作業機から送信されたデータは、USB ドライブにある Fileserver という名前のフォルダに保存されます。

優先度設定

注記：各ディスプレイの優先順位を表示するには、[Status Center (ステータスセンター)] で仮想端末ボタンを選択してください。

機能インスタンスとしても知られる優先順位設定は、異なる機能を読み込む場合のディスプレイの優先順位を決定します。例えば、CommandCenter の「装置ビューア」が「優先順位 1」であり、GreenStar 3 2630 の「優先順位 (機能インスタンス)」が「2」であれば、ほとんどの場合、ISO バス装置は CommandCenter に表示されます。

ch177nn,1685614583368-40-23MAY24

ディスプレイのキャリブレーション

タッチスクリーンが希望する位置でタッチを認識しない場合は、タッチスクリーンのキャリブレーションが必要です。タッチスクリーンは工場出荷状態でキャリブレーション済みであるため、通常の使用条件ではキャリブレーションする必要はありません。キャリブレーションしても問題が解決しない場合は、John Deere 販売店にお問い合わせください。

1. メニューボタン > 「システム」タブ > 「ディスプレイとサウンド」アプリケーション > 「キャリブレーション」タブの順に選択します。
2. 「キャリブレーションの開始」を選択します。
3. 大きな「X」と指示が表示され、キャリブレーションプロセスを通してオペレータを導きます。
4. 「X」を押すたびに指示が変わり、「X」がスクリーン上の別の場所に移動します。

注記：タッチスクリーンが故障した場合は、USB マウスを使用できます。マウスをディスプレイの USB ポートに接続します。

AL70325,00005F8-40-30JUL20

日付と時刻

日付と時刻



日付と時刻

PC28691—UN—25AUG22

「日付と時刻」アプリケーションの情報は、システムの重要ないくつかの機能に使用されています。これには、エラーログ、アクティベーション、およびデータの記録が含まれます。

日付と時刻は、GPS 受信機が接続され、有効な信号を受信すると自動的に設定されます。この場合、タイムゾーンのみを設定してください。

現在の日付と時刻は、メインの実行ページの上部にあるステータスセンターを選択することによりいつでも確認できます。

注記：日付と時刻の設定は、ディスプレイおよびデスクトップソフトウェアでの誘導およびドキュメンテーションデータのフィルタリング結果に影響します。

「Date and Time (日付と時刻)」への移動

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. 「SYSTEM (システム)」タブを選択します。
3. 「Date and Time (日付と時刻)」アプリケーションを選択します。

ct47125,1663943359087-40-26SEP22

現在の日付の変更



A



B

A：ユーザーによる日付の設定
B：GPS による日付の決定

PC15315—UN—15MAY13

GPS を接続していない場合、または GPS 信号が使用できない場合のみ日付を変更できます。そうでない場合は、GPS 信号により日付が決定されます。

日付の形式は GPS 信号に依存しないため、いつでも変更できます。

1. 日、月、または年を選びます。
2. キーパッドを使用して正しい値を入力します。
3. 「完了」を選択して変更内容を適用するか、「キャンセル」を選択して変更内容を適用せずに前のページに戻ります。

日付の形式

1. 日付の形式のボックスを選択します。
2. 希望する日付の形式をリストから選びます。
3. 「Done (完了)」を選択して変更内容を適用するか、「Cancel (キャンセル)」を選択して変更内容を適用せずに前のページに戻ります。

DX,PC,DATE,DATE-40-21DEC15

現在の時刻の変更



A



B

PC15316—UN—15MAY13

A：ユーザーによる時刻の設定
B：GPS による時刻の決定

GPS を接続していない場合、または GPS 信号が使用できない場合のみ時刻を変更できます。そうでない場合は、GPS 信号により時刻が決定されます。

タイムゾーンと時刻の形式は GPS 信号に依存しないため、いつでも変更できます。

1. 時または分を選びます。
2. キーパッドを使用して正しい値を入力します。
3. 「完了」を選択して変更内容を適用するか、「キャンセル」を選択して変更内容を適用せずに前のページに戻ります。

タイムゾーン

1. 大陸または海を選び、「次へ」を選択します。
2. 国を選び、「次へ」を選択します。
3. タイムゾーンを選び、「次へ」を選択します。
4. 選択したタイムゾーンを確認し、「OK」を選択します。

時刻の形式

ラジオボタンを使用して、12 時間または 24 時間時刻形式を選択します。

DX,PC,DATE,TIME-40-21DEC15

言語と単位



言語と単位

PC28692—UN—25AUG22

「Language and Units (言語と単位)」を使用して、「Language (言語)」、「Number Format (数値形式)」、「Units of Measurement (測定単位)」を変更します。

ISOBUS VT で表示されるディスプレイとコントローラの両方について異なる設定を作成できます。いずれかのタブを選んで設定を変更します。

「Language and Units (言語と単位)」への移動

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. 「SYSTEM (システム)」タブを選択します。
3. 「Language and Units (言語と単位)」アプリケーションを選択します。

ct47125,1663944930163-40-26SEP22

言語と単位の設定

ディスプレイ

リストボックスから言語、数値形式、および測定単位を選択します。

「ISOBUS VT」

ISOBUS VT で表示するコントローラで他に表示されているものと異なる測定単位を使用することが可能です。「ディスプレイと同じ測定単位を使用」からチェックを外し、以下のリストボックスを有効にします。

- 「Number Format (数字の形式)」
- 距離
- 面積
- 容積
- 質量
- 温度
- 圧力
- 力

設定の保存

新しい設定を選んだ後、「保存」ボタンを選択します。変更内容を適用するには、ディスプレイを再起動する必要があります。

DX,PC,LANG,SETTINGS-40-21DEC15

ソフトウェアマネージャー

ソフトウェアマネージャー



PC28693—UN—25AUG22

ソフトウェアマネージャ

ソフトウェアマネージャーを使用してソフトウェアのアップデート、各機能の起動、およびソフトウェアのバージョンの詳細の確認を行います。

ソフトウェアマネージャーへの移動

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. 「System (システム)」タブを選択します。
3. 「SOFTWARE MANAGER (ソフトウェアマネージャー)」アプリケーションを選択します。

ソフトウェアパッケージ

第 4 世代ディスプレイのソフトウェアとヘルプファイルはパッケージに格納されています。各パッケージはインストールと更新タブおよび [バージョン情報] タブに個別にリスト化されています。

第 4 世代オペレーティングシステム



PC28694—UN—25AUG22

- ディスプレイのオペレーティングシステムと基本アプリケーションが含まれています。

第 4 世代オペレーティングシステムのヘルプ



PC28695—UN—25AUG22

- ディスプレイアプリケーションのヘルプファイルを含んでいます。

AMS アプリケーション



PC28808—UN—20SEP22

- ディスプレイソフトウェアが含まれています。

機械アプリケーション



PC28817—UN—20SEP22

- 機械ソフトウェアが含まれています。パッケージをインストールするには、Service ADVISOR を扱う John Deere 取扱店に依頼する必要があります。

機械アプリケーションのヘルプ



PC28818—UN—20SEP22

- 機械アプリケーションのヘルプファイルが含まれています。Service ADVISOR を使用せずにパッケージをインストールできます。

注記： オンスクリーンヘルプのパッケージには、ディスプレイがサポートする各言語が含まれていません。

ch177nn, 1685614648442-40-01JUN23

ディスプレイとコントロールユニットのソフトウェアの更新

ソフトウェア更新は、機能強化とパフォーマンスの向上のために第 4 世代ディスプレイ向けに定期的に更新されます。これらの更新は、ソフトウェアマネージャーというデスクトップアプリケーションによって管理されます。

注記： John Deere ソフトウェアマネージャーアプリケーションには、32 bit アプリケーションのサポートが必要です。

StarFire レシーバ、AutoTrac ユニバーサル、GreenStar レートコントローラーなどの GreenStar システムコンポーネントのソフトウェア更新も、ソフトウェアマネージャーを使用してダウンロードされます。更新ファイルはディスプレイの更新と共に USB ドライブにコピーされます。USB ドライブの挿入時にこれらのコンポーネントが機械に接続されている場合は、ディスプレイを使ってこれらを更新できます。

ディスプレイのソフトウェアバージョンの確認

インストールされているすべてのソフトウェアパッケージのバージョン番号は、ソフトウェアマネージャーの「バージョン情報」タブで確認できます。

ソフトウェア更新のダウンロード



USB ドライブ

PC15348—UN—11JUL13

16 GB 以上の FAT32 または NTFS 形式の USB ドライブをお勧めします。USB ドライブの要件について詳しくは、「ファイルマネージャー」セクションの「USB ドライブ」を参照してください。

ソフトウェア更新は、以下からダウンロードできます：

<https://my.deere.com/software-downloads/software-manager/>

USB ドライブに最新のソフトウェアを保存した後、作業機に取り付けて更新をインストールします。

ソフトウェア更新のインストール

USB ドライブ

1. USB ドライブをディスプレイの USB ポートに挿入します。



A

PC23932—UN—21MAR17

A : 「ソフトウェアのインストール (Install Software)」 ボタン

2. 「USB Drive Options (USB ドライブのオプション)」 ページが表示されたら、「Install Software (ソフトウェアのインストール)」 ボタン (A) を選択します。ソフトウェアマネージャーのインストールと更新タブが表示されます。
3. 「ディスプレイの更新の表示」 または 「他のデバイスの更新の表示」 を選択して、「次へ」 ボタンを選択します。
4. 現在インストールされているソフトウェアパッケージより新しいもののみが表示されます。すべてのディスプレイソフトウェアパッケージが既定で選択されています。
5. インストールボタンを選択します。更新が始まらない場合は、画面のメッセージに従って問題を解決します。

注意： けがの危険を回避してください。本機が駐車モードにあることを確認し、インストールプロセス全体を通じて電源を維持してください。ソフトウェアのインストール中：

すべてのアプリケーションが終了します。

システムからのメッセージは表示されません。

USB ドライブを取り外さないでください。



A



B

PC28696—UN—25AUG22

A : 進捗インジケーター
B : 緑のチェックマーク

6. 進捗インジケーター (A) に、インストールされた各パッケージの割合 (%) が表示されます。パッケージが正常にインストールされると、緑色のチェックマーク (B) が表示されます。
7. ソフトウェアの更新が終了すると、メッセージが表示されます。一部のソフトウェアパッケージでは、インストールを完了するために再起動が必要です。「再起動」 ボタンを選択してディスプレイを再起動します。
8. USB ドライブを取り外してコンピュータに戻ります。ソフトウェアマネージャーユーティリティを実行してリターンファイルをアップロードします。

注記： リターンファイルはソフトウェアのバージョン情報を含んでおり、取扱店がディスプレイや機械のサポートを行う際に使用されます。

オンライン更新

1. 「Installation and Updates (インストールと更新)」 タブで、「Check for Updates Online (オンラインで更新をチェックする)」を選択します。ディスプレイは、利用可能な更新を検索します。
2. 「ディスプレイの更新の表示」 または 「他のデバイスの更新の表示」 を選択して、「次へ」 ボタンを選択します。
3. 現在インストールされているソフトウェアパッケージより新しいもののみが表示されます。既定ではすべてのパッケージが選択されています。
4. ダウンロードボタンを選択します。更新が始まらない場合は、画面のメッセージに従って問題を解決します。
5. 進捗インジケーター (A) に、ダウンロードされている各パッケージの割合 (%) が表示されます。パッケージが正常にダウンロードされると、緑色のチェックマーク (B) が表示されます。
6. インストールボタンを選択して、ダウンロードしたソフトウェアパッケージのインストールを開始します。

注意： けがの危険を回避してください。本機が駐車モードにあることを確認し、インストールプロセス全体を通じて電源を維持してください。ソフトウェアのインストール中：

**すべてのアプリケーションが終了します。
システムからのメッセージは表示されません。**

7. ソフトウェアの更新が終了すると、メッセージが表示されます。一部のソフトウェアパッケージでは、インストールを完了するために再起動が必要です。「再起動」ボタンを選択してディスプレイを再起動します。

Equipment Mobile を使用したリモート更新

1. Equipment Mobile にログインして、保留中のソフトウェア更新があるかどうかを確認します。
2. ソフトウェア更新を選択し、「リモート更新を要求」を選択します。
3. 機械の電源をオンにします。
4. ソフトウェアはディスプレイに自動的にダウンロードされます。インストールリクエストがディスプレイに表示されたら、「インストール」を選択します。
5. ディスプレイが再起動します。
6. インストールが正常に完了すると、ディスプレイに「プログラミング完了」と表示されます。

ワイヤレスストリーミングを介した近接プログラミング

注記：ワイヤレスストリーミングを介した近接プログラミングを行う場合、コンピュータを機械の近くに配置する必要があります。

ワイヤレスストリーミングを介した近接プログラミングは、サービスセンター、John Deere Operations Center、John Deere Property Center を通じて利用できます。

1. 機械のイグニッションを ON に入れ、ソフトウェア更新手順全体を通じて ON に維持します。
2. 機械のディスプレイで、「メニュー」を選択します。
3. 「システム」タブを選択します。
4. 「ワイヤレス設定」を選択します。
5. トグルを使って、「モバイルから機械へ」を ON にします。
6. コンピュータで、サービスセンター、John Deere Operations Center、または John Deere Property Center にログインして、保留中のソフトウェア更新があるかどうかを確認します。
7. ソフトウェア更新をコンピュータにダウンロードします。
8. 更新をダウンロードしたら、コンピュータを機械の JDLINK モデムのワイヤレスネットワークに接続します。

9. ソフトウェア更新ページで、「インストールの開始」を選択します。
10. プロンプト「機械の MTG Wi-Fi に接続する」で、画面の指示を読み、「接続」を選択します。
11. サービスセンターのソフトウェア更新ページで、「ファイルの選択」を選択し、ダウンロードした更新パッケージを選択します。「開く」を選択します。
12. 「アップロードの開始」を選択して、ダウンロードしたソフトウェアをディスプレイに転送します。
13. ソフトウェアの転送が完了したら、「プログラミングの開始」を選択します。
14. 機械のディスプレイに「インストールと更新」ウィンドウが開かれ、インストールの状況を表示します。
15. プログラミングが成功したら、「サービスセンターのソフトウェア更新」ページで「リターンファイルのダウンロード」を選択します。
16. 「リターンファイルのアップロード」を選択し、ダウンロードしたファイルをアップロードして、ソフトウェア更新手順を完了します。

ワイヤレスストリーミングを介したリモートプログラミング

1. 機械のイグニッションを ON に入れ、ソフトウェア更新手順全体を通じて ON に維持します。

注記：リモートプログラミングを進める前に、強力な JDLINK 接続が確立されていることを確認してください。

2. コンピュータで、サービスセンター、John Deere Operations Center、または John Deere Property Center にログインし、機械の検索バーに機械の PIN を入力します。
3. 「機械検索」ドロップダウンから必要な機械を選択します。
4. 「ソフトウェアプログラミング」で、新しいソフトウェア更新がないか確認します。
5. 必要なソフトウェア更新を選択し、「リモートのための待機」を選択します。
6. 機械のディスプレイで、「ISOBUS VT リモートソフトウェア更新」プロンプトの「ソフトウェアのインストール」を選択します。
7. ソフトウェアのダウンロードがディスプレイで開始されます。
8. ソフトウェアのダウンロードが完了したら、「インストール」を選択します。
9. 画面の指示に従い、「続行」を選択してインストールを続行します。
10. ディスプレイでソフトウェアのインストールが開

始されます。インストールが完了したら、ディスプレイのソフトウェアが最新バージョンであることを確認します。

トラブルシューティング

ソフトウェアパッケージのインストールに失敗した場合は、システムがすべてのソフトウェアを更新開始前のバージョンにロールバックします。

ソフトウェアの更新に失敗した場合は、エラーメッセージを記録してください。ファイルを USB ドライブから削除して、ソフトウェア更新を USB ドライブに再度読み込みます。ソフトウェアのインストール処理を繰り返します。

ソフトウェア更新の失敗が続く場合は、John Deere 販売店にお問い合わせください。

USB ドライブの容量を最適化してディスプレイソフトウェアを更新

ディスプレイシステムの回復手順を実行するときは、次の手順を実行して USB ドライブの容量を最適化してください。

1. USB ドライブをコンピュータに接続します。
2. 「マイコンピュータ」を選択します。
3. 「ローカルディスク C」を選択します。
4. 「sds」を選択します。
5. 「DisplayDependencies」を選択します。

注記：フォルダ *RpmCache* を削除しないでください。

6. RpmCache フォルダ内のすべてのコンテンツを削除します。
7. USB ドライブを FAT32 形式でフォーマットします。
8. ソフトウェアマネージャーを介してディスプレイ更新ファイルをダウンロードし、それらを USB ドライブに転送します。

ch177nn,1740718174635-40-27FEB25

単一のコードに複数の機能が含まれている場合がありますが、1 種類のアクションのみ実行できます (アクティベーションまたは非アクティベーション)。たとえば、一つのコードで 3 つの機能のアクティベーションを行った場合、2 つの機能の非アクティベーションを行うには別のコードが必要になります。

アクティベーションコードまたはデアクティベーションコードの入力



コードの入力ボタン

PC28698—UN—25AUG22

1. 「コードの入力」ボタンを選択します。
2. キーボードを使用して、アクティベーションコードまたはデアクティベーションコードを入力します。「OK」ボタンを選択します。
3. 確認コードを記録し、コードを StellarSupport.com で入力します。

オンラインアクティベーション



オンラインアクティベーション

PC28699—UN—25AUG22

「オンラインアクティベーション」では、ワイヤレス接続を使用して、現在のサブスクリプションの表示またはチェックを行います。ディスプレイは、電源投入時に自動的にサブスクリプションをチェックします。サブスクリプションを購入するには、StellarSupport.com にアクセスしてください。

AL70325,000056E-40-26SEP22

アクティベーション

このタブを使用して、ディスプレイでソフトウェアのアクティベーションを管理します。



詳細ボタン

PC28697—UN—25AUG22

StellarSupport.com ではディスプレイのシリアル番号とチャレンジコードが必要であり、コードを作成するための確認コードが必要な場合があります。「詳細」ボタンを選択してこの情報を確認します。

Service ADVISOR Remote

Service ADVISOR Remote



ISOBUS VT

PC16682—UN—18MAR13

Service ADVISOR Remote は ISOBUS VT アプリケーションで使用できます。



ISOBUS VT メニュー

PC15293—UN—18MAR13

1. ISOBUS VT 内で「MENU (メニュー)」ボタンを選択します。



リモートソフトウェア更新

PC17281—UN—10SEP13

2. 「Remote Software Updates (リモートソフトウェア更新)」を選択します。

動作原理

Service ADVISOR は、John Deere 取扱店が診断を実施するため、機械設定やソフトウェアを更新するために使用する診断ツールです。取扱店は、診断トラブルコードや診断アドレスにアクセスし、読み値や記録の作成、コントローラのプログラミングを行うことができます。この技術はソフトウェアとハードウェアの両方で構成されています。整備士は最低 8 時間のトレーニングに参加して、このツールを使用する資格を得ます。

Service ADVISOR Remote (SAR) は Service ADVISOR の機能の 1 つです。取扱店の技術者は SAR を使用し、JDLINK ネットワークを経由して SAR 対応の機械に接続し、リモートで診断トラブルコード情報にアクセスしたり、診断データを記録したり、SAR 対応の機械上でリモートでコントローラのプログラミングを行ったりすることができます。

コンピュータ業界のソフトウェア (ペイロード) 更新と同様に、SAR を使用することで John Deere は更新されたソフトウェアをオンボードの JDLINK ハードウェアを介してリモートで配信できます。リモートプログラミングにより、John Deere はソフトウェアを更新して機械性能を向上することができます。この機能を使用して、ほとんどの機械のコントローラの再プログラミングを行うことができます。ユーザーはソフトウェア更新のダウンロードやインストールにより、取扱店とともにこのプロセスに積極的に参加します。

注記：一部の車両コントローラーは SAR による再プログラミングに対応していない場合があります。

車両の互換性

注記：装備されている場合、「Users and Access (ユーザーとアクセス)」のアプリケーションにより特定のコンポーネントへのオペレータのアクセスをロック、部分的にロック、またはロック解除することができます。これにはソフトウェアの更新のダウンロードとインストール機能が含まれます。詳しくは、「Users and Access (ユーザーとアクセス)」を参照してください。

承認済みの車両の最新のリストについては、John Deere 取扱店に問い合わせるか、StellarSupport.com にアクセスしてください。

ch177nn,1685616589331-40-01JUN23

車両の再プログラミング



PC20419—UN—13NOV15

ソフトウェア更新の入手

A : [Accept (確定)] ボタン
B : [Cancel (キャンセル)] ボタン

Service ADVISOR Remote (SAR) を使用すると、販売店は新しいソフトウェアを機械に送信して、コントロールユニットを更新できます。販売店がソフトウェアを送信すると、入手可能な新しいソフトウェアがあることを示すメッセージがディスプレイに表示されます。「Accept (承認)」ボタン (A) を押して、ソフトウェア更新のページを表示します。

「Cancel (キャンセル)」ボタン (B) を選択した場合は、「ISOBUS VT」のメニューから「Remote Software Updates (リモートソフトウェア更新)」を選択してページにアクセスします。

更新のダウンロード

Remote Software Updates

Download Status: Download available

Machine operation can continue during download process

(A) Reject Download (B) Download Software

Installation Status: No update available

(C) Install Software

This software update can take up to X minutes to install.

PC17279—UN—10SEP13

リモートソフトウェア更新

- A : [Reject Download (ダウンロードの拒否)] ボタン
 B : [Download Software (ソフトウェアのダウンロード)] ボタン
 C : [Install Software (ソフトウェアのインストール)] ボタン

「Remote Software Updates」(リモートソフトウェア更新) ページで、オペレータは新しいソフトウェアを拒否 (A) またはダウンロード (B) できます。「Download Software」(ソフトウェアのダウンロード) ボタン (B) を押してダウンロードプロセスを開始します。このプロセスはバックグラウンドで続行され、通常の機械操作を続行できます。

更新のインストール

Software Update

Remote Software Updates

A software update is available for installation. Select the "Accept" button to continue to the Remote Software Updates page.

(B) Cancel (A) Accept

PC20420—UN—13NOV15

更新のインストールの準備完了

- A : [Accept (確定)] ボタン
 B : [Cancel (キャンセル)] ボタン

ソフトウェアがダウンロードされ、インストールの準備が整うと、ディスプレイにメッセージが表示されます。「Accept」(承認) ボタン (A) を押して、「Remote Software Updates」(リモートソフトウェア更新) ページに進みます。

ソフトウェアのインストールには、最長で 40 分かかります。後でソフトウェアを更新するには、「Cancel」(キャンセル) ボタン (B) を押します。

Software Update

Terms and Conditions:

Press "Accept" to accept terms and conditions defined in the Operator's Manual and to begin loading the software update.

(A) Cancel (Accept) Accept

PC12856—UN—07SEP10

Software Update

Prepare vehicle for software installation:

● Turn Engine Off and Key On

1 / 3

PC12672—UN—28JUN10

「Remote Software Updates」(リモートソフトウェア更新) ページで、「Install Software」(ソフトウェアのインストール) ボタンを押すと、インストールプロセスが始まります。

プロンプトが表示されたら、条件に同意して画面上の指示に従ってください。

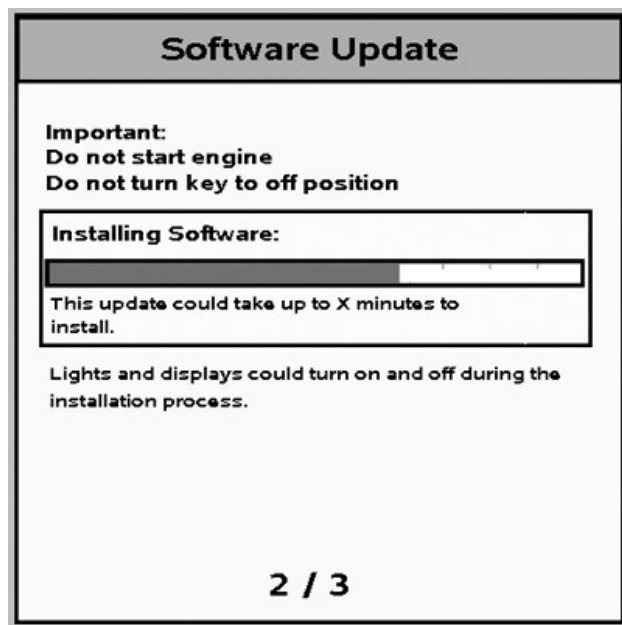
注意： けがの危険を回避してください。再プログラミングの前に車両が安全な場所に安全な状態で置かれていることを確認します。ライトを含め、いくつかの車両の機能は、再プログラム中に操作できなくなります。公道の近くや作業中の現場で再プログラミングを行わないでください。



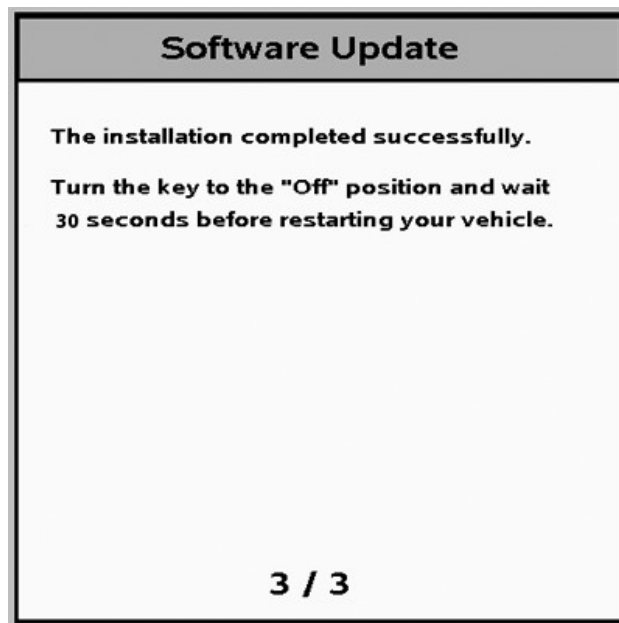
PC17630—UN—10SEP13

ソフトウェアのダウンロードに第 4 世代ディスプレイの更新が含まれている場合、ディスプレイが最初に更新されます。完了すると、「Software successfully installed (ソフトウェアは正常にインストールされました)」というメッセージが表示され、ディスプレイが再起動します。

ディスプレイが更新されると、コントロールユニットの更新が始まります。



PC12857—UN—07SEP10



PC13582—UN—09MAY11

インストール処理中に問題が発生すると、システムは 2 回目のインストールを試みます。2 回目の試行が失敗した場合は、John Deere™ 販売店にお問い合わせください。

ch177nn,1685616589239-40-28JUN23

トラブルシューティング - 再プログラミング

症状

問題

解決方法

症状	問題	解決方法
アクセサリ電源の損失	エンジン始動またはキー OFF	ソフトウェア更新プログラムをインストール中はエンジンを始動または電源の OFF を行わないでください。キーを OFF にし、ON 位置に戻します。
電圧が低い	ソフトウェアインストールを続行するにはシステム電圧が低すぎる。	不要なアクセサリを OFF にするか、取り外します。 バッテリー電圧を点検し、必要に応じてバッテリーを充電します。
通信エラー	通信エラーが原因でソフトウェアのインストールを完了できない。	キーを OFF にし、もう一度 ON に戻します。次に、ソフトウェアのインストールを再試行します。 通信を確立できない場合は、John Deere 取扱店にお問い合わせください。
「リモートソフトウェア更新 (Remote Software Updates)」アイコンがディスプレイに表示されない。	ディスプレイの「リモートソフトウェア更新 (Remote Software Updates)」ページにアクセスできない。	MTG へのハーネスと接続を点検してください。
注記：ペイロードがあるかどうかに関係なく、「リモートソフトウェア (Remote Software)」アイコンは常時使用できる必要があります。		

ユーザーとアクセス

ユーザーとアクセス



ユーザーとアクセス

PC28700—UN—25AUG22

"ユーザーとアクセス"では、ユーザープロフィール設定を管理してユーザーが一部の機能を使用できないようにします。

「User Profiles」(ユーザープロフィール) タブ

- ディスプレイのプロファイルを変更し、管理者アクセス用の 個人識別番号 (PIN) を設定します。

「Access Groups」(アクセスグループ) タブ

- ロックされているディスプレイの機能を保存します。

「ユーザーとアクセス」への移動

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. 「SYSTEM (システム)」タブを選択します。
3. 「ユーザーとアクセス」アプリケーションを選択します。

AL70325,00005D2-40-26SEP22

ユーザープロフィール



(A)



(B)

PC28701—UN—25AUG22

A : 管理者のプロファイル
B : オペレータのプロファイル

ディスプレイは、管理者またはオペレータのプロファイルのいずれかに設定できます。プロファイルのリストの上にアクティブなプロファイルが表示されます。

管理者プロフィール (A)

管理者プロフィールは、常に「Full Access Group (フルアクセスグループ)」に設定されます。すべての機能に無制限にアクセスすることができ、オペレータのプロファイルで機能のロックおよびロック解除をすることができます。PIN を設定してユーザーが「Administrator Profile (管理者プロフィール)」を使用できないようにロックすることができます。

オペレータプロフィール (B)

オペレータプロフィールは、常に「Limited Access

Group (制限アクセスグループ)」に設定されます。アクセス権が与えられた機能のみ使用できます。オペレータプロフィールはアクティブなプロフィールにする必要があります。管理者のプロファイルでロックする機能に PIN を設定する必要があります。

アクティブプロフィールの変更



(A)



(B)



(C)

PC28702—UN—25AUG22

A : 「Change Profile」(プロフィールの変更) ボタン
B : 「Edit」(編集) ボタン
C : 「View」(表示) ボタン

「Change Profile (プロフィールの変更)」ボタン (A) を選び、リストからプロフィールを選択します。

注記： 管理者プロフィールで PIN を作成した場合は、オペレータプロフィールから管理者プロフィールに切り替える際に PIN を入力する必要があります。

PIN の追加 / 変更

管理者プロフィールで「Edit (編集)」ボタン (B) を選択します。「Add/Change PIN (PIN の追加 / 変更)」ボタンを選択します。

ct47125,1663953810525-40-26SEP22

アクセスグループ

アクセスグループを使用して、アクセス権の設定、表示、または制限付きアクセスグループへの変更を行います。

フルアクセスグループ

フルアクセスグループはディスプレイのすべての機能を使用できます。フルアクセスグループを編集することはできません。

制限付きアクセスグループ

管理者は、制限付きアクセスグループを特定の機能に制限することができます。管理者プロフィールがアクティブなプロフィールの場合のみ、制限付きアクセスグループを編集できます。

アクセス権の編集



(A)



(B)

A : ロック解除アイコン
B : ロックアイコン

PC28703—UN—25AUG22

ロックされている機能がない場合は、一覧表示されている各アプリケーションごとに、「何もロックされていません」と表示されます。機能がロックされている場合は、アプリケーション名の下に表示され、アイコンがロック済みに変わります。

アプリケーションを選択して強調表示し、編集ボタンを選択します。

「アクセス権の編集」ページには、各機能の横にあるロック/ロック解除トグルボタンを選択してロック/ロック解除できる機能の一覧が表示されます。ページを閉じてアクセスグループの変更内容を保存します。

AL70325.000057B-40-26SEP22

レイアウトマネージャー

レイアウトマネージャー



レイアウトマネージャー

PC28704—UN—25AUG22

レイアウトマネージャーを使って、メインページから重要な情報や機能にアクセスできるように、実行とショートカットバーを作成および変更します。

実行は、「モジュール」(情報とボタンを含むブロック) からなります。モジュールを実行で追加、削除、および再配置することができます。

実行をグループにまとめて実行セットを作成します。実行セットは、作業用 (播種または耕うん) または異なるオペレータの環境設定用に作成することができます。

実行は無制限に作成および保存できます。セットあたり最大 10 個の実行を含む無制限の実行セットを作成できます。

カスタム実行は、同じサイズの別の第 4 世代ディスプレイからインポートすることができます。インポート済みの実行は、「すべての実行」タブで利用できます。

レイアウトマネージャーへの移動

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. アプリケーションタブを選択します。
3. レイアウトマネージャーアプリケーションを選択します。

AL70325.0000617-40-27SEP22

実行セット



実行セット

PC15336—UN—10JUL13

実行セットは、播種や耕うんなどの作業のためにグループ化された 10 個までの実行の集まりです。メインページで実行を切り替えると、アクティブな実行のみが表示されます。

実行セットを選択して、「実行セットの編集」ページを表示します。

実行セットの追加

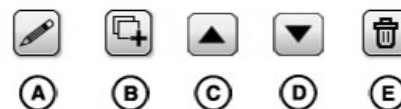


- A: セットの新規作成
B: アクティブセットを変更

PC28705—UN—25AUG22

「セットの新規作成」ボタン (A) を選択して、実行セットを新規作成します。「アクティブセットの変更」ボタン (B) を選択して、既存の実行セットを選択します。

実行セットでの実行の編集



PC28706—UN—25AUG22

- A: 「Edit」(編集) ボタン
B: 「Duplicate」(複製) ボタン
C: 「Up」(上矢印) ボタン
D: 「Down」(下矢印) ボタン
E: 「Remove」(削除) ボタン

いずれかの実行を選択して、その実行を編集するボタンの列を表示します。

編集ボタン (A) を選択して、実行のモジュールを変更します。

複製ボタン (B) を選択して、同じモジュールを使って新しい実行を作成します。

「上矢印」ボタンと「下矢印」ボタン (C と D) を選択して、実行の順序を変更します。実行の順序は、メインページで実行のページを切り替えるときに使用されます。

削除ボタン (E) を選択して、実行セットから実行を削除します。実行は実行セットから削除されますが、「すべての実行」リストで引き続き使用できます。

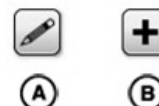
注記: 実行が実行セットに 1 つしかない場合、削除ボタンは表示されません。

AL70325.000060B-40-27SEP22

実行セットの編集

名前、割り当てられたショートカットバーを編集するか、追加の実行を実行セットに追加します。

実行名



PC28707—UN—25AUG22

- A: 「Edit」(編集) ボタン
B: 「追加の実行を含める」ボタン

どの実行にも一意の名前が必要です。編集ボタン (A) を選択して、実行セットに名前を付けるか、名前を変更します。

編集ボタンを選択して、実行セットに割り当てられているショートカットバーを追加または変更します。

「追加の実行を含める」ボタン (B) を選択して、既存の実行を実行セットに追加します。

AL70325,0000618-40-27SEP22

ショートカットバー

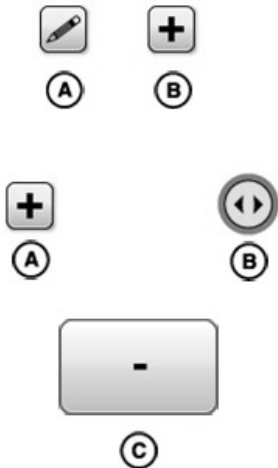


ショートカットバー

PC23265—UN—31OCT16

ショートカットバーは、ステータス情報を表示したり、アプリケーション機能にすばやくアクセスしたりできるショートカットソフトキーを集めたものです。ショートカットバーには、最大で 9 個のショートカットソフトキーが表示されます。

「ショートカットバー」タブを使ってショートカットバーを選択、編集、または作成します。ショートカットバーは、ファイルマネージャーアプリケーションを使ってインポートできます。



PC28707—UN—25AUG22

- A: 「ショートカットの新規作成」ボタン
B: 「ショートカットの移動」ボタン
C: 「ショートカットの削除」ボタン

ショートカットバーの編集

ショートカットは、ショートカットバーに追加、削除、および再配置できます。

注記: 同一のショートカットはショートカットバーに 1 回のみ配置できます。

「ショートカットの新規作成」ボタン (A) を選択して新しいショートカットバーを作成し、適切なコンテンツがあるアプリケーションを選択します。必要な機能を実行するショートカットをリストから見つけて、追加ボタンを選択します。

ショートカットバーに追加したら、ショートカットを選択して強調表示します。「ショートカットの移動」ショートカットボタン (B) を押してスライドさせて、空いている場所に移動します。

ショートカットを削除するには、ショートカットを選択して強調表示し、「ショートカットの削除」ボタン (C) を選択します。

AL70325,000060E-40-27SEP22

すべての実行



すべての実行

PC15340—UN—10JUL13

注記: 実行は、ファイルマネージャーアプリケーションを使ってインポートおよびエクスポートできません。

「すべての実行」タブには、ディスプレイで作成されたすべての実行が表示されます。タブには、アクティブセットにある現在の実行だけではなく、他の実行セットで使用される実行も含まれます。

実行の編集



PC28709—UN—25AUG22

- A: 「Edit」(編集) ボタン
B: 「Duplicate」(複製) ボタン
C: 「Remove」(削除) ボタン

いずれかの実行を選択して、その実行を編集するボタンの列を表示します。

編集ボタン (A) を選択して、実行のモジュールを変更します。

複製ボタン (B) を選択して、同じモジュールを使って新しい実行を作成します。

削除ボタン (C) を選択し、ディスプレイから実行を削除します。これにより、ディスプレイとアクティブセットから実行が完全に削除されます。

注記: 工場出荷時の既定の実行が選択されている場合、削除ボタンは表示されません。

新規実行の作成



PC28710—UN—25AUG22
「実行の新規作成」ボタン

「実行の新規作成」ボタンを選択して、実行を新規作成します。

AL70325,000060C-40-27SEP22

実行ページの追加、編集、または複製

実行ページの追加、編集、または複製では、同じインターフェースが表示されます。新規の実行ページは最初は空白ですが、複製または編集された実行ページには既存のモジュールがあります。

実行名



- PC28707—UN—25AUG22
- A: 「Edit」(編集) ボタン
B: 「Add Module (モジュールの追加)」ボタン

どの実行にも一意の名前が必要です。「Edit (編集)」ボタン (A) を選択し、実行ページに名前をつけるか名前を変更します。

モジュールの追加

「Add Module (モジュールの追加)」ボタン (B) を選択し、該当するコンテンツがあるアプリケーションを選択します。リストから必要な情報を持つモジュールを探し、追加ボタンを選択します。

注記: 同一のモジュールは 1 つの実行ページに一度のみ配置できます。

注記: 大きいモジュールを追加してから小さいモジュールを追加し、スペースを埋めます。

グリッドを使用してモジュールに必要なスペースの大きさを判断します。

モジュールの再配置



PC28712—UN—25AUG22
モジュールの移動

実行ページにモジュールを追加した後、モジュールを選択してハイライトします。モジュールを押してスライドさせ、オープンな領域に移動します。

モジュールの削除



PC28711—UN—25AUG22
「Remove Module (モジュールの削除)」ボタン

モジュールを選択して強調表示し、削除ボタンを選択します。

cl47125,1663959646625-40-27SEP22

メインページでの実行間の移動



PC17357—UN—03DEC13



PC17358—UN—03DEC13

- A: タイトルバー
B: 次 / 前の実行ページボタン
C: 指によるスワイプ

複数の実行がアクティブな実行セットにある場合は、複数の方法でメインページに表示する実行を選ぶことができます。

タイトルバー (A)

メインページ上部のタイトルバーを選択して、アクティブな実行セットにあるすべての実行のリストを表示します。表示する実行の選択、新しい実行の作成、実行セットの編集を行うか、表示する別の実行を選択します。

次の実行 / 前の実行ボタン (B)

右または左の矢印を選択し、実行ページを切り替えます。

指によるスワイプ (C)

ディスプレイ上で指を左右にスワイプして、実行ページを切り替えます。

ナビゲーションバーのショートカットボタン



PC17359—UN—03DEC13
D: ナビゲーションバーのショートカットボタン

CommandCenter ナビゲーションバーのディスプレイの下にある右矢印 (D) を選択します。

ch177nn,1685616646910-40-01JUN23

設定マネージャー

設定マネージャー



設定マネージャ

PC28715—UN—25AUG22

「Settings Manager (設定マネージャ)」を使用して、機械および装置の構成の読み込み、編集、または保存を行います。保存されている構成を使用して、操作中に機械および作業機が使用する設定を簡単に復元できます。

Settings Manager (設定マネージャ) への移動

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. アプリケーションタブを選択します。
3. 「Settings Manager (設定マネージャ)」アプリケーションを選択します。

保存されている構成は、[File Manager (ファイルマネージャ)] アプリケーションを使用してインポートおよびエクスポートできます。

構成のインポートとエクスポートは以下に限定されます：

- プロファイル名
- 実行ページ
- iTEC の設定
- John Deere ISOBUS プルタイプ噴霧器の設定

ch177nn,1685616681655-40-01JUN23

装置マネージャー

装置マネージャー



装置マネージャー

PC28716—UN—25AUG22

装置マネージャーアプリケーションを選択して、機械および装置のプロファイル設定を入力します。プロファイル設定は、AutoTrack、Section Control、作業データマップなどの John Deere 精密農業アプリケーションの正確な動作に重要です。

装置マネージャーへの移動

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. アプリケーションタブを選択します。
3. 装置マネージャーアプリケーションを選択します。

AL70325,000054E-40-25APR23

マシンプロファイル

一般設定

ディスプレイがマシンを検出すると、一部の情報は機械のコントロールユニットにより自動的に設定されます。

特定の機械タイプに固有の設定は適用可能な場合のみページに表示されます。

注記：一部の測定値は、特定の機械タイプのみ適用されます。

GPS オフセット

注記：複数の作業機を使用する場合は、最初の作業機の横方向オフセットだけを使用します。

マッピング、ドキュメンテーション、Section Control のエラーを回避するには、すべての作業機の横方向オフセットを組み合わせ、最初の作業機の値を入力します。たとえば、最初の作業機が右に 5.1 cm (2 in) オフセットし、2 台目の作業機が左に 2.5 cm (1 in) オフセットしている場合は、右に 1.3 cm (0.5 in) と入力します。

● GPS 横方向オフセット

- 機械の中心線から GPS レシーバの中心までの横方向 (左右) 距離。GPS レシーバが機械の中心線に対して左右にオフセットしていない限り、通常、この値は 0.0 に設定します。

● GPS インラインオフセット

- GPS レシーバの中心から機械上の点までのインライン距離です。

GPS インラインオフセットの測定値は機械の種類によって異なります。オフセットの測定については、スクリーン上でのヘルプを参照してください。

● GPS 高さ

- GPS レシーバから地面までの垂直距離。

接続オフセット

- 接続ポイントは、作業機を機械に接続する場所です。接続オフセットは、接続ポイントと機械上の点間の距離の測定値です。

接続オフセットの測定値は、機械の種類によって異なります。オフセットの測定については、スクリーン上でのヘルプを参照してください。

工場初期設定へのプロファイルの復元

注記：工場初期設定に復元できるプロファイル設定を持つことができるのは、ディスプレイで検出された機械のみです。

既定のマシンプロファイル設定は、マシンのコントロールユニットに保存されています。これらの設定の変更はディスプレイに保存されます。プロファイルを工場出荷時設定にリセットするには、「プロファイルのリセット」ボタンを選択します。

装置マネージャーとマシンプロファイルについて詳しくは、ヘルプセンターのスクリーン上でのヘルプを参照してください。

AL70325,00005DB-40-04AUG20

作業機プロファイル

プロファイル名は自動的に設定され、自動検出された実装に基づいています。保存することはできません。コントロールユニットを搭載していない作業機では、プロファイル名はオペレータが設定します。

プロファイル設定の保存

[保存] ボタンを選択してすべてのタブの設定を保存し、「作業機プロファイル」アプリケーションを閉じます。[保存] ボタンを選択してすべてのタブの設定を保存し、「装置プロファイル」アプリケーションを閉じます。タブの切り替えを行っているときは [保存] を選択する必要はありません。

「作業機プロファイル」設定は、以下の項目に従ってディスプレイに保存されます。

- プロファイル名
- 検出された作業機コントロールユニットの名前

注記：作業機プロファイル設定を行う前に、作業機コントロールユニットで、ドライブの構成など、操作前の設定を行います。

一部の作業機コントロールユニットの設定が変更されると名前が変わります。たとえば、肥料と播種の間でコントロールユニットの設定を変更する場合などが挙げられます。

プロファイル設定の自動検出

装置コントロールユニットが接続されている場合、装置プロファイルの一部の設定は装置コントロールユニットにより自動的に設定されます。

コントロールユニットの初回接続時には"Implement Profile Created (作業機プロファイルが作成されました)"というアラートが表示されます。将来、作業機が再接続されたときには、その名前によって識別され、ディスプレイに保存されている作業機プロファイルの設定が読み込まれます。

注記: 「後でセットアップする」を選択した場合、このアラートはその後也表示されます。

認識されない作業機を接続した場合は、その作業機のプロファイルを作成する必要があります。「Equipment Manager (装置マネージャ)」で「Add Implement (装置の追加)」ボタンを選択して、装置プロファイルを作成します。

現在検出されている作業機名を表示するには、「Diagnostics Center (診断センター)」>「Controller Diagnostics (コントローラ診断)」タブ>作業機コントロールユニットを選択>「Controller Info (コントローラ情報)」タブを選択します。

操作の前に必要な設定をすべて確認してください。作業ポイントが自動的に設定されていません。

接続の種類

- 接続タイプ (連結装置) はどのように作業機が機械に接続されているかを示し、ディスプレイがどのように機械の後部にある作業機の動きを制御するかを決定します。

「Coverage Map (対象範囲マップ)」、
「Documentation (ドキュメンテーション)」、および
「Section Control (セクションコントロール)」では「Connection Type (接続の種類)」の設定が必要です。

ピボットのオフセット

一部の作業機には、機械の 3 点リアヒッチに接続するためのピボットヒッチがあります。このピボット位置のずれ (オフセット) は、ディスプレイで機械の背後の作業機の動きを判定するために必要です。このオプションは、接続のタイプに 3 点リアヒッチを選択した場合に使用できます。

作業幅

- 「Working Width (作業幅)」は、圃場を通行する各軌道において耕作、播種、散布、または収穫を行う領域の幅を指します。ワークデータマップを作成したり、作業面積を計算するために使用します。

「Guidance (誘導)」、「Mapping (マッピング)」、および「Area Total (合計面積)」アプリケーションは「Working Width (作業幅)」を必要とします。

寸法

• 横方向オフセット

機械の中心点から装置の作業幅の中心点までの横方向の距離。Guidance (誘導) および Mapping (マッピング) アプリケーションでは、横方向オフセットの設定が必要です。

注記: 複数の作業機を使用する場合は、最初の作業機の横方向オフセットだけを使用します。

「マッピング」と「文書化」でのエラーを避けるために、全ての作業機からの横方向オフセットを合計して、その値を最初の作業機に入力します。たとえば、最初の作業機が右に 5.1 cm (2 in) オフセットし、2 台目の作業機が左に 2.5 cm (1 in) オフセットしている場合は、右に 1.3 cm (0.5 in) と入力します。

• 回転中心

接続ポイントから、作業位置にあるときの作業機の回転中心までの直線距離です。通常、これは作業機の荷重支持部が地面と接触する場所です。回転中心オフセットは、カーブの傍の作業機のけん引動作を正確に具現化する上で重要です。AutoTrac 自動旋回機能、マッピング、パッシブ作業機ガイダンスには、回転中心の設定が必要です。正しく作動させるために、回転中心の値を確認しておくことをお勧めします。詳しくは、スクリーン上でのヘルプを参照してください。

• 作業ポイント

接続ポイントから作業が行われるポイントまでのインライン距離。たとえば、種子または製品 (肥料・農薬) が散布されたり、作物が収穫されたり、地面が耕されたりする場所です。マッピングアプリケーションは、「作業ポイント」の設定を必要とします。

• セクションオフセット (John Deere VT 作業機)

回転中心から作業が行われるポイントまでのインライン距離。たとえば、種子や製品が散布される場所、または地面が耕うんされる場所です。「Mapping (マッピング)」アプリケーションは「Section Offset (セクションオフセット)」の設定を必要とします。

作業記録

- 記録トリガーは、マッピング記録と作業モニタートータルが、いつ ON、OFF されるかを決定します。すべての機械の種類ですべての記録トリガーが使用できるわけではありません。

注記： 手動モードでは、オペレーターが「Record (記録)」ボタンまたは「Pause (一時停止)」ボタンを押して、ワークデータマップの記録を ON または OFF にする必要があります。

機械的遅延

- マシン遅延は、ON または OFF コマンドの後に生産物が地面に着くまでに要する平均時間です。これは、機械、作業機、およびディスプレイの組み合わせごとに変更しなければならない場合があります。「Mapping (マッピング)」アプリケーションでは「Mechanical Delay (機械的な遅延)」の設定が必要になります。セクションコントロールの作動には、設定が重要です。

詳しくは、Equipment Manager (装置マネージャ) と Implement Profile Help Center (装置プロファイルヘルプセンター) のオンスクリーンヘルプを参照してください。

AL70325,000068F-40-24MAY24

AutoTrac ガイダンス

AutoTrac ガイダンス



AutoTrac ガイダンス

PC28717—UN—25AUG22

AutoTrac は、アシステッドステアリングシステムで、機械が圃場の作成された誘導軌道を走行するときにオペレータはステアリングホイールから手を離すことができます。ただし、最後の畝ではオペレータが機械を旋回させる必要があります。[Resume (再開)] ボタンを押すと、AutoTrac は制御を再開して機械を隣接する走行パスに操舵します。

ch177nn,1685616767892-40-01JUN23

手動ガイダンス

ガイダンス軌道と各追跡モードの操作についての情報は、後述の「ガイダンス軌道の設定」と追跡モードのセクションを参照してください。

ガイダンス軌道を作成した後で、作業機を運転して、軌道の上に乗せます。最も近い軌道は白い太線でハイライトされます。軌道逸脱誤差の距離は進路精度表示灯に表示されます。この数値は、作業機から最も近い軌道までの距離を示しています。誤差の数値は、作業機が 2 つの軌道の間地点に達するまで増加します。中間地点に達すると、作業機が次の軌道に近づくにつれて誤差の数値は減少します。

軌道番号が進路精度表示灯の下に表示され、新しい軌道に近づくシステムによって自動的に更新されます。軌道番号は、作業機が 2 つの軌道の間地点に達すると変わります。作業機が軌道に近づく追跡音がオペレータに警告します。適応曲線は軌道番号を表示しません。

HC94949,00003A0-40-25SEP13

一般情報

重要： AutoTrac システムは米国政府が運用する GPS システムを利用し、その精度と維持管理はもっぱら米国政府が担当しています。システムは変更される可能性があり、すべての GPS 装置の精度と性能に影響する可能性があります。

オペレータは作業機に対して責任を保持し、各軌道の終端で旋回する必要があります。AutoTrac システムは軌道の終端で旋回しません。

AutoTrac 基本システムは、機械式マーカーの支援ツールとして使用するためのものです。オペレーターはシステムの精度全体を評価して、ステアリングアシスタンスを使用できる特定の圃場作業を決定します。この

評価が必要になるのは、さまざまな圃場作業に必要な精度が農場運営によって異なるためです。AutoTrac は GPS に加えて StarFire ディファレンシャル補正ネットワークを使用しています。時間が経過すると位置が少しずれる場合があります。

HC94949,000039F-40-23SEP13

ガイダンスの設定



「設定」アイコン

PC15305—UN—19MAR13

「ガイダンス」アプリケーション上部の「設定」アイコンを選択して、ガイダンスの設定をします。

ガイダンスマスター

ガイダンスマスター切り替えは、「ガイダンス」アプリケーションの ON/OFFをします。

HC94949,00003AD-40-02OCT13

ターンプレディクタ



PC17238—UN—11JUL13

ターンプレディクタは、走行パスの終端を予測してオペレータに警告し、走行パスの終端までの距離をマップビューに表示します。

誘導アプリケーションの詳細設定ページで、トグルボタンを使ってターンプレディクタを有効または無効にします。ターンプレディクタが有効になっている場合、「ターンプレディクタ」アイコンがマップに表示されます。

ターンプレディクタは、直線軌道モード時に Parallel Tracking または AutoTrac を使用している作業機の旋回点をのみを予測することを目的としています。ターンプレディクタは枕地アラートではありません。ターンプレディクタは、機械の前の旋回動作のみに基づきます。旋回点は AutoTrac が解除され、方位誤差が 45° を超えたときに定義されます。圃場の境界が直線的で連続的な場合、またはオペレータが境界の前後で旋回する場合のみ、ターンプレディクタは実際の圃場境界と一致します。

予測される旋回点までの距離がカウントダウンされ、旋回点と交差するまで 10 秒になると音が鳴ります。予測された旋回点に達すると、音が再び鳴ります。

予測された旋回の 10 秒以内になると表示灯が黄に変わり、予測された旋回位置を通過すると赤に変わります。白の交差ラインは旋回位置を示します。

「ターンプレディクタ」マップアイコン

ターンプレディクタが ON の場合、「ターンプレディクタ」アイコンがマップに表示されます。「ターンプレディクタ」アイコンを使ってターンプレディクタ設定にアクセスし、トグルボタンを使ってターンプレディクタをオフにします。

オフにすると、ターンプレディクタは走行パスの終端を予測してオペレータにアラートを通知しません。また、走行パスの終端までの距離を表示しません。ターンプレディクタは、誘導アプリケーションの詳細設定ページで、手動で ON に戻す必要があります。ターンプレディクタが OFF の場合、「ターンプレディクタ」アイコンはマップに表示されません。

ch177nn,1685616786842-40-01JUN23

追跡音

追跡音は、操舵方向の音響警報として使用できます。軌道が作業機の右にある場合は、低い警告音が 2 つ聞こえます。作業機の左にある場合は、高い警告音が 1 つ聞こえます。作業機とガイダンス軌道間の軌道逸脱誤差が 10 ~ 40 cm (4 ~ 16 in) にある間は、アラームが繰り返します。

注記：追跡音は既定で ON に設定されています。

HC94949,00003AE-40-23SEP13

作業幅変更通知

機械または作業機の作業幅を変更したときに通知を受信するには、作業幅変更通知を有効にします。

AL70325,0000550-40-06SEP19

トラムライン

トラムラインは、オペレータにその経路上で操作することを思い出させるために、異なる色で強調表示した誘導ラインです。例えば、トラムラインは種子があらかじめ決まった進路に植え付けられないように、オペレータに播種機セクションを手動でオフにすることを思い出させることができます。これらのあらかじめ決まった進路は、圃場の他の場所での土壌の圧縮と作物の損傷を抑えるために、シーズン中にホイール条として使用できます。トラムラインの作成に関する情報については、スクリーン上でのヘルプを参照してください。

AL70325,0000551-40-12SEP19

共有信号

Machine Sync の使用時に、共有信号は機械の補正信号を使用して、信号を作業機レシーバや他の機械と共有

します。最も正確な補正信号を有するレシーバを機械に取り付ける必要があります。

AL70325,0000552-40-24SEP19

誘導軌道の選択

誘導軌道の選択が有効になっている場合、依頼主、農場、圃場が選択されているときはいつでも、ディスプレイは誘導軌道を自動的に選択します。圃場に複数の誘導軌道が関連付けられている場合は、誘導軌道リストの最初の誘導軌道がアクティブな軌道として選択されます。

注記：AutoTrac が起動しているときにオペレータが新しい圃場を選択した場合、アクティブな誘導軌道は変わりません。

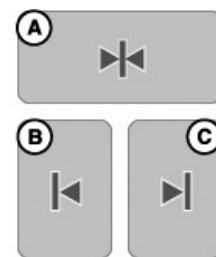
選択した圃場に関連する誘導軌道がない場合、またはオペレータが依頼主、農場、圃場を消去した場合、軌道名はアクティブな軌道がないことを示す "---" に変わります。誘導軌道を選択するには、誘導アプリケーションのメインページで「軌道の設定」を選択するか、圃場アプリケーションで依頼主、農場、圃場を選択します。

注記：誘導軌道の選択は既定で有効になっています。工場初期設定データのリセットまたはソフトウェアの再プログラミングを行うと、この機能は既定の設定に戻ります。

注記：誘導ラインの種類が対象範囲軌道の場合、誘導軌道の選択の切り替えは常に ON です。

ch177nn,1685616820674-40-01JUN23

トラック変更



PC16665—UN—18MAR13

A：中央にトラック変更
B：左にトラック変更
C：右にトラック変更

トラック変更では、設定された軌道の位置を機械の左、中央、右に調整します。トラック変更を使って全地球測位システム (GPS) のドリフトを補正します。

注記：ドリフトは、衛星ベースで差分補正される GPS システムに特有のものです。

SF1、SF2、または SF3 微分補正 (または RTK 簡易測位モード) の使用中は、時間の経過や電源の入れ直しによって軌道がずれることがあります。トラック変更を使用して GPS ドリフトを補正できません。

トラック変更により、軌道 0 とその軌道に関連するすべての誘導ラインを調整します。誘導ラインは、あらかじめ指定された距離だけ右または左に調整されます。誘導ラインを機械の中心に設定することもできます。

ラインを現在の機械の中心に配置するには、「中央にトラック変更」(A) を選択します。ラインを左に移動するには、「左にトラック変更」ボタン (B) を選択します。ラインを右に移動するには、「右にトラック変更」ボタン (C) を選択します。

注記：トラック変更マスターは既定で ON に設定されています。

適応曲線の記録がアクティブの間は、トラック変更は無効になります。

AutoTrac が有効な場合に許容される変更の最大増分値 (増加傾向) は、30 cm (12 in) です。AutoTrac が無効の場合、オペレータは 914 cm (360 in) までシフト (トラック変更) できます。

適応曲線の使用中は、トラック変更は推奨されません。トラック変更は、軌道全体の形状ではなく軌道の現在の方向に基づきます。トラック変更によって、軌道の一部が必要な変更よりも近くにまたは遠くに調整されることがあります。

AB 曲線を使用するときは、トラック変更を使用できません。(「AB 曲線のトラック変更」を参照してください)。

直線軌道またはサークルトラック (円軌道) の誘導ラインを編集する場合のみ、合計のトラック変更量を確認できます。すべての軌道についてトラック変更を消去することができます。

共有誘導ラインのトラック変更

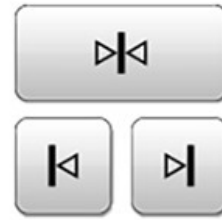
誘導ラインのトラック変更は、誘導軌道リストで共有されます。誘導ラインのトラック変更を受信するには、別の誘導ラインを選択してから元の誘導ラインを選択します。トラック変更が共有誘導ラインに適用済みであることを伝える通知が表示されます。

単一ラインのトラック変更

注記：単一ラインのトラック変更は、直線軌道と AB 曲線のみに使用できます。

AutoTrac は、単一ラインの変更が適用されると、アクティブな状態に保たれます。

注記：単一ラインのトラック変更は、直線軌道のトラック間隔の 30% まで、AB 曲線の 40% まで軌道をシフトするためにのみ使用することができます。



PC28718—UN—25AUG22

単一ラインのトラック変更ボタン

- A：中央にトラック変更
- B：左にトラック変更
- C：右にトラック変更

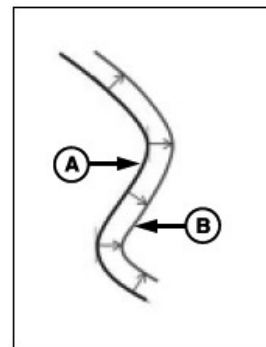
単一ラインのトラック変更は、その周囲の軌道の位置や形状に影響を与えることなく、1つの誘導ラインの位置を左または右に調整します。旋回の終了時または新しい軌道を選択したときに、軌道変更はゼロにリセットされます。

単一ラインのトラック変更モジュールは、レイアウトマネージャーアプリケーションを使って実行に追加できます。

ch177nn,1685616840395-40-01JUN23

AB 曲線のトラック変更

第 4 世代ディスプレイは、他の誘導方法とは異なるロジックを使用して AB 曲線のトラック変更を表示します。直線、横方向のトラック変更の代わりに、AB 曲線は半径方向のトラック変更を使用します。半径方向のトラック変更は、軌道に沿った各点で曲線の接線に対して直角な方向の動きをサポートします。再生成中は曲線に沿った各点のみがシフトされます。曲線の形状とジオメトリはトラック変更とともに変化します。



PC27479—UN—06SEP19

AB 曲線のトラック変更の例

- A：AB 曲線
- B：新しい AB 曲線

AB 曲線 (A) をトラック変更すると、新しい AB 曲線 (B) はトラック変更の点で半径方向にトラック変更されます。半径方向のトラック変更はラインの長さに沿って伝播されます。新しい AB 曲線の軌道の間隔と方向は、元の AB 曲線に基づきます。

注記： 曲線の平滑化はそれぞれの新規走行パスに適用されます。平滑化により、対象範囲の隙間が小さくなることがあります。必要に応じて、ガイダンス設定でラインのセグメントのスムージングをオフにすることができます。

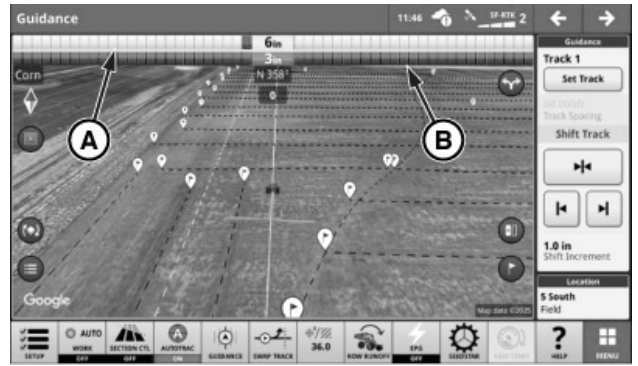
AB 曲線のトラック変更のインポートとエクスポート

トラック変更を含む AB 曲線を GreenStar 3 2630 ディスプレイからインポートすると、トラック変更されたラインがインポートされます。寸法や用途を変更すると、AB 曲線はこれらの変更に基づいて再生されません。これらの変更を反映するには、元の AB 曲線を使用して、AB 曲線を再生成する必要があります。

第 4 世代ディスプレイからの半径方向のトラック変更は、他のディスプレイタイプとは互換性がありません。

GreenStar 2 ディスプレイ、GreenStar 3 ディスプレイ、または John Deere Operations Center にエクスポートされた AB 曲線は、他のディスプレイタイプ上で AB 曲線が変更されなかった場合のみ、第 4 世代ディスプレイにインポートされても半径方向のトラック変更を保持します。

ch177nn,1685616864851-40-01JUN23



PC671879—UN—24JUN25

A：機械ライトバー
B：作業機ライトバー

パッシブ作業機ガイダンスを使用中は、ディスプレイが 2 番目のライトバーを追加します。

機械ライトバー (A) — 作業機を誘導軌道に整列させるために機械を左または右に操舵する必要がある距離を表示します。

作業機ライトバー (B) - 作業機の回転中心が誘導軌道から外れている右または左までの距離が表示されます。

ZIDXX1X,1750231750064-40-18JUN25

ライトバーの設定

注記： ライトバーは進路精度表示灯とも呼ばれます。



ライトバー刻み幅

PC28719—UN—25AUG22

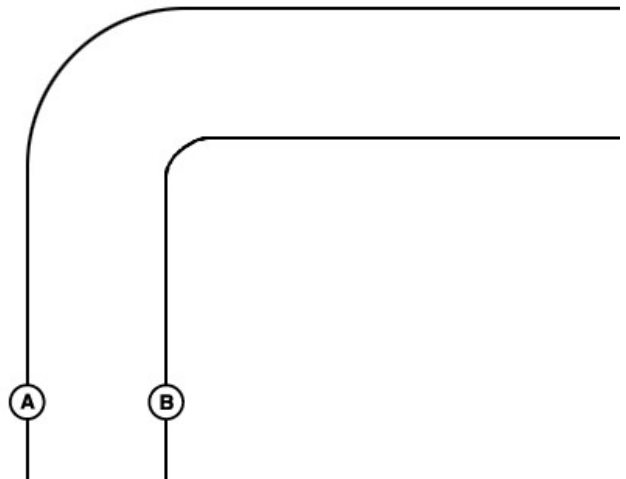
刻み幅 — ライトバーの各ボックスが表す軌道逸脱距離の値を設定します。

操舵方向 — このオプションが選択されている場合、ライトバーの左が点灯した場合、作業機を左に操舵して誘導軌道に整列させる必要があることを意味します。

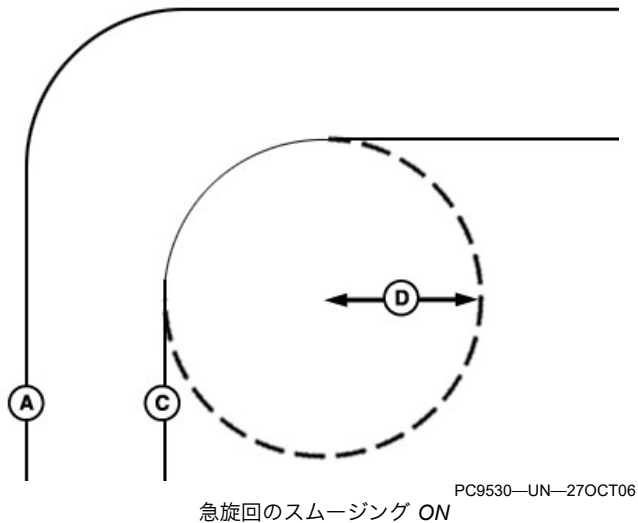
軌道逸脱方向 — このオプションが選択されている場合、ライトバーの左の点灯は、作業機を右に操舵して誘導軌道に整列させる必要があることを意味します。

パッシブ作業機誘導ライトバー

曲線軌道の設定



急旋回のスムージング OFF PC9529—UN—27OCT06



- A : 前の走行パス
 B : 次の走行パス — 急旋回の平滑化 OFF
 C : 次の走行パス — 急旋回の平滑化 ON
 D : 地面旋回半径

急旋回のスムージング：作動している場合、システムは角度が急すぎる伸張進路を自動的にスムージングします。

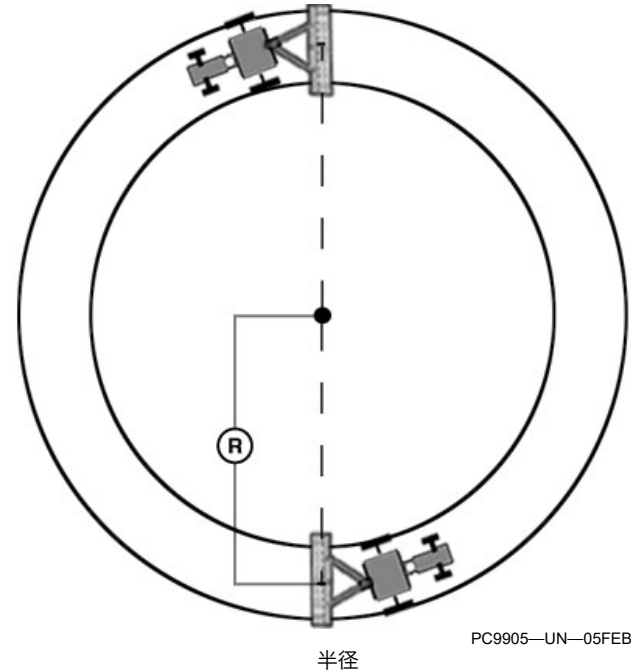
曲線記録のトリガー - 適応曲線軌道の記録は、次の 3 つの方法でトリガーできます。手動記録、AutoTrac モード、および作業状態モード。

注記：方向変更が必要な場合は、記録を停止することをお勧めします。後進中に記録すると、誘導軌道の作成の品質が不十分になる可能性があります。

- 1. 手動記録**：オペレータが記録ボタンを押したときのみ、記録が開始されます。このモードでは、自動トリガーは使用されません。
- 2. AutoTrac モード**：予測ライン上で AutoTrac が作動しているときに記録を自動的に開始し、AutoTrac が解除されると記録を停止します。記録ボタンは、このモードに設定されている際に引き続き手動で記録を開始または停止するために使用できます。
- 3. 作業状態モード**：記録は「作業記録」ステータスに関連付けられています。「作業記録」をオンにして作業を能動的に実行している場合、適応曲線の記録が開始されます。「作業記録」をオフにすると、自動的に停止します。

記録した AB 曲線の延長 — AB 曲線進路の最初と最後に、直線ラインの延長部を追加することができます。延長線は 90 m (300 ft) 作成されます。設定をオンにしても、以前に記録した AB 曲線には延長部は追加されません。

注記：ラインが互いに交差しないようにするため、延長部をオフにしなければならない場合があります。ラインが交差する場合、残りの曲線の作成に失敗する場合があります。



R : 作業機旋回半径

作業機の地面旋回半径 — 作業機が地面で旋回できる最小旋回半径です。

作業機の地面旋回半径が大きいほど旋回が滑らかになります。作業機の地面旋回半径が小さくなるほど旋回は急になります。この値は、牽引型作業機を装備していない機械でも使用されます。

注記：作業機の地面旋回半径は、使用する作業機のサイズに合わせた現実的な値に設定してください。

ZIDXK1X,1750229032945-40-26JUN25

円軌道の設定



中心点までの距離

PC20395—UN—08DEC14

「Distance to Center of Pivot (回転の中心までの距離)」：円の中心から現在位置までの距離です。距離が表示されるのは 1609 m (5280 ft) までです。ON にすると、誘導マップでボタンが表示されます。

CZ76372,0000739-40-08DEC14

トラック間隔

注記：機械が軌道 0 から 16 km (10 mi) 以上離れると、ガイダンスラインの精度が低下します。

誘導アプリケーションで使用する「トラック間隔」は、各走行パスが最後の走行パスからどれだけ離れているかを判定します。「Track Spacing (トラックの間隔)」は「Working Width (作業幅)」と同様ですが、トラックの間隔は誘導のためだけに使用され、二つの値は互いに無関係です。

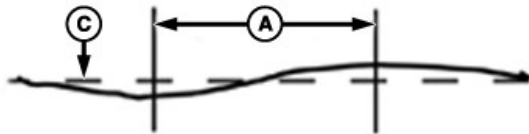
進路間の列の幅を保つには、Track Spacing (トラックの間隔)をWorking Width (作業幅)と同じに設定します。耕うんや噴霧でいくらかのオーバーラップを確保したり、ある程度の GPS ドリフトを考慮するには、「トラック間隔」を「作業幅」より小さく設定します。

AL70325,00005DC-40-23JUL20

ステアリング感度

ステアリング感度は AutoTrac ステアリングシステムのレベルを調整します。高ステアリング感度設定ではレベルが高くなります。この設定は、重い牽引負荷のかかる一体型インプラメントなどの困難な手動ステアリング条件にシステムが対処できるようにします。低ステアリング感度設定は、レベルが低く、システムがより軽い牽引負荷やより高い速度に対処できるようにします。

50～200 の数値を入力してください。既定値は 70 です。値はステアリングコントローラーに基づいて変わります。



PC17128—UN—18JUN13



PC17129—UN—18JUN13

A : 10 秒間隔
B : 1 秒間隔
C : 軌道エラーパターン

- 低すぎる：ステアリング感度が低すぎる場合、低速のふらふらした軌道エラーパターンがディスプレイに表示されることがあります。この軌道エラーパターン (C) は、一方の側から反対側に行くまで約 10 秒 (A) かかります。軌道エラーが多発する場合は、適切な精度になるまでステアリング感度を少しずつ上げます。
- 高すぎる：ステアリング感度を最高レベルに設定しても、追跡精度が最大になるわけではありません。

ステアリング感度が高すぎる場合、精度低下やフロント車軸部品の不必要な摩耗の原因となる前輪の過度なホイールモーションが見られます。過度に高いレベルでは、ステアリング感度が瞬間的に既定レベルに変更される原因となるほど作業機の動きが大きくなります。レベルが高すぎるかどうかを判断するために観察しているホイールモーションが、一方の側から反対側までに約 1 秒 (B) の間隔で発生します。過剰なホイールモーションが観察される場合は、適切な動作になるまでステアリング感度を少しずつ下げます。

注記：大きなわだちや溝にぶつかったり、インプラメント負荷が変化したときに瞬間的な軌道エラーが見られるのは正常です。適切なステアリング感度の調整により、軌道エラーを最小限に抑えることができます。

ステアリング感度について詳しくは、ヘルプセンターの「画面上のヘルプ」を使用してください。

HC94949,0000377-40-26SEP13

ガイダンス軌道の設定



PC28720—UN—25AUG22

A : 「軌道設定」ボタン
B : 誘導軌道の追加
C : 誘導軌道のフィルタ/並べ替え

- メインガイダンスページで「軌道設定」を選択します。
- ガイダンス軌道リストで存在するガイダンスラインを選択するか、ガイダンスラインを作成します。

異なるガイダンス軌道の作成について詳しくは、ヘルプセンターの「画面上のヘルプ」を使用してください。

HC94949,00003B0-40-24MAY24

誘導ラインの捕捉

注記：誘導ラインの捕捉には、AutoTrac 2.0 コントロールユニットが必要です。ダイアグセンターのシステム診断タブにある AutoTrac 正常性ページで、コントロールユニットの種類を確認します。

注記：誘導ラインの捕捉はすべての機械で利用できるわけではありません。

「ガイド付きラインの捕捉」では、機械をガイダンスラインに誘導する最も効率的な経路を示す白色の破線が表示されます。誘導軌道への進路は、復帰スイッチを選択したときの速度、機械位置、ホイール角度、方向により決定されます。この破線は、AutoTrac が構成済み状態 (2/4 円グラフ) または有効化済み状態 (3/4 円グラフ) で機械が動くにしたがって継続的に更新されます。機械が誘導軌道を捕捉すると、この破線は消えます。

注記：後進で作業中、[Guided Line Acquisition (誘導ラインの捕捉)] は機能しません。

ch177nn,1685616932700-40-01JUN23

直線軌道



直線軌道

PC28721—UN—25AUG22

直線軌道モードは、直線の平行な進路を走行時にディスプレイと音響によってオペレータを支援し、機械が軌道を逸脱するとオペレータに警告します。

直線軌道では、さまざまな軌道 0 オプションを使用して、圃場の最初の直線軌道を作成できます。軌道 0 (基準進路) を定義すると、圃場のすべての走行パスが生成されます。各軌道は、元の走行パスとまったく同じで、ステアリング誤差は圃場全体に伝播されません。Parallel Tracking または AutoTrac を操作するのに、生成された軌道を使用できます。

軌道 0 の定義方法：

- A + B - 機械で運転して軌道 0 を定義します。
- A + 自動 B - 機械で運転して軌道 0 を定義します。
- A + 方向 - 機械を A 点まで運転し、あらかじめ定義した方向値を入力することにより、軌道 0 を定義します。
- 緯度/経度 - A 地点と B 地点のあらかじめ定義した緯度と経度の座標値を入力することによって、軌道 0 を定義します。
- 緯度/経度 + 方向 - A 点のあらかじめ定義した経度および緯度の値とあらかじめ定義した方向値を入力することによって軌道 0 を定義します。
- 機械アクセス A + B - 車両で運転することによって軌道 0 を定義します。
- 機械アクセス A + 方向 - A 点まで車両を運転して、あらかじめ定義した方向値を入力することによって軌道 0 を定義します。
- 機械アクセス緯度/経度 + 方向 - A 点のあらかじめ定義した緯度と経度の値を入力し、あらかじめ定義した方向値を入力して軌道 0 を定義します。

注記：軌道 0 は作業 (例、播種) の途中で定義できますが、一部のボタンは誘導軌道の作成中に使用できません。

機械アクセス

機械アクセスは、圃場の道路を作物走行パス間に挿入するために使用される直線軌道による方法です。

方向

注記：軌道方向の編集は、「A + 方向」法または「緯度/経度 + 方向」法で作成された直線軌道を使用するときのみ使用できます。

新しい方向情報は、この値を変更するたびに既存の軌道に保存されます。方向を変更した後にデータを John Deere Operations Center にエクスポートすると、Operations Center に保存されている既存の誘導軌道は変更した誘導軌道に置き換えられます。

誘導軌道の計算方法

誘導軌道の計算は既定で John Deere 方式に設定されています。その他の誘導軌道の計算方法：

- John Deere 以外 1 - BeeLine 計算方式を使用します。
- John Deere 以外 2 - Trimble 計算方式を使用します。

注記：誘導軌道は、圃場作業データ共有を介して、または USB ドライブやワイヤレスデータ転送を使用するセットアップファイルを介して別のユーザーに転送できます。

この機能は新しい直線軌道の誘導軌道を作成する場合にのみサポートされます。新しい直線軌道の作成方法はすべてサポートされていますが、他社のシステムで作成した農作物の条や耕床を基にして新しいガイダンスラインを作成する場合は、A+B の方法を推奨します。他社のシステムと同じ A+ の方位指定を使用すると、必要な性能が得られない場合があります。

直線軌道の作成について詳しくは、ヘルプセンターのスクリーン上でのヘルプを使用してください。

軌道の複製

軌道の複製はアクティブな誘導軌道のコピーを作成します。

新しい重複軌道の名前は既定で、元の軌道名に (1) が追加された名前になります。軌道名入力ボックスを選択して、軌道名を変更してください。新しい軌道は、機械の中心に配置することも左または右にトラック変更することもできます。

「A + 方向」法または「緯度/経度 + 方向」法を使用して元の軌道を作成した場合は、方向入力ボックスを選択することにより、新しい軌道の方向を変更できます。

ch177nn,1740731168324-40-28FEB25

クイックライン



PC28722—UN—25AUG22

「Quick Line」(クイックライン) ソフトキー

クイックラインを使用すると、ボタンを最小限押すだけで、実行ページで誘導軌道を作成することができます。軌道は設定情報なしで自動的に命名されます。

クイックラインを保存するには、誘導軌道リストを開き、編集ボタンを選択して軌道の名前を変更します。

クイックラインの方法：

- クイックライン-自動 B - 15 m (49.2 ft) 走行後、B 点を自動的に作成します。
- クイックライン-A+B - 手動で A+B 誘導軌道を作成します。

「クイックライン-自動 B」ショートカットキーまたは「クイックライン-A+B」ショートカットキーをショートカットバーに追加するには、レイアウトマネージャーを使用します。

AL70325,000050D-40-27SEP22

直線軌道の誘導

直線軌道で作業する時は、特定の順序で軌道を走行する必要はありません。最も近い軌道が白い太線で強調表示されます。

軌道番号が進路精度インジケータの下に表示され、新しい軌道に近づくと自動的に更新されます。軌道番号には離れているラインの数と、軌道 0 からの方向が示されます。軌道の方向は、軌道 0 からの相対方向(北、南、東、または西)で示されます。軌道番号は、機械が 2 つの軌道の間地点に達すると変わります。

軌道逸脱誤差の距離は進路精度インジケータに表示されます。軌道逸脱誤差は、直近の軌道から機械までの距離を示しています。軌道逸脱誤差は、機械が 2 つの軌道の間地点に達するまで増加します。中間地点に達すると、機械が次の軌道に近づくとつれて誤差の数値は減少します。

旋回予測では、軌道の終端までの距離が誘導ビューの右上に表示されます。予測旋回地点までの距離は減少し、機械が旋回地点との交差から 10 秒になると警告音が鳴り、予測旋回地点に達するともう一度鳴ります。

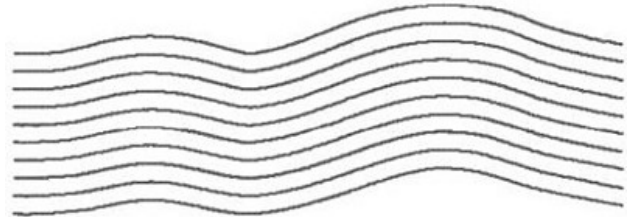
CZ76372,0000737-40-08DEC14

AB 曲線



PC28723—UN—25AUG22

AB 曲線



PC9028—UN—16APR06

AB 曲線を使用すると、オペレータは 2 つの点 (始点と終点) からなる圃場内の曲線ラインに沿って運転することができます。いずれかの方向の平行な走行パスは、元の走行済み軌道に基づいて生成されます。各走行パスは、ステアリングエラーが圃場全体に伝播されないように元の走行済みパスから生成されます。軌道は最初の軌道とまったく同じではありません。走行パスの曲率は走行パス間のエラーを最小限に抑えるために変化します。

注記：最適な性能を得るためのシステムの調整については、「曲線軌道の設定」を参照してください。

AB 曲線が有効であるためには、最初に記録した AB 曲線が長さ 3 m (10 ft) 以上である必要があります。

AB 曲線 (軌道 0) が記録されると、さらに 10 本の軌道 (軌道 0 の両側に 5 本の軌道) が生成されます。機械が軌道 0 から 5 番目の軌道を走行すると、その方向にさらに 10 本の軌道が生成されます。システムは、画面に表示されている最後の走行パスを機械が走行すると、さらに走行パスを生成し続けます。システムが曲線進路を生成し続けるには、機械が最後に生成されたラインから 400 m (0.25 mi) 以内にある必要があります。機械が外側限界にある場合、画面上で機械の近くに表示される進路を生成するのに数分かかる場合があります。その間は、画面に「曲線を計算中」と表示されます。

注記：AB 曲線モードでは、走行パスのスキップ機能を使用できます。

軌道は最初の軌道とまったく同じではありません。走行パスの曲率は走行パス間のエラーを維持するために変化します。後続の各走行パスでは、走行パスの曲率が膨らんだり (凸形)、くぼんだり (凹形) します。

注記：AB 曲線軌道モードのときは、「急カーブ」や「進路の終端」などのメッセージが表示されることがあります。

AB 曲線の進路は、実際に記録された進路の終端に 91 m (300 ft) の直線を延長して生成されます。延長直線が記録されたラインの前後に延長されて機械と整列するか、進路が続行されます。

トラック変更を選択すると、現在の軌道が調整され、軌道の両側に 5 本の走行パスが再生成されます。AB 曲線は最初の軌道が生成された後に使用できます。追加の軌道は操作中に生成されます。「左にトラック変更」/「右にトラック変更」ボタンを使用して、AB 曲線軌道を再生成します。

曲線軌道の作成について詳しくは、スクリーン上でのヘルプを使用してください。

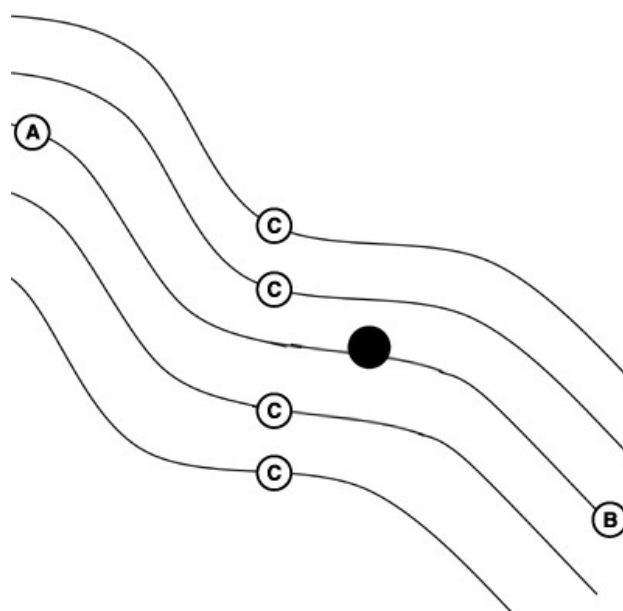
軌道の複製

軌道の複製はアクティブな誘導軌道のコピーを作成します。

新しい重複軌道の名前は既定で、元の軌道名に (1) が追加された名前になります。軌道名入力ボックスを選択して、軌道名を変更してください。新しい軌道は、機械の中心に配置することも左または右にトラック変更することもできます。

ch177nn,1740731212961-40-28FEB25

直線進路の記録または障害物の迂回



障害物の迂回

PC9030C—UN—27OCT06

AB 曲線の誘導

最も近い軌道が白い太線で強調表示されます。

軌道番号が進路精度インジケータの下に表示され、新しい軌道に近づくとき自動的に更新されます。軌道番号には離れているラインの数と、軌道 0 からの方向が示されます。軌道の方向は、軌道 0 からの相対方向 (北、南、東、または西) で示されます。軌道番号は、機械が 2 つの軌道の間地点に達すると変わります。

軌道逸脱誤差の距離は進路精度インジケータに表示されます。軌道逸脱誤差は、直近の軌道から機械までの距離を示しています。軌道逸脱誤差は、機械が 2 つの軌道の間地点に達するまで増加します。中間地点に達すると、機械が次の軌道に近づくにつれて誤差の数値は減少します。

CZ76372,0000736-40-08DEC14



「曲線」ボタンと「直線」ボタン

PC15310—UN—09APR13

- A : A 点
- B : B 点
- C : トラック 0 から生成された進路
- D : 曲線セグメント
- E : 直線セグメント

1. AB 曲線の記録を開始します。
2. 直線進路を記録したいときは、「直線セグメント」ボタンを選択してください。

注記：「直線セグメント」ボタンが押されてから、「曲線セグメント」ボタンが押されるまで、または「終了」ボタンが押されるまで、直線セグメントは「スナップ」します。

3. 「曲線」ボタンを選択して、直線の記録を終了させ、曲線進路の記録を再開します。

この手順は進路に長い直線区間があったり、障害物を迂回するときに役立ちます。

「曲線セグメント」および「直線セグメント」ボタンは、記録中、必要に応じて切り替えることができます。

HC94949,00003C3-40-13SEP13

適応曲線



適応曲線

PC28725—UN—30AUG22

注記：システム性能の最適化に関する追加情報を参照してください。(このセクションの「曲線軌道の設定」を参照してください)。

適応曲線軌道を使用すると、オペレータは手動走行した曲線進路を記録できます。最初の曲線走行パスが記録されて機械が旋回すると、伝搬された進路が表示され、オペレータは Parallel Tracking を使用するか、AutoTrac を接続できます。

初回の走行パスが記録された後、追加の走行パスが前の走行パスからそれぞれ生成され、ステアリングエラーが圃場全体に伝搬することはありません。

注記：走行パスのスキップを使うと、オペレータは現在の軌道の隣の軌道を通り過ぎるか、飛び越えて走行できます。走行パスのスキップは、適応曲線の記録セッションでは使用できません。

生成された走行パスは、元の走行パスと同一の複製物ではありません。走行パスの曲率は、走行パス間の精度を維持するために変化します。必要に応じて、オペレータは機械を操舵して伝播された進路から離れるだけで、圃場内のどこでも曲線進路を変更できます。

注記：適応曲線軌道モードの場合、「急カーブ」や「経路の終端」メッセージが表示されることがあります。

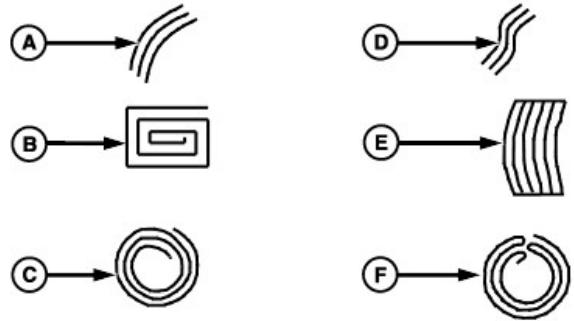
最初の走行パスが記録され、伝播された進路が表示されると、オペレータは Parallel Tracking を使って生成された誘導軌道を手動で運転するか、AutoTrac を接続することができます。

曲線記録セッションが停止すると、ラインは機械の前に投影されません。オペレータは、前の記録セッションから利用できるライン上でのみ AutoTrac を使用できます。記録セッションが終了すると、記録されたすべての曲線セグメントが単一の軌道としてセッション内に保存されます。

注記：適応曲線を使用中のトラック変更は推奨されません。適応曲線モードのときは、トラック変更で GPS ドリフトが補正されません。

誘導軌道の編集中は、追加の曲線セグメントを既存の適応曲線軌道に追加できます。

適応曲線軌道の作成について詳しくは、ヘルプセンタースクリーン上でのヘルプを使用してください。



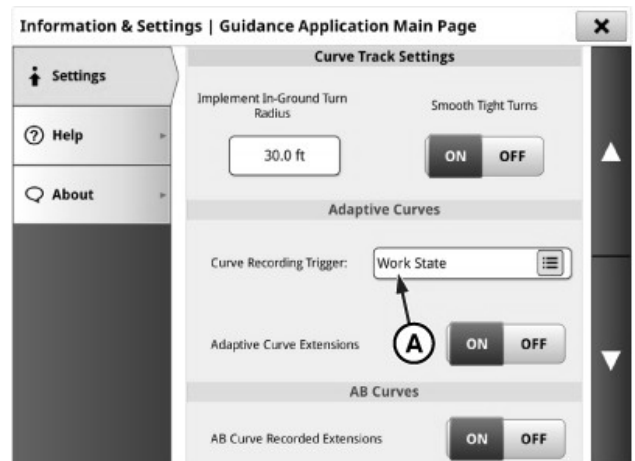
- A：単純曲線
- B：箱形
- C：スパイラル
- D：S 字曲線
- E：レース軌道
- F：円

PC9032—UN—17APR06

適応曲線軌道モードを使用すると、オペレータはさまざまな圃場パターンに沿って走行し、誘導を受けることができます。

- 単純曲線
- S 字曲線
- 箱形
- レース軌道
- スパイラル
- 円

ライン延長部は、既存の適応曲線軌道に追加できます。これらは、ラインの近くにあるときに表示される一時的な延長部 (90 m) です。記録する必要はありません。



PC676265—UN—26JUN25

適応曲線延長部

ZIDXX1X,1750231125361-40-25JUN25

適応曲線のガイド

重要： 保存された適応曲線軌道データによる反復が必要な場合、最初の軌道データおよびその後の圃場全体の行程を StarFire RTK 精度を使用して作成する必要があります。RTK 基地局は絶対基準モードで作動させてください。

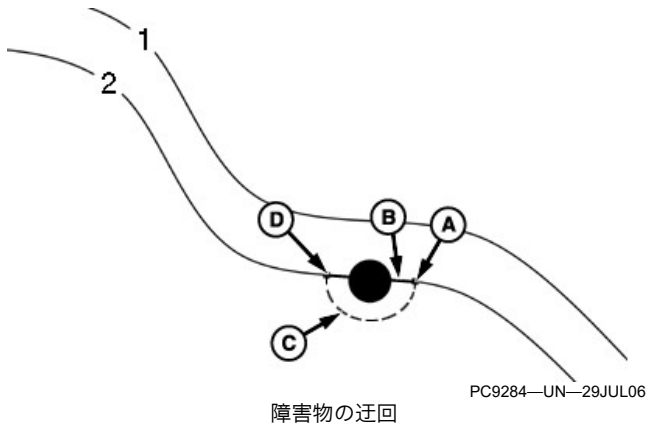
注記： 適応カーブの軌道データが一定になるように進路スペースを空けます。フィールドに戻る際に異なる作業機幅を使用する場合は、新しいデータを記録する必要があります。

最も近いトラックが白い太線で強調表示されます。軌道逸脱誤差の距離は、進路精度インジケータに表示されます。軌道逸脱誤差は、直近の軌道から機械までの距離を示しています。軌道逸脱誤差は、機械が 2 つの軌道の中間地点に達するまで増加します。中間地点に達すると、機械が次の軌道に近づくにつれて誤差の数値は減少します。

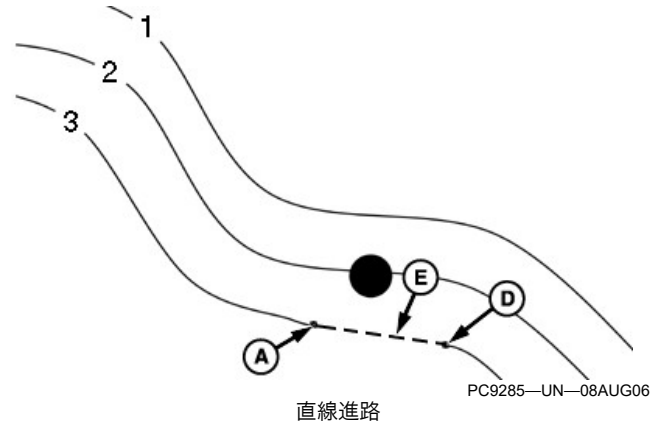
曲線が記録されていない場合はラインが予測されず、オペレータは使用可能なライン上でのみ AutoTrac を実行することができます。記録中の場合、ラインは前のラインから離れて予測されます。このセッションは他のラインを手動で記録するのに使用することができ、あるいはオペレータが曲線記録トリガーで AutoTrac を選択して、予測ラインで自動追跡することができ

ch177nn,1685616988383-40-01JUN23

適応曲線内の直線進路の記録



障害物の迂回



「曲線」ボタンと「直線」ボタン

- A: 「直線」が選択されている
- B: 2 点をつなぐ直線セグメントが生成される
- C: トラクターの進路は記録されない
- D: 曲線が選択されている
- E: 進路が A 点と D 点間の直線として記録
- F: 「曲線」ボタン
- G: 「直線」ボタン

1. 適応曲線の記録を開始します。
2. 直線進路を記録したいときに、「直線」ボタンを選択します。

注記： 「直線セグメント」ボタンが押されてから、「曲線セグメント」ボタンが押されるまで、または「終了」ボタンが押されるまで、直線セグメントは「スナップ」します。

3. 「曲線」ボタンを選択して、直線の記録を終了させ、曲線進路の記録を再開します。

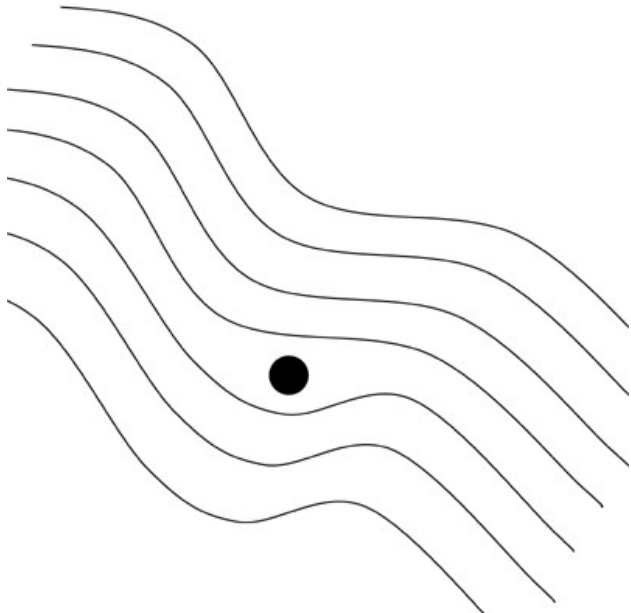
この手順は進路に長い直線区間があったり、障害物を迂回するときに役立ちます。

「曲線セグメント」および「直線セグメント」ボタンは、記録中、必要に応じて切り替えることができます。

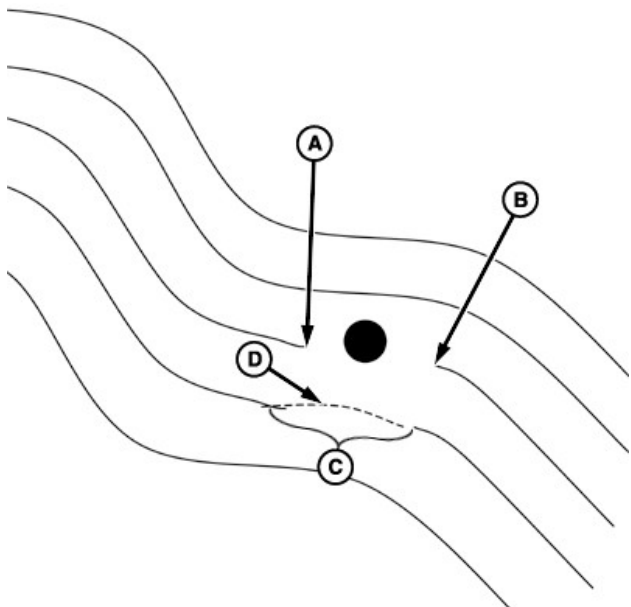
注記： 最長で距離 0.8 km (0.5 mi) (2,640 ft) の直線セグメントを作成できます。それより長い距離だと、ラインセグメントはつながらずに進路内に隙間ができます。

HC94949,0000395-40-13SEP13

障害物の迂回



PC9029—UN—17APR06



PC9030—UN—17APR06

- A : 記録 OFF
 B : 記録 ON
 C : 隙間が次のパスに生じる
 D : 手動走行による進路の再確立

オペレータは、適応曲線の操作中に圃場で井戸、電柱、送電線などの障害物に遭遇したときは、これらの障害物を迂回する必要があります。

注記：「直線」ボタンを使うと、進路内の隙間を避けるために障害物の周りの直線を記録できます。

記録 ON：記録 ON のまま障害物を迂回して走行した場合、伸張進路からの逸脱は記録されて進路の一部になります。圃場のそのエリアに近づく次の軌道で、作業機が走行している軌道の伸張進路にその逸脱が組み

込まれます。作業機は逸脱に沿って操舵されます。その逸脱を直すには、オペレータが作業機を手動操舵にして逸脱を直す必要があります。オペレーターが圃場内の逸脱を通り過ぎて、意図していた進路を再捕捉したら、再開スイッチを押すことで、AutoTrac は作業機の操舵を引き継ぎます。

記録 OFF：障害物が近づいたら記録を OFF にして迂回し、障害物を迂回したら記録を ON に戻し、AutoTrac を接続して走行パスを終了した場合、記録された進路内の障害物のある場所に隙間ができます。次の軌道で作業機がその隙間に近づく、オペレータは作業機を手動操舵にして隙間を通過する必要があります。隙間を通り抜け、伝播された進路を再取得したら、AutoTrac を接続することができます。次の走行パスに対して記録をオンにしている限り、隙間は以降の走行パスでは表示されません。

ch177nn,1685617008861-40-01JUN23

AutoPath

AutoPath は条情報または境界情報を利用して、圃場の以降の作業のための誘導軌道を作成します。AutoPath は、圃場内を正確に移動するために必要な推定作業やオペレータの入力を減らします。AutoPath ラインは、セットアップ時間、誤って推定された条数、不正確なガイダンスのセットアップから生じる作物の損傷を減らします。

AutoPath 誘導ラインを使用する前に、John Deere Operations Center から AutoPath ラインデータをインポートします。AutoPath ラインデータはセットアップファイルに含まれています。ソースデータを使用できない場合、境界を使用して AutoPath 誘導軌道を作成できます。詳しくは、スクリーン上でのヘルプの「Edit AutoPath (AutoPath の編集)」を参照してください。

機械固有の要件：

AutoPath は、John Deere または Reichardt Green Fit AutoTrac システムを装備している次の機械と互換性があります。

注記：最適な精度と性能を実現するには、AutoTrac RowSense と AutoPath を併用してください。

- トラクター
- 噴霧器
- ハーベスター
- John Deere ウインドローア (AutoPath (境界) のみ互換性あり)

注記：「作業セットアップ」設定で「ISOBUS ドキュメンテーションモード」が有効になっている場合、AutoPath ドキュメンテーションは使用できません。

AutoPath (条)

AutoPath (条) は、記録された作業データ、機械オフ

セット、トラック間隔を使用して、その圃場の以降の作業のための誘導軌道を作成します。AutoPath (条) は、立木間を正確に移動するために必要な推定作業とオペレータ入力を減らします。AutoPath ラインは、セットアップ時間、誤って推定された条数、不正確なガイダンスのセットアップから生じる作物の損傷を減らします。

AutoPath (条) ソース作業の要件：

注記： AutoPath ラインの精度は、条データの精度によって決まります。ソース作業の記録時は、Active Implement Guidance または AutoTrac 作業機誘導をお勧めします。

ソース作業は、AutoPath ラインを生成するために使用される記録された作業です。互換性のあるソース作業は、耕うん、播種、および散布です。

注記： ソース作業は作業機レシーバで記録する必要があります。

ソース作業が条データを含まない場合、その後の任意の作業である播種、肥料や農薬などの散布、収穫などを行うためには、定義された条が必要です。これにより AutoPath が誘導軌道を生成することが可能となります。

John Deere Operations Center に送信されるソース作業データは、次のものを使って記録する必要があります：

- 機械と作業機の両方で SF3 信号レベル以上を使用している StarFire 受信機。

注記： TCM (地形補正モジュール) が (機械と作業機の) すべてのレシーバでキャリブレーションされていることを確認してください。

注記： データを記録するために共有信号を使用できません。

- 第 4 世代 CommandCenter または 4640 ユニバーサルディスプレイ、または G5 CommandCenter または G5^{Plus} ユニバーサルディスプレイ。

AutoPath (条) と互換性のある作業機：

- SeedStar 2 コントロールユニット以降を装備している John Deere 播種機
- John Deere 以外の ISOBUS 播種機
 - 作業幅は条数として設定する必要があります。
 - 条幅が 254 cm (100 in) を超える場合、以降の作業には定義済みの条が必要です。
- 仮想播種機 (コントロールユニットなしの作業機)
 - 作業幅は条数として設定する必要があります。
- コントロールユニット装備の John Deere 耕うん作業機
 - 以降の作業には定義済みの条が必要です。
- 仮想耕うん作業機 (コントロールユニットなし)

- 作業幅を条数として設定することをお勧めします。
- 作業幅を条数として設定しない場合、または条幅が 254 cm (100 in) を超える場合、以降の作業には定義済みの条数が必要です。

AutoPath (条) 使用の要件

- John Deere Operations Center からのセットアップファイルが AutoPath データを含んでいること。
- ディスプレイには、AutoPath の有効なライセンスが必要です。
- SF3 信号レベル以上を使用している StarFire 受信機を機械が装備していること。

注記： 最適な性能を得るには、ソース作業の記録に使用した信号レベルと同じ信号レベルを使用してください。

- 機械は John Deere または Reichardt Green Fit AutoTrac システムを装備しています。
- 作物タイプは、毎年植える条作物である必要があります。

注記： AutoPath は、永年作物には対応していません。

AutoPath (条) の生成：

注記： 圃場ごとにインポートできる AutoPath ファイルは 1 つのみです。さらに AutoPath ファイルをインポートすると、古いファイルが上書きされます。

注記： AutoPath ファイルをディスプレイからエクスポートすることはできません。

注記： ディスプレイにインポートされた AutoPath ファイルは変更できますが、変更は John Deere Operations Center と同期されません。

関連するソース作業ファイルがある圃場に機械を引き込むと、最小数のパスに最適化された AutoPath ラインが自動的に生成されます。現在の AutoPath 軌道は、「誘導軌道の選択」ページから編集できます。「方法」ボタンを選択して、走行パスの生成に使用する方法を選択します。AutoPath (条) には、次の軌道生成オプションがあります。

- [Optimize for Fewest Passes (最小走行パス数に最適化)] を選択して、可能な限り少ない走行パスを使用して圃場を完全に覆います。

注記： 現在の作業の作業幅がソース作業の作業幅よりも狭い場合、[Follow Source Operation Passes (ソース作業走行パスに従う)] オプションは自動的に無効 (灰色表示) になります。

- 「ソース作業走行パスに従う」を選択して、ソース作業の走行パスに整列する走行パスのみを使用します。ソース作業走行パスに従うと、圧縮は減ります。

が、対象範囲のオーバーラップが発生する場合があります。



Default to this Method

PC613046—UN—20FEB24

「既定の方法」チェックボックス

既定のオプションは「最小走行パス数に最適化」です。既定を「ソース作業走行パスに従う」に変更するには、ラジオボタンを選択し、「この方法をデフォルトにする」チェックボックスをオンにします。この手順により、圃場間で生成方法を同じままにすることができます。

AutoPath (条) ラインは、既定で条の終端を超えて 20 m (66 ft) に設定されます。ラインの延長は詳細設定で変更できます。AutoPath (条) は、水路間など、最大 50 m (164 ft) の隙間を越えてラインを接続できます。

注記：プラットフォームがサトウキビ機械であると検出された場合、ライン延長部の初期設定は「オフ」になります。

注記：詳細設定については、「スクリーン上でのヘルプ」を参照してください。

AutoPath (境界)

注記：AutoPath ファイルをディスプレイからエクスポートすることはできません。

AutoPath (境界) は、圃場境界情報を使用して誘導軌道を作成します。AutoPath (境界) では、走行パスを生成するために正確な圃場境界情報が必要です。この方法は、非作物条での機械の運転や新しい条作物の植え付けに適しています。

AutoPath (境界) の生成：

関連するソース作業ファイルがなく、境界が定義されている圃場に機械が引き込まれると、AutoPath (境界) は次の条件に基づいて走行パスを生成します。

- 境界からのオフボードガイダンス計画が共有されると、AutoPath (境界) は直接データを生成します。
- オフボード計画が共有されていないが、現在の圃場に境界が定義されている場合、オペレータは圃場の既存の境界計画を選択するか、「データ」メニューを使用して新しい境界計画を作成できます。
- 圃場境界情報が完了していない場合、ユーザーは、圃場と境界アプリケーションへのショートカットを選択して境界情報の設定を完了できます。AutoPath (境界) は、境界が完了するまで完了できません。

注記：ソース作業ファイルが存在する場合、AutoPath (条) はソース作業データから走行パスを生成します。

「境界に合わせる」の初期プロンプトがスキップされ

た場合でも、「軌道設定」を使用して AutoPath ラインを選択し、既存の境界プランを選択するか新規作成することで、AutoPath (境界) をいつでも生成できます。

AutoPath (境界) には、次の軌道生成方法があります。

- 「方向角度」を選択して、必要な角度で軌道を生成します。
- 「境界に合わせる」を選択して、境界エッジに平行な軌道を生成します。
- 「既存の軌道から」を選択して、既存の誘導軌道に平行な直線軌道を生成します。

「境界に合わせる」機能を使用すると、圃場境界の定義されたセクションに整列した直線誘導軌道のセットを簡単に作成できます。既定では境界の最長の直線エッジが表示されますが、任意のエッジを選択できます。

AutoPath (境界) ラインは、既定で条の終端を超えて 20 m (66 ft) に設定されます。

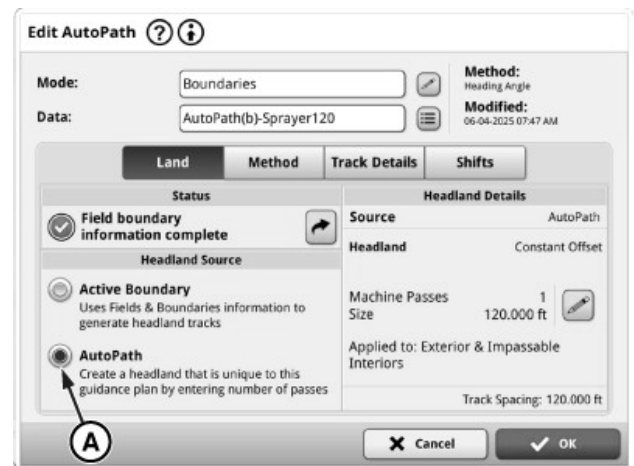
注記：詳細設定については、「スクリーン上でのヘルプ」を参照してください。

枕地の作成：

枕地が AutoPath の「境界」で定義されている場合、「圃場と境界」で枕地が別の場所で定義されていることが示され、ユーザーに AutoPath 枕地を定義するよう指示します。

枕地を作成するには、次の手順に従います。

- 「Autopath の編集」に進みます。
- 「Autopath 枕地ソース」を選択します。



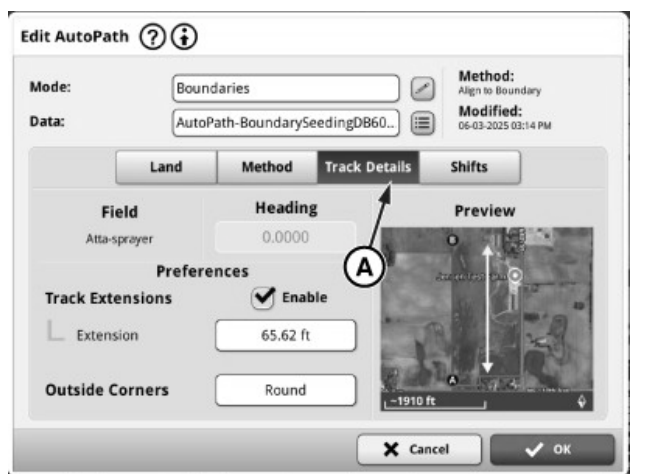
PC676263—UN—17JUN25

枕地ソース

A : AutoPath

- 「本機進路」をクリックして走行パスの数を設定します。
- 「OK」をクリックして手順を完了します。

軌道の詳細：



PC676267—UN—24JUN25

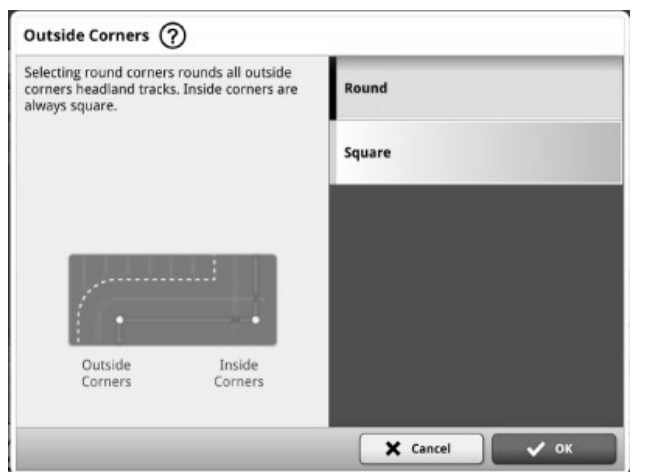
「軌道の詳細」ページ

A : [Track Details (軌道の詳細)] タブ

「軌道の詳細」タブには、選択した軌道の圃場、方向、境界、枕地情報が表示されます。

注記：AutoPath が条から生成される場合、境界および枕地情報は不要です。

「外側コーナータイプ」の設定では、外側コーナーを正方形にするか、丸くするかを選択できます。



PC676266—UN—24JUN25

外側コーナー

「プレビュー」ウィンドウには、生成される AutoPath のプレビューが表示されます。軌道方向は、入力ボックスを選択して必要な値に調整することで変更できます。

AutoPath の生成方法は、「軌道の詳細」タブで方法の横にある「編集」ボタンを選択することで変更できます。

注記：詳しくは、「スクリーン上でのヘルプ」を参照してください。

軌道表示の設定から、マップビューに表示する軌道を選択できます。マップビューは、すべての軌道、圃場

軌道、および枕地軌道間で切り替えることができます。既定のビューは「すべての軌道を表示」です。

注記：AutoPath (条) を使用している場合、軌道表示の設定は使用できません。

ZIDXX1X,1751350378549-40-08JUL25

AutoPath のセットアップ

AutoPath を使用するときには最良の精度を得るため、機械、装置、およびディスプレイアプリケーションのセットアップを推奨します。

ソース作業の作成

ソース作業としての植え付け

- 装置マネージャアプリケーションで作業機寸法を測定して入力します。

注記：SeedStar 2 以外および従来の作業機の場合、仮想の作業機を使用します。

- 必要に応じて仮想作業機プロファイルを設定アップします。
- 作業幅を列で入力します。
- 装置レシーバを取り付け、レシーバの寸法を装置マネージャアプリケーションに入力します。
- SF3 またはリアルタイムキネマティック (RTK) 作業機レシーバ補正を行います (共有信号互換)。
- 4600 CommandCenter v2 サーバーまたは自動 4.0 アクティベーション/サブスクリプション付き 4640 ユニバーサルディスプレイ。

注記：地形キャリブレーションモジュール (TCM) の正確なキャリブレーションは、AutoPath の性能にとって重要です。可能であれば、詳細な TCM キャリブレーション方法を使用してください。

- 機械と作業機の TCM をキャリブレーションします。
- 作業機誘導パスを最適化して精度を確保します。(推奨)
- 組織、依頼主、農場、圃場を定義します。
- 操作の種類を植え付けに設定します。
- 作物タイプを、とうもろこしなどの年に 1 回植え付けされる列植え作物に設定します。
- AutoTrac 誘導ラインを作成します。手動で駆動する誘導ラインを使用できますが、推奨されません。

ソース作業としての耕起操作

- 装置マネージャアプリケーションで作業機寸法を測定して入力します。

注記：SeedStar 2 以外および従来の作業機の場合、仮想の作業機を使用します。

- 必要に応じて仮想作業機プロファイルをセットアップします。
- 作業幅を列で入力します。
- 装置レシーバを取り付け、レシーバの寸法を装置マネージャーアプリケーションに入力します。
- SF3 を確立するか、RTKレシーバ補正を確立します。
- SF3 を確立するか、RTKレシーバ補正を行います (共有信号互換)。
- 4600 CommandCenter v2 サーバーまたは自動 4.0 アクティベーション/サブスクリプション付き 4640 ユニバーサルディスプレイ。

注記：正確な TCM キャリブレーションが AutoPath の性能にとって重要です。可能であれば、詳細な TCM キャリブレーション方法を使用してください。

- 機械と作業機の TCM をキャリブレーションします。
- 作業機誘導パスを最適化して精度を確保します。(推奨)
- 組織、依頼主、農場、圃場を定義します。

注記：耕うんは、列数と列間隔を決める 2 次作業として使用する必要があります。レートコントローラと古いエアカートを用意する作業機は、列数や列間隔に対応していません。

- 操作の種類をアプリケーションと耕うんに設定します。
- AutoTrac 誘導ラインを作成します。手動で駆動する誘導ラインを使用できますが、推奨されません。

ソース作業の活用

耕起ソース作業による植え付け作業

- 装置マネージャーアプリケーションで作業機寸法を測定して入力します。

注記：SeedStar 2 以外および従来の作業機の場合、仮想の作業機を使用します。

- 必要に応じて仮想作業機プロファイルをセットアップします。
- 作業幅を列で入力します。
- 装置レシーバを取り付け、レシーバの寸法を装置マネージャーアプリケーションに入力します。
- SF3 を確立するか、RTKレシーバ補正を確立します。
- SF3 を確立するか、RTKレシーバ補正を行います (共有信号互換)。
- 4600 CommandCenter v2 サーバーまたは自動 4.0 アクティベーション/サブスクリプション付き 4640 ユニバーサルディスプレイ。

注記：正確な TCM キャリブレーションが AutoPath の性能にとって重要です。可能であれば、詳細な TCM キャリブレーション方法を使用してください。

- 機械と作業機の TCM をキャリブレーションします。
- 作業機誘導パスを最適化して精度を確保します。(推奨)
- 組織、依頼主、農場、圃場を定義します。
- 操作の種類を植え付けに設定します。
- AutoPath データはセットアップファイルに含まれています。
- AutoPath データを使用して誘導ラインを作成します。

植え付け後アプリケーション (自走式アプリケーション)

- SF3 を確立するか、RTK レシーバ補正を確立します。

注記：正確な TCM キャリブレーションが AutoPath の性能にとって重要です。可能であれば、詳細な TCM キャリブレーション方法を使用してください。

- 機械の TCM をキャリブレーションします。
- 機械幅またはトラック間隔を定義します。
- 4600 CommandCenter v2 サーバーまたは自動 4.0 アクティベーション/サブスクリプション付き 4640 ユニバーサルディスプレイ。
- AutoTrac RowSense および/または AutoTrac Vision が装備されています。(推奨)
- 組織、依頼主、農場、圃場を定義します。
- 作業の種類をアプリケーションに設定します。
- 作物タイプを、とうもろこしなどの毎年植える条作物に設定します。
- AutoPath データはセットアップファイルに含まれています。
- AutoPath データを使用して誘導ラインを作成します。

植え付け後アプリケーション (プルタイプアプリケーション)

- 装置マネージャーアプリケーションで作業機寸法を測定して入力します。

注記：SeedStar 2 以外および従来の作業機の場合、仮想の作業機を使用します。

- 必要に応じて仮想作業機プロファイルをセットアップします。
- SF3 を確立するか、RTK レシーバ補正を確立します。

注記：正確な TCM キャリブレーションが AutoPath の性能にとって重要です。可能であれば、詳細な TCM キャリブレーション方法を使用してください。

- 機械の TCM をキャリブレーションします。
- 機械の幅、トラック間隔を定義するか、ヘッダーを取り付けます。
- 4600 CommandCenter v2 サーバーまたは自動 4.0 アクティベーション/サブスクリプション付き 4640 ユニバーサルディスプレイ。
- AutoTrac RowSense および/または AutoTrac Vision が装備されています。(推奨)
- 組織、依頼主、農場、圃場を定義します。
- 作業の種類をアプリケーションに設定します。
- 作物タイプを、とうもろこしなどの毎年植える条作物に設定します。
- AutoPath データはセットアップファイルに含まれています。
- AutoPath データを使用して誘導ラインを作成します。

収穫 (自走式ハーベスター)

- 装置マネージャーアプリケーションで作業機寸法を測定して入力します。
- SF3 を確立するか、RTK レシーバ補正を確立します。

注記：正確な TCM キャリブレーションが AutoPath の性能にとって重要です。可能であれば、詳細な TCM キャリブレーション方法を使用してください。

- 機械の TCM をキャリブレーションします。
- 機械の幅、トラック間隔を定義するか、ヘッダーを取り付けます。
- 4600 CommandCenter v2 サーバーまたは自動 4.0 アクティベーション/サブスクリプション付き 4640 ユニバーサルディスプレイ。
- AutoTrac RowSense および/または AutoTrac Vision が装備されています。(推奨)
- 組織、依頼主、農場、圃場を定義します。
- 操作の種類を収穫に設定します。
- 作物タイプを、とうもろこしなどの毎年植える条作物に設定します。
- AutoPath データはセットアップファイルに含まれています。
- AutoPath データを使用して誘導ラインを作成します。

収穫 (フルタイプハーベスター)

- 装置マネージャーアプリケーションで作業機寸法を測定して入力します。

注記：SeedStar 2 以外および従来の作業機の場合、仮想の作業機を使用します。

- 必要に応じて仮想作業機プロファイルをセットアップします。
- 装置レシーバを取り付け、レシーバの寸法を装置マネージャーアプリケーションに入力します。
- SF3 を確立するか、RTKレシーバ補正を確立します。
- SF3 を確立するか、RTKレシーバ補正を行います (共有信号互換)。
- 4600 CommandCenter v2 サーバーまたは自動 4.0 アクティベーション/サブスクリプション付き 4640 ユニバーサルディスプレイ。

注記：正確な TCM キャリブレーションが AutoPath の性能にとって重要です。可能であれば、詳細な TCM キャリブレーション方法を使用してください。

- 機械の TCM をキャリブレーションします。
- AutoTrac RowSense および/または AutoTrac Vision が装備されています。(推奨)
- 組織、依頼主、農場、圃場を定義します。
- 操作の種類を収穫に設定します。
- 作物タイプを、とうもろこしなどの毎年植える条作物に設定します。
- AutoPath データはセットアップファイルに含まれています。
- AutoPath データを使用して誘導ラインを作成します。

ch177nn,1685617047758-40-01JUN23

AutoPath マップの詳細

「AutoPath™ マップの詳細」ボタンを選択して、ソース作業からの条情報と走行パスを表示します。「AutoPath マップの詳細」を使用すると、AutoPath が特定の圃場を通じてガイダンスラインをどのように計画したかを表示できます。

[Rows (条)] ボタンを選択して、条データの表示と非表示を切り替えます。

[Source Operation Passes (ソース作業の走行パス)] を選択して、ソース作業から生成された走行パスの非表示と表示を切り替えます。

「ソース方向」チェックボックスをオンにして、方向矢印の表示/非表示を切り替えます。有効にすると、方向矢印はソース走行パスの移動の方向を示します。

ch177nn,1685617047678-40-01JUN23

サークルトラック



サークルトラック

PC28726—UN—30AUG22

円軌道により、オペレータは同心円の誘導ラインを作成することができます。センターピボットがある圃場で使用できるよう設計されています。

円軌道は、ピボットの中心の緯度と経度に基づいています。ピボットの中心から 1.6 km (1 mi) 外側のトラック間隔で、同心円誘導ラインが作成されます。

円軌道は、2% 未満の傾斜がある地面でセンターピボットを使用する作業を想定して設計されています。円軌道は水平面上で円の間隔を作成するため、傾斜がある条件で軌道がセンターピボットから離れるほど、誘導ラインの間隔とセンターピボットの軌道は一致しくなくなります。この間隔は、丘を走行した距離と水平面を走行した距離の違いによるものです。距離の差は傾斜が大きくなるにしたがって増加します。

軌道調整を使用して、中心点に近づけるか遠ざけるよう半径方向に軌道を移動します。軌道調整では、中心点は移動されません。軌道調整を使用すると、オペレータはさまざまな装置幅を使用でき、異なる長さのセンターピボットタワーや、センターピボット灌漑エリアの拡大/縮小に対応できます。円軌道のエッジを追加、修正または削除すると、その軌道の既存の調整内容は削除されます。エッジがある軌道調整を使用しても、装置はエッジと整列しません。



中心点までの距離

PC20395—UN—08DEC14

「Distance to Center Point (中心点までの距離)」には、円の中心から現在位置までの距離が表示されます。距離が表示されるのは 1609 m (5280 ft) までです。誘導マップでボタンを表示させるには、サークルトラック設定で機能を ON にする必要があります。ボタンが誘導マップに表示されたら、ボタンを選択して距離の表示と非表示を切り替えます。

サークルトラックの作成方法には 2 種類あります。

Lat/Lon Circle (緯度 / 経度円)



緯度 / 経度円

PC28727—UN—25AUG22

- ピボットの中心の緯度と経度がわかっている場合は、位置を入力して円軌道を作成します。

Drive Circle (円走行)



円走行

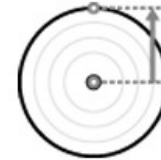
PC28726—UN—30AUG22

- ピボットの中心の緯度と経度が、走行した進路から計算されます。座標に基づいて同心円誘導ラインが作成されます。
- 最適な円の中心の計算を行うため、円を完全に一周することをお勧めします。円を一周以上走行しても、計算の精度は上がりません。

サークルトラックの作成について詳しくは、「Help Center (ヘルプセンター)」のオンスクリーンヘルプを使用してください。

AL70325,000041F-40-27SEP22

サークルトラックエッジ



PC17399—UN—08DEC14

注記：[Circle Track Edge (サークルトラックエッジ)] は、第 4 世代 ディスプレイでのみ使用できます。エッジの情報は、GreenStar 3 ディスプレイでは使用できません。

「Circle Track Edge (円軌道のエッジ)」は、センターピボットの外側の境界を表します。誘導マップではオレンジ色のラインで表示されます。

サークルトラックエッジを作成すると、エッジを始点として誘導ラインを作成できます。作成しない場合は、ピボットの中心を始点として誘導ラインを作成します。

注記：エッジとそろえるため、トラックの間隔と作業幅を装置の末端と一致させる必要があります。

誘導ラインを作成すると、円の中心の代わりにエッジが基準点になります。この機能は、異なるトラックの間隔を持つ装置を同じ圃場で使用する場合に便利です。新しいトラックの間隔を入力するだけで、エッジを始点として誘導ラインが調整されます。軌道の間隔と調整に基づいて、エッジから誘導ラインが作成され

ます。エッジを削除した場合は、中心から外側に誘導ラインが作成されます。

ch177nn,1685617082154-40-01JUN23

円軌道の誘導

円軌道の操作時は、特定の順序で軌道を走行する必要はありません。最も近い軌道が白い太線で強調表示されます。

軌道番号が進路精度インジケータの下に表示され、新しい軌道に近づくと自動的に更新されます。軌道番号には離れているラインの数と、軌道 0 からの方向が示されます。軌道の方向は、軌道 0 からの相対方向 (北、南、東、または西) で示されます。軌道番号は、機械が 2 つの軌道の間地点に達すると変わります。

軌道逸脱誤差の距離は進路精度インジケータに表示されます。軌道逸脱誤差は、直近の軌道から機械までの距離を示しています。軌道逸脱誤差は、機械が 2 つの軌道の間地点に達するまで増加します。中間地点に達すると、機械が次の軌道に近づくとつれて誤差の数値は減少します。

CZ76372,0000734-40-08DEC14

境界入力軌道



境界入力軌道

PC28728—UN—25AUG22

「境界入力軌道」では、外部境界と軌道の間隔の寸法から誘導ラインを作成します。

注記：「境界入力軌道」では、傾斜補正を使用しません。傾斜した圃場で運転する場合、適応曲線の利用を推奨します。

ディスプレイでは、境界の形状とトラック間隔、境界の外側の 1 本のライン、および境界の内側の 2 本のラインに基づいて 3 本の誘導ラインが作成されます。機械が境界内に移動すると、追加の境界トラックが作成されます。

注記：シフトトラックを選択すると、すべての軌道が調整され、再生成されます。

直線入力軌道

「入力の記録」ボタンを選択して、境界内の圃場全体にわたって直線入力を使用して誘導ラインを作成します。「直線入力軌道」は、直線軌道の A + B 方法を使用して誘導ラインを作成します。Section Control の使

用時は、「入力の記録」を使用する前に境界入力軌道を完了することをお勧めします。

「境界入力軌道」を他のディスプレイにエクスポートすることはできません。別のディスプレイで「境界フィルトラック」が必要な場合は、同じ外部境界を使用して同じトラックを生成できます。

AL70325,0000454-40-27SEP22

境界フィルトラック上での誘導

最も近いトラックが白い太線で強調表示されます。

トラック番号が進路精度インジケータの下に表示され、新しいトラックに近づくと自動的に更新されます。トラック番号には離れているラインの数と、トラック 0 からの方向が示されます。トラックの方向は、トラック 0 からの相対方向 (北、南、東、または西) で示されます。軌道番号は、機械が 2 つの軌道の間地点に達すると変わります。

軌道逸脱誤差の距離は、進路精度インジケータに表示されます。軌道逸脱誤差は、最も近い軌道から機械までの距離を示しています。軌道逸脱誤差は、機械が 2 つの軌道の間地点に達するまで増加します。中間地点に達すると、機械が次の軌道に近づくとつれて誤差の数値は減少します。

AL70325,0000455-40-06NOV17

トラックセット

トラックセットは、オペレータが作成したガイダンスラインのグループです。トラックセットを使用すると、異なる誘導軌道間をすばやく切り替えることができます。

トラックセットの作成

1. 「軌道設定」ボタンを選択するか、「次の軌道」実行モジュールを選択します。
2. 「新規トラックセット」ボタンを選択します。
3. 「軌道の追加」ボタンを選択して、必要な軌道をリストから選択します。
4. 必要なすべての軌道がトラックセットに追加されるまで手順 3 を繰り返します。

トラックセットの選択

1. 「軌道設定」ボタンを選択するか、「次の軌道」実行モジュールを選択します。
2. 誘導軌道リストページからトラックセットを選択します。

注記：軌道セットからラインを削除しても、ラインはディスプレイから削除されません。軌道セットを削除しても、ディスプレイから軌道セットのラインを削除することにはなりません。

詳しくは、スクリーン上でのヘルプで確認できます。

AL70325,00005EE-40-21JUL20

注記： サポートされている場合は、ステアリングコントロールユニットのセキュリティを完了する必要があります。

2. 構成済み

軌道交換



PC17412—UN—15JUL13

トラック交換を使用すると、誘導ライン間で切り替えることができます。トラック交換は、トラックセット（誘導ライングループ）の作成またはグローバルトラック設定（ディスプレイで利用できるすべての誘導ライン）の利用により使うことができます。選択すると、トラックセットにおけるガイダンスラインの順序に基づいて「軌道交換」により誘導軌道が変更されます。

次の軌道に交換

注記： 軌道を選択していない場合、軌道交換ボタンは灰色表示されます。

次の誘導軌道を選択するには、以下のいずれかの方法を使用します：

- Next Track (次のトラック)モジュールでSwap (交換) ボタンを選択します。
- ショートカットバーで「軌道交換」を選択します。

AL70325,00005E0-40-08JUL20

AutoTrac ステータス円グラフ

AutoTrac ステータス円グラフに表示される AutoTrac アイコンには 4 段階あります。

1. 取り付け済み



取り付け済み

PC28729—UN—25AUG22

ステアリングコントロールユニットおよびその使用に必要な他のハードウェアがすべて取り付けられています。

- ステアリングコントロールユニットが検出されている。
- AutoTrac ライセンスが検出されています。



構成済み

PC28730—UN—29AUG22

トラッキングモードが決定され、有効なトラック 0 が確立されています。AutoTrac の正しい StarFire 信号レベルが選択されています。次の機械条件を満たす必要があります：

- ガイダンスシステムが ON になっている。
- 軌道 0 が定義されている。
- StarFire 信号が存在します。
- ステアリングコントロールユニットに発生中の故障がない。
- 機械速度が範囲内である。
- TCM メッセージが使用可能で有効である。
- 機械が適切な操作ギヤに入っている。

3. 有効



有効

PC28731—UN—25AUG22

「AutoTrac ON / OFF」ボタンが押されています。AutoTrac が作動するすべての条件が満たされ、システムを起動する準備ができています。

- 「STEER ON/OFF (ステアリング ON/OFF)」ボタンを選択して、「Steer On (ステアリング ON)」にします。

4. 作動中



作動中

PC28732—UN—25AUG22

再開スイッチが押され、AutoTrac で作業機を操舵しています。

- 機械の復帰スイッチを押して、AutoTrac を再接続します。

最後の終了コード：AutoTrac が解除されている理由または接続されない理由を示します。終了コードはページ上部の新しいウィンドウシェードに表示されます。

ZIDXK1X,1750251383846-40-18JUN25

AutoTrac の有効化



PC28733—UN—30AUG22

ステアリング ON/OFF の切り替え

A : ステアリング ON
B : ステアリング OFF

AutoTrac を有効にするには、次の条件を満たす必要があります。

- 機械が AutoTrac 対応のステアリングコントロールユニットを装備している。
- 有効な AutoTrac が起動されている。
- 誘導軌道が作成されている。このセクションで後述の「誘導軌道の作成」を参照してください。
- AutoTrac 起動のために適切な StarFire 信号レベルが選択されていて (SF1、SF2、SF3、または RTK)、有効な GPS 信号が捕捉されている。
- AutoTrac と有効な GPS 信号。SF1、SF2、SF3、または RTK を含む。
- ステアリングコントロールユニットに発生中の故障がない。

注記：許容最低 / 最高速度は、機械の種類とステアリングコントロールユニットのソフトウェアバージョンによって決まります。

AutoTrac を有効にするには、ステアリング ON/OFF 切り替えを選択してください。もう一度このボタンを選択すると、AutoTrac を無効化します。

ch177nn,1685617259334-40-01JUN23

重要：システムの故障を防止してください。ガイダンスマスターを OFF にする前に、誘導軌道リストでアクティブな軌道の選択を解除します。

実行ページモジュールの ON/OFF ボタンは AutoTrac を有効または無効にするだけであり、ガイダンスアプリケーションをオフにしません。

注記：ガイダンスアプリケーションは、ガイダンスマスターがオフになっているときに無効化されます。これには、すべてのディスプレイの誘導機能が含まれます。

ガイダンスマスターは、ガイダンス設定に表示されます。ガイダンスアプリケーションの上部の「Settings (設定)」アイコンを選択します。

ch177nn,1685617259241-40-08JUL25

AutoTrac の接続

注意：事故やけがの危険を回避してください。AutoTrac の接続中、オペレータは進路の終端での操舵と衝突回避の責任があります。

道路輸送中は AutoTrac システムを ON (起動) にしないでください。

1. 「Steer ON/OFF (ステアリング ON/OFF)」ボタンを選択して、ステアリングを ON または OFF にします。
2. 機械を誘導軌道上で運転すると、強調表示されたナビゲーションラインが機械のアイコンの前に表示されます。
3. ステアリングアシスタンスが必要な場合は、復帰スイッチを押して手動で AutoTrac の起動を行います。

ch177nn,1685617259095-40-28JUN23

使用しない場合の AutoTrac の無効化



PC15305—UN—19MAR13

設定アイコン

注意：死傷事故を防止するため、道路に入る前に誘導システムを無効にしてください。

ガイダンスマスター ON/OFF は、ガイダンスアプリケーションを制御します。

復帰スイッチ



復帰スイッチの例

PC28734—UN—29AUG22



AutoTrac アイコン

PC20427—UN—28JUL16

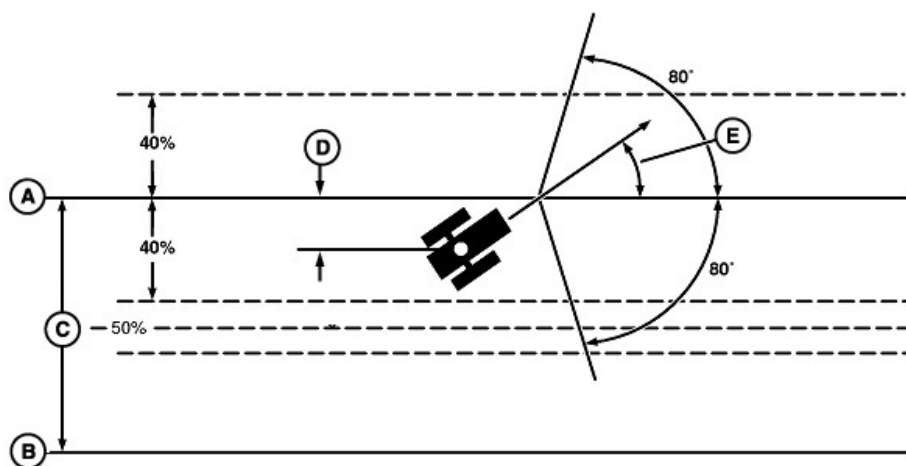
A : 復帰スイッチ

注記： 復帰スイッチの位置は、機械の種類とモデルによって異なります。復帰スイッチの位置については、機械の取扱説明書を参照してください。

復帰スイッチを押して、AutoTrac を有効化済みステージから接続済みステージに移行させます。

ch177nn,1685617258989-40-01JUN23

次の走行パスで AutoTrac を再接続



追跡

PC8866—UN—02NOV05

A : トラック 0 (軌道 0)
B : 軌道 1 南
C : トラック間隔

D : 左右誤差
E : 軌道の方向エラー

条の終端に達すると、オペレータは次の走行パスに機械を旋回する必要があります。ステアリングホイールを回すことにより、AutoTrac が解除されます。

次の条件を満たした後にのみ、復帰スイッチを押して AutoTrac を再接続することができます。

注記： 機械が AutoTrac を使用しているときに、ステアリングコントロールユニットは最高速度を判定します。

逆行している場合、AutoTrac は 45 秒間動作し続けます。45 秒後、後進を再作動させるには、機械を前進ギヤに入れる必要があります。

- 前進速度が 30 km/h (18.6 mph) 未満。
- 後進速度が 10 km/h (6 mph) 未満。

- 機械の方向が必要な軌道の 80° 以内にある。
- 機械が軌道間隔 (トラック間隔) の 40 % 以内にある。
- オペレーターがシートに座っている。
- TCM がオンになっている。

注記：軌道番号は、マップ上で 2 本の誘導軌道の間隔の半分の位置に表示されます。

ch177nn,1685617258751-40-01JUN23

システムの解除および無効化

注意： 死傷事故を防止するため、道路に入る前に誘導システムを無効にしてください。

AutoTrac システムの解除

AutoTrac システムは次のように解除します。

- ステアリングホイールを回す。
- 0.5 km/h (0.3 mph) 未満の速度に下げる。

注記：特定の機械では、AutoTrac を使って 0.1 km/h (0.06 mph) 以下の速度で運転できます。詳しくは、機械の取扱説明書を参照してください。

- 「Guidance View (ガイダンスビュー)」タブまたはガイダンスアプリケーションに「Steer OFF (ステアリング OFF)」が表示され、AutoTrac が 2/4 ステータス円グラフに下がるまで、「Steer ON/OFF (ステアリング ON/OFF)」ボタンを切り替えます。
- シートスイッチを使用している場合にオペレーターがシートから 7 秒以上離れる。またはオペレーター着席監視機能により操作が 7 分間検出されない。

AutoTrac が接続されている場合、オペレーターはステアリングホイールを回して AutoTrac を解除し、手動で操舵できます。または、オペレーターは道路 / 復帰スイッチを OFF 位置に切り替えて AutoTrac を解除できます。これによって AutoTrac は 1/4 ステータス円グラフまで下がり、30 秒のタイマーが開始します。

- 30 秒タイマーが終了する前にスイッチを ON にすると、AutoTrac が 3/4 ステータス円グラフで有効になります。復帰スイッチを押して、AutoTrac を再接続します。
- 30 秒タイマーが終了した後にスイッチを ON にすると、AutoTrac は 2/4 ステータス円グラフで構成されます。復帰スイッチを押して AutoTrac を再接続する前に、AutoTrac を 3/4 ステータス円グラフまで再度有効にする必要があります。

注記：道路/復帰スイッチは、統合 AutoTrac ステアリングにはありません。

注記：MY26 XUV Gator (AT2) は、シートベルト未装着オペレータプレゼンスシステムを装備していません。オペレータの着席はシートベルトのステータスを通じて監視されます。シートベルトが解除されている場合、AutoTrac 誘導は解除されます。

AutoTrac システムの無効化

道路/復帰スイッチを OFF 位置に切り替えて、AutoTrac を 1/4 ステータス円グラフまで下げます。

GreenStarディスプレイでAutoTracを無効にするには：

1. 「Guidance (誘導)」ソフトキーを選択します。
2. 「Guidance Settings (ガイダンスの設定)」タブを選択します。
3. 追跡モードドロップダウンメニューを選択します。
4. 誘導オフを選びます。

ディスプレイでは、ガイダンスアプリケーションの最上部にある「設定」アイコンを選択し、「ガイダンスマスター」を OFF に切り替えます。

ZIDXK1X,1749792007505-40-08JUL25

最低速度と最高速度

最低/最高速度は、機械とステアリングコントロールユニットのソフトウェアバージョンによって決まります。

注記：特定の機械では、AutoTrac を使って 0.1 km/h (0.06 mph) 以下の速度で運転できます。詳しくは、機械の取扱説明書を参照してください。

前進速度制限

統合 AutoTrac		
機械	前進速度上限	前進速度下限
6R、7R、8R 条作物トラクターおよびトラック (クローラ) トラクター	ホイール：36 km/h (22.4 mph) トラック：31 km/h (19.3 mph)	0.5 km/h (0.3 mph)
連結式トラクター	31 km/h (19.3 mph)	1 km/h (0.6 mph) MST：1.5 km/h (0.9 mph)
噴霧器	40 km/h (24.8 mph)	0.5 km/h (0.3 mph)
コンバイン	22 km/h (13.7 mph)	0.5 km/h (0.3 mph)
自走式フォーレージハーベスター	22 km/h (13.7 mph)	0.5 km/h (0.3 mph)
自走式ウインドローア	28 km/h (17.4 mph)	0.5 km/h (0.3 mph)
綿収穫機	15 km/h (9.3 mph)	0.5 km/h (0.3 mph)

後進速度制限

統合 AutoTrac		
機械	後進および許容時間	後進速度上限
7R および 8R 条作物 とトラクタトラク ター 7R (S.N. 110101~) 8R (S.N. 160001~) 8RT (S.N. 923001~) 8RX (S.N. 801001~)	はい、制限なし	10 km/h (6.2 mph)
6R、7R、8R 条作物 トラクターおよびト ラック (クローラ) ト ラクター 7R (S.N. ~110100) 8R (S.N. ~160000) 8RT (S.N. ~923000)	あり、45 s	10 km/h (6.2 mph)
連結式トラクター	なし	—
噴霧器	あり、45 s	10 km/h (6.2 mph)
コンバイン	あり、45 s	10 km/h (6.2 mph)
自走式フォーレージ ハーベスター	あり、45 s	10 km/h (6.2 mph)
自走式ウインドロー ア	なし	—
綿収穫機	あり、45 s	5 km/h (3.1 mph)

ch177nn,1685617258482-40-01JUN23

AutoTrac 解除済みメッセージ

AutoTrac が解除されるたびに、音が 2 回鳴り、解除された理由を説明するアラートが表示されます。AutoTrac が起動しなかった理由を示すメッセージも表示されます。解除メッセージは 7 秒間表示されてから消えます。

AutoTrac 解除メッセージ	
コード	メッセージ
702752.00	Nothing Checked Yet (まだ何もチェックされていません)
702752.01	ステアリングホイールの動き
702752.02	Wheel Speed Too Slow (車輪回転数が遅すぎる)
702752.03	Wheel Speed Too Fast (車輪回転数が速すぎる)
702752.04	Gear Invalid (ギヤ無効)
702752.05	軌道番号が変更された
702752.06	No Dual Frequency GPS (デュアル周波数 GPS なし)
702752.07	SSU Has Active DTCs (SSU にアクティブな DTC がある)
702752.08	Last Transition Okay (前回の移行 OK)
702752.09	GSD Messages Bad (GSD メッセージ不良)
702752.10	No Parallel Tracking (Parallel Tracking™ なし)
702752.11	Keycard Not Present (キーカードがありません)
702752.12	Heading Error Too Large (方向エラーが大きすぎる)
702752.13	Off-Track Error Too Large (左右誤差が大きすぎる)
702752.14	Seat Switch Open (シートスイッチの断線)
702752.15	Oil Temperature Too Low (オイル温度が低すぎる)
702752.16	TCM Not Present (TCM (地形補正モジュール) なし)

702752.17	Activation Code Invalid (アクティベーションコードが無効)
702752.18	Diagnostic Mode Controls Valve (診断モード制御弁)
702752.19	Combine Header Switch Off (コンバインヘッダースイッチ OFF)
702752.20	Combine Road/Field Switch On (コンバイン道路 / 圃場スイッチ ON)
702752.21	Voltage Not Stable (電圧が不安定)
702752.22	AutoTrac Engaged in Reverse Too Long (AutoTrac の逆進時間が長すぎる)
702752.23	AutoTrac Engaged Below Low Speed Threshold Too Long (低速しきい値未満での AutoTrac の起動が長すぎる)
702752.24	Curvature Too High (曲率が大きすぎる)
702752.25	機械が前進方向に走行していない
702752.26	ELX Line Low (Shutdown) (ELX ラインが低い (停止))
702752.27	Gear Data Bad (ギヤデータ不良)
702752.28	Resume Switch Data Bad (復帰スイッチデータ不良)
702752.29	Key Switch Message Invalid (キースイッチメッセージが無効)
702752.30	SPFH AutoTrac / 条誘導スイッチオフ
702752.31	SPFH Quick-Stop Switch On (SPFH クイックストップスイッチ ON)
702752.32	AutoTrac が無効
702752.33	ラインを捕捉中
702752.34	ライン上を追跡
702752.35	方向不明
702752.36	Transition to GPS Too Large (GPS への移行が大きすぎる)
702752.37	Out of Row (条から外れている)
702752.38	Sensor Coast Timed Out (センサーコーストのタイムアウト)
702752.39	Bad Message Sequence (メッセージシーケンスが不良)
702752.40	Machine Cannot Achieve Commanded Track Curvature (指令された軌道の曲率を車両が達成できない)
702752.41	GPS 機械速度が車輪を基準とする機械速度と一致していない
702752.42	Present Curvature Mismatch (現在の曲率の不一致)
702752.43	Machine is in Park (機械がパーキングに入っている)
702752.44	Auxiliary Steering Commands Message Timed Out (補助ステアリングコマンドメッセージのタイムアウト)
702752.45	Auxiliary Steering Status Message Timed Out (補助ステアリングステータスメッセージのタイムアウト)
702752.46	Seat Switch Data Bad (シートスイッチデータ不良)
702752.47	VIN Data Bad (VIN データ不良)
702752.48	Wheel Base Data Bad (ホイールベースデータ不良)
702752.49	TCM Info Message Timed Out (TCM 情報メッセージのタイムアウト)
702752.50	Machine Automation Message Timed Out (機械自動化メッセージのタイムアウト)

702752.51	Machine Roll/Yaw Rate Message Timed Out (機械ロール/ヨーレートメッセージのタイムアウト)
702752.52	車輪基準の速度 / 方向メッセージのタイムアウト
702752.53	Track Data Timed Out (軌道データのタイムアウト)
702752.54	Unknown Steering Control Unit Failure (ステアリングコントロールユニットの不明な故障)
702752.55	AutoTrac Universal の温度が範囲外
702752.56	四輪操舵での AutoTrac アクティブ時間が長すぎる
702752.57	Machine in Crab Steer (機械のクラブステアリング)
702752.58	Authorization Not Permitted (承認は許可されませんでした)
702752.62	Reserved (予約済み)
702752.63	何もしない

ch177nn,1685617258342-40-01JUN23

AutoTrac 作業機誘導 (パッシブ)

AutoTrac 作業機誘導 (パッシブ) を使用して、変化する圃場条件、曲線軌道、および傾斜地での精度を向上させます。AutoTrac 作業機誘導 (パッシブ) は、作業機を誘導軌道上に維持するように機械を運転します。

AutoTrac 作業機誘導は、装置マネージャーアプリケーションの作業機プロファイルの測定値と、機械と作業機のレシーバからの GPS 信号を使用します。この情報は、機械レシーバに対する作業機レシーバの位置を決定するために使用されます。誘導ラインに基づいて、AutoTrac 作業機誘導は機械を操縦して作業機を誘導ラインに追従させます。これにより、機械が誘導軌道から外れて移動する可能性があります。

AutoTrac ガイダンスに移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「アプリケーション」タブを選択します。
3. AutoTrac ガイダンスアプリケーションを選択します。



設定アイコン

PC15305—UN—19MAR13

設定アイコンを選択して、AutoTrac 作業機誘導 (パッシブ) を有効にします。

注記：作業機の誘導は、圃場条件や環境条件の変化、および機械や作業機の不適切なセットアップに影響を受ける可能性があります。

要件：

注記：C シリーズおよび 1910 油圧駆動のエアカート間の牽引は、AutoTrac 作業機誘導 (パッシブ) と互換性があり、直線、曲線、境界、および AutoPath 軌道タイプでサポートされています。

- 第 4 世代 CommandCenter または 4640 ユニバーサルディスプレイ
- 作業機誘導の有効なライセンス
- 機械に搭載されている StarFire レシーバ
 - SF2 または RTK 信号付き StarFire 3000 レシーバ
 - SF3 または RTK 信号付き StarFire 6000 レシーバ
 - SF-RTK または RTK 信号付き StarFire 7000/7500 レシーバ
- 作業機に取り付けられた StarFire レシーバ
 - SF1、SF2、または RTK 信号を使用している StarFire 3000 レシーバ
 - SF1、SF3、または RTK 信号を使用している StarFire 6000 レシーバ
 - SF1、SF-RTK、または RTK 信号を使用している StarFire 7000/7500 レシーバ
- 共有信号がオンになっていること

注記：信号強度が異なるレシーバを使用している場合、機械のレシーバは良好な信号を備えている必要があります。

作業機レシーバの共有信号は自動的にオンに設定されます。

後進モードでの AutoTrac 作業機誘導

後進モードでの AutoTrac 作業機誘導は、次の機械でサポートされています。

- AT2 構成で動作しているすべての機械
- シングル牽引式作業機付き 7、8、9 シリーズトラクター

AutoTrac 作業機誘導を後進モードで操作する際の推奨速度は 3 ~ 6 km/hr (2 ~ 4 mph) です。最適な性能を得るには、機械と作業機のエラーが 13 cm (5 in) 以下のときに前進モードに戻します。

機械が動作している構成を確認するには、次の手順で AutoTrac 診断に移動します。

1. AutoTrac の円グラフを選択します。
2. 「状態」を選択します。
3. 「AutoTrac システム」を選択します。
4. AutoTrac モードが 2.0 であることを確認します。

AutoTrac 作業機誘導搭載

注記：AutoTrac™ 作業機誘導は、固定リア 3 点ヒッチを使用している TT 8022 播種機を除き、リア 3 点取り付け作業機と互換性はありません。

システムは、ヒッチ位置に応じて自動的に有効化または無効化されます (ヒッチが最も下がった状態を 0%、最も上がった状態を 100% とします)。

有効化の条件： 作業機が下げられ、ヒッチの移動範囲の 70% に達すると有効化されます (デフォルト設定)。

無効化の条件： 作業機が上げられ、ヒッチの移動範囲の 85% を超えると無効化されます (デフォルト設定)。

構成ルール：

1. 有効化しきい値と無効化しきい値は 10% 以上異なる必要があります。
2. 無効化しきい値は 95% を超えない必要があります。
3. 有効化の値 (下限) を無効化の値 (上限) よりも高く設定することはできません。
4. 無効化の値 (上限) を有効化の値 (下限) よりも低く設定することはできません。

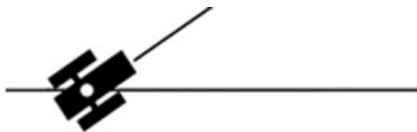
ZIDXK1X,1750228151574-40-08JUL25

ステアリングの最適化

動作のモニター

動作のモニターは方位誤差とトラッキング誤差を表示します。AutoTrac の詳細設定の調整に役立つように設計されています。方向エラーは、現在の軌道に対する機械方向の関係を示します。追跡エラーは、現在の軌道に対する機械の左右誤差またはオフセットを表示します。

方向エラーメーター

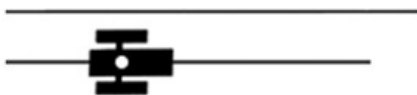


PC16972—UN—22MAY13

方向エラーは、現在の軌道に対する機械方向の関係を示します。方向エラーは $\pm 1^\circ$ 以内である必要があります。

この範囲外にある場合は、調整が必要になることがあります。

追跡誤差メーター

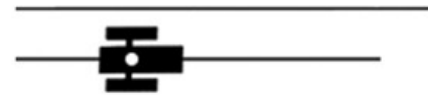


PC16969—UN—22MAY13

追跡エラーは、現在の軌道に対する機械の左右誤差またはオフセットを表示します。アーチ形の棒グラフの値は、過去 10 秒間に最低および最大方向エラーが変化すると更新されます。

注記： ステアリングコントロールユニットの値は、機械のステアリングコントロールに基づいています。

前進のステアリング調整



追跡誤差

PC16969—UN—22MAY13



前進、高い設定値アイコン

PC28738—UN—25AUG22



前進、低い設定値アイコン

PC28739—UN—25AUG22

ライン感度追跡

AutoTrac がどの程度積極的にトラック外れエラーに反応するかを決定します。

- より高い設定：マシンの軌道逸脱エラーに対する反応の速さが大きくなります。
- より低い設定：機械の軌道逸脱誤差に対する感応性が小さくなります。

方向案内



高方位リード

PC28740—UN—25AUG22



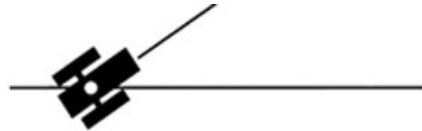
低方位リード

PC28741—UN—25AUG22

追跡性能に対するヨーレート (機械の旋回速度) の影響を判定します。方向案内は先取りパラメータとして機能し、オーバーステアリングの最小化に使用できます。大幅な調整を行うと性能が低下する場合があります。

- より高い設定：ヨーレートへの公的的反応が大きくなります。
- より低い設定：ヨーレートへの感応性が小さくなります。

ライン感度・方位



方向エラー

PC16972—UN—22MAY13



高ライン感度・方位

PC28742—UN—25AUG22



低ライン感度・方位

PC28743—UN—25AUG22

方位誤差に対する AutoTrac の反応レベルを指定します。

- より高い設定：マシン方向エラーに対する反応の速さが大きくなります。
- より低い設定：方向エラーに対する機械の感応性が小さくなります。

ステアリング反応速度



高ステアリング反応速度

PC28744—UN—25AUG22



低ステアリング反応速度

PC28745—UN—25AUG22

追跡性能を維持するために、機械のステアリング速度を調整します。一般に、追跡パフォーマンスが高くなるとステアリング反応が増加します。

- より高い設定：追跡性能は向上しますが、ホイールモーションが増えたり、動作過敏になる場合もあります。
- より低い設定：ホイールの動きは減りますが、追跡性能も低下する場合があります。

捕捉感度



高捕捉感度

PC28746—UN—25AUG22



低捕捉感度

PC28747—UN—25AUG22

機械がトラックを捕捉する感度レベルを指定します。この設定は軌道を捕捉している際のパフォーマンスのみに影響を与えます。

- より高い設定：ライン捕捉が速くなります。
- より低い設定：ライン捕捉がよりスムーズになります。

曲線感度



高曲線感度

PC28748—UN—25AUG22



低曲線感度

PC28749—UN—25AUG22

軌道内の曲線に対する AutoTrac の反応の速さを決定します。この設定は曲線軌道誘導のパフォーマンスのみに影響します。

- より高い設定：マシンを曲線沿いに、より小さな半径で (ぴったりと) 旋回させます。
- より低い設定：機械を曲線に沿って大きな半径で (広く) 旋回させます。

作業機ステアリング

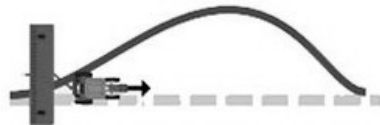
重要： 作業機誘導が適切に機能するには、作業機の回転中心を測定する必要があります。回転中心の正確な測定手順については、スクリーン上でのヘルプの「回転中心の測定」を参照してください。回転中心の測定が不正確な場合、性能の低下や作業機の損傷が発生することがあります。

ライン感度追跡



高ライン感度追跡

PC28750—UN—25AUG22



低ライン感度追跡

PC28751—UN—25AUG22

AutoTrac がどの程度積極的にトラック外れエラーに反応するかを決定します。

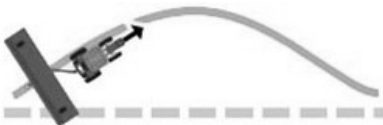
- より高い設定：作業機の軌道逸脱エラーに対する感応性が大きくなります。
- より低い設定：軌道逸脱エラーに対する作業機の感応性が小さくなります。

ライン感度・方位



高ライン感度・方位

PC28752—UN—25AUG22



低ライン感度・方位

PC28753—UN—25AUG22

作業機の方角エラーに対して AutoTrac の反応する速さを指定します。

- より高い設定：作業機の方角エラーに対する AutoTrac™ の反応の感度が高くなります。
- より低い設定：作業機の方角エラーに対する感応性が小さくなります。

捕捉感度



高捕捉感度

PC28754—UN—25AUG22



低捕捉感度

PC28755—UN—25AUG22

機械がどの程度速く軌道を捕捉するかを決定します。この設定は軌道を捕捉している際のパフォーマンスのみに影響を与えます。

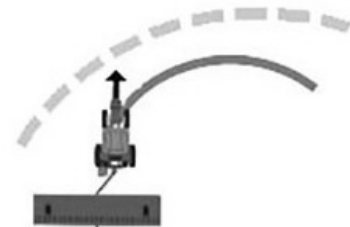
- より高い設定：ライン捕捉が速くなります。
- より低い設定：ライン捕捉がよりスムーズになります。

曲線感度



高曲線感度

PC28756—UN—25AUG22



低曲線感度

PC28757—UN—25AUG22

軌道内の曲線に対する AutoTrac の反応の速さを決定します。この設定は曲線軌道誘導のパフォーマンスのみに影響します。

- より高い設定：マシンを曲線沿いに、より小さな半径で (ぴったりと) 旋回させます。
- より低い設定：機械を曲線に沿って大きな半径で (広く) 旋回させます。

傾斜感度



高傾斜感度

PC28758—UN—25AUG22



低傾斜感度

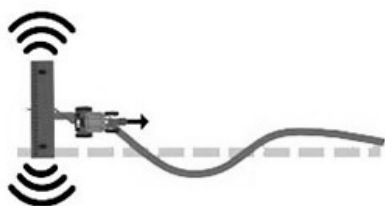
PC28759—UN—25AUG22

注記： 土壌条件の変化に応じてこの設定を調整する必要があります。

傾斜の変化に対する AutoTrac の感応性を指定します。値が高すぎると、トラクターは作業機を坂の上へ操舵します。値が低すぎると、トラクターは作業機を坂の下に操舵します。

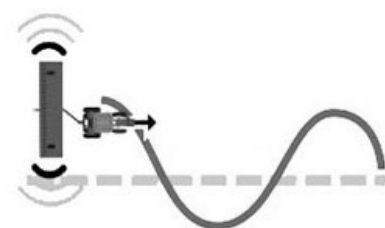
- より高い設定：下り坂での滑りに対する抵抗が小さい作業機を補正するため、機械は斜面を上に進みます。
- より低い設定：下り坂での滑りに対する抵抗が大きい作業機を補正するため、機械は斜面を下に進みます。

斜面応答速度



高斜面応答速度

PC28760—UN—25AUG22



低斜面応答速度

PC28761—UN—25AUG22

傾斜の変化に対する AutoTrac の感応性を指定します。

- より高い設定：傾斜の変化に対する反応が速くなります。
- より低い設定：傾斜の変化に対する反応が遅くなります。

ch177nn,1685617257742-40-01JUN23

AutoTrac RowSense

AutoTrac RowSense は、とうもろこしの収穫、または製品散布時の、統合 AutoTrac の機能強化版です。条センサーによって提供される信号は、既存の AutoTrac 信号と一体となって機械を条の上に維持します。条センサーからの信号がないときは（水路走行中など）、通常の全地球測位システム (GPS) 誘導が適用されます。

AutoTrac RowSense は、既存のトラッキングメソッドおよびほとんどの標準収穫およびアプリケーションパターンで機能します。すべてのトラッキングモード

は、GPS ベースの AutoTrac と同じやり方で設定します。

AutoTrac RowSense を購入するには、John Deere 販売店にお問い合わせください。

詳しくは、「AutoTrac RowSense 取扱説明書」を参照してください。

誘導ラインのシフト

AutoTrac RowSense が有効になっているときは、誘導軌道がシフトされて、条センサーの位置の中心に維持されます。新しい圃場を選択するか、AutoTrac RowSense をオフにすると、システムは AutoTrac RowSense で設定されたすべての誘導軌道のシフトを消去します。

AutoTrac RowSense ステータスアイコン



PC24011—UN—31MAR17

スタンバイ (白アイコン)

システムが解除されます。



PC28735—UN—25AUG22

システム接続済み (緑色アイコン)

システムは接続され、条センサーと GPS の両方を使用して作動しています。



PC28736—UN—25AUG22

GPS 信号なし (黄色アイコン)

システムは接続され、条センサーのデータのみを使用して作動しています。



PC28737—UN—25AUG22

条センサー信号なし (オレンジのアイコン)

システムは接続され、GPS のみを使用して作動しています。

条センサーの起動

最初の進路が設定されると、機械がトラック間隔の半分以内にあり条に対する許容角度にある場合は AutoTrac 復帰スイッチを押すことができます。条セン

サーが条の位置を判定できるようになるとすぐに、RowSense は機械を誘導します。

枕地旋回は GPS ベースの AutoTrac と同じように行われます。

1. オペレータが機械を進路に整列させます。
2. 復帰スイッチを押して、AutoTrac を接続します。
3. 条センサーが条の位置を判定してそれに追従します。

適応曲線、サークルトラック、AB 曲線のライン延長機能を使用すると、隣接する進路の投影を枕地内に延長できます。

条の欠落

条センサーのデータが失われると、条のドロップアウトが発生します。条データが再び捕捉されるまで、AutoTrac は GPS を使用して作動します。このドロップアウトは、水路に入ったときに発生する可能性があります。

直線軌道または AB 曲線軌道の使用時に条が消えた場合、誘導軌道は再度中心に置かれます。この方法により、AutoTrac RowSense は水路の反対側で正しい軌道を再取得する可能性が高くなります。

手動 RowSense

ヘッダーのみで条センサーを使用するには、手動 RowSense モードを選択します。手動 RowSense では、AutoTrac 誘導の起動を必要としません。

次の条件を満たしている場合は、手動 RowSense モードを [Advanced Guidance Settings (詳細誘導設定)] で利用できます：

- 4600 CommandCenter または 4640 ユニバーサルディスプレイが本機に取り付けられている。
- ディスプレイは、機械を自走式フォークリフトハーベスター、綿花採取機、または綿はぎ機として検出します。
- ディスプレイは CAN バス上の条ファインダセンサーを検出します。

ch177nn,1685617257495-40-01JUN23

トラブルシューティング

注記：AutoTrac は、さまざまな作業機を使用して、ほとんどの圃場条件で正常に動作するように調整されています。異常条件では、詳細設定を使用して、特定の圃場条件や装置のためにシステムを微調整できます。以下の状況で手順を使用する前に、ステアリング感度を調整してください。

調整前に他の問題がないか点検し、修理します。必要な機械的点検やキャリブレーションは関連トラクターで実施してください。この手順が実行されないと、作業機の故障が起きたり、オペレータが調整不可能なシステムの調整に時間を浪費してしまいます。

過大なホイールの動き： AutoTrac の全体動作は許容範囲ですが、ホイールが前後に急に動きます。

過敏な S 字モーション： 機械の先端を見ると連続的な前後の動きが観察されます。動きが観察されますが、ディスプレイに表示されるトラック逸脱誤差 (A-B ラインからの逸脱距離) は多くの場合比較的小量です。

緩慢な S 字モーション： ラインに留まろうとするときの AutoTrac の動作が非常に遅く、両側にゆっくりとふらつきます。

緩慢な軌道捕捉： 軌道捕捉中の AutoTrac の動作が遅く見えます。トラクターはラインの片側に逸脱したままで、整列するまでに長い時間がかかります。

過敏な軌道捕捉： ラインの捕捉中に AutoTrac ラインを通り過ぎて、過度の補正を続けます。その結果、捕捉中に高い頻度で急な S 字パターンが発生します。

曲線の外側のトラッキング： AutoTrac が曲線軌道で遅いため、必要なラインのまわりでゆっくりとふらふらした S 字になります。多くの場合、このラインは目標進路の外側を通ります。

曲線の内側のトラッキング： AutoTrac は曲線軌道モードで迅速かつ高頻度の補正を行い、急な S 字パターンになったり、必要な進路の内側をたどることになります。

注記：トラブルシューティングのテクニクについては、オンスクリーンヘルプファイルを参照してください。

一般的な調整

調整に関する推奨事項：

- ステアリング感度：他の調整の前に 100 に設定します。10 刻みで調整します。
- ライン感度・追跡：20 刻みで調整します。
- ライン感度・方位：10 刻みで調整します。
- 方向案内：10 刻みで調整します。
- ステアリング反応速度：10 刻みで調整します。
- 捕捉感度：20 刻みで調整します。
- 曲線感度：20 刻みで調整します。

一度に 1 つの値：AutoTrac 起動中に、困難な圃場条件で、次の手順を実行することによって設定を調整します：

1. 工場初期設定で開始します。ステアリング感度の値は、「Guidance View (誘導表示)」タブの値に対応しています。この設定には、走行条件 (コンクリートでは 70、ほとんどの条件では 100、軟らかい地面では 120) と同様の値を使用します。推奨設定以上にこの数値の変更が必要な場合もあります。
2. 困難な条件 (速度、地面、タイヤのセットアップなど) で AutoTrac を起動しているときは、ライン感度・方位を 10 刻みで増減します。
3. Sensitivity Heading (ライン感度方位) を変更しても問題に効果がない場合は、ライン感度方位パラメー

タをリセットします。Heading Lead (方向案内) を前の手順と同じように増減します。

4. 前の手順のいずれも効果がない場合は、方向案内をリセットして、ステアリング反応速度を前の手順と同じように増減します。

設定の組み合わせ： これまでの手順で満足な性能が得られない場合は、パラメーターで AutoTrac 動作を変更する方法にオペレータが慣れてから、AutoTrac の起動中にパラメーターの組み合わせを変えてみてください。

ch177nn,1685617257238-40-24MAY24

AutoTrac 自動旋回機能

AutoTrac 自動旋回機能



AutoTrac 自動旋回機能

PC28762—UN—25AUG22

AutoTrac 自動旋回機能アプリケーションは、装備されている機械の終端での旋回を自動化します。この自動化により、オペレータは終端での旋回を調整する代わりに他の作業に集中できます。

AutoTrac 自動旋回機能を初めてセットアップする際に、デフォルト設定を使用されることをお勧めします。既定の設定は、多くの機械や作業機の構成でうまく機能する出発点を提供します。構成によっては、AutoTrac 自動旋回機能の詳細設定を調整して、パフォーマンスを微調整する必要があります。たとえば、トリプルタイヤを追加してトラクターの幅が大きくなった場合、またはステアリングストップを調整して旋回半径が影響を受けた場合は、最大旋回半径と最大旋回角度の値を調整する必要がある場合があります。

AutoTrac 自動旋回機能に移動する

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「アプリケーション」タブを選択します。
3. AutoTrac 自動旋回機能アプリケーションを選択します。

マッピング

AutoTrac Turn Automation のマップモジュールには、旋回までの距離や旋回方向など、次回の旋回に関する情報が表示されます。マッピングアプリケーションについては、スクリーン上でのヘルプを参照してください。

AutoTrac 自動旋回機能の互換性：

AutoTrac 自動旋回機能は次のディスプレイおよびレシーバと互換性があります：

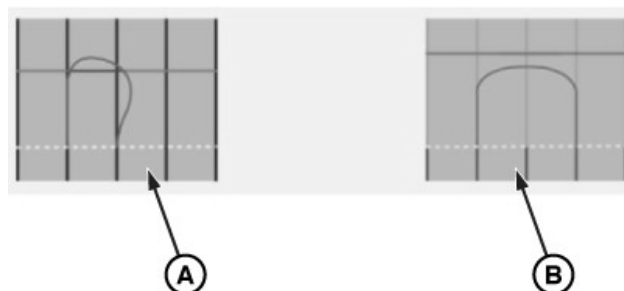
注記：ソフトウェアを最新バージョンに更新してください。

- 4600 CommandCenter ディスプレイ
- 4640 ユニバーサルディスプレイ
- G5 ユニバーサルディスプレイ
- G5 CommandCenter ディスプレイ
- StarFire 3000 レシーバ
- StarFire 6000 レシーバ
- StarFire 7000 レシーバ
- StarFire 7500 レシーバ

AutoTrac 自動旋回機能は次のディスプレイと互換性がありません：

- 4200 CommandCenter
- 4600 CommandCenter バージョン 1 プロセッサ
- 4240 ユニバーサルディスプレイ
- Original GreenStar ディスプレイ
- GreenStar 2 1800 ディスプレイ
- GreenStar 2 2600 ディスプレイ
- GreenStar 3 2630 ディスプレイ (4600 CommandCenter または 4640 ユニバーサルディスプレイと併用する場合)

旋回スキップの推奨事項



PC613045—UN—20FEB24

旋回スキップの推奨事項

- A：スキップなし
B：スキップ旋回

AutoTrac 自動旋回機能は、トラック間隔が機械の最小旋回直径未満の場合、必要に応じて旋回をスキップするよう指示します。この機能は、U タイプ旋回を選択した場合にのみ実装されます。

旋回スキップの推奨事項メッセージで「OK」を選択して、旋回スキップを受け入れます。メッセージを閉じるか、「キャンセル」を選択して推奨事項を無視し、旋回スキップを実行せずに続行します。

注記：選択内容は、コールドブートサイクルおよびウォームブートサイクル中も保持されます。

注記：圃場を変更する際や、トラック間隔が旋回直径未満の場合には、推奨事項が再表示されます。

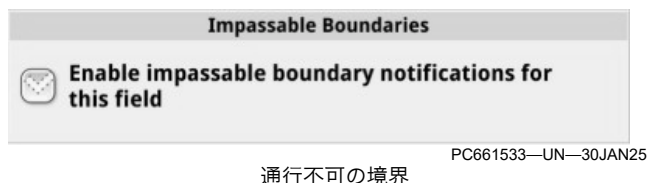
インテリジェント旋回サイジング：

トラック間隔が機械の最小旋回直径以上の場合、アプリケーションは効率的な U ターンを計画します。

トラック間隔が機械の最小旋回直径未満の場合、旋回形状はライトバルブの形状になり、完了までに多くのスペースを必要とします。

注記：「旋回スキップ」を受け入れると、アプリケーションはインテリジェント旋回サイジング機能を無視します。

通行不可の境界



通行不可の境界の警告は、AutoTrac 自動旋回機能の詳細設定にあるチェックボックスを選択することで無効にできます。このチェックボックスは、次の場合に規定の状態 (警告が有効) に設定されます。

- 圃場の変更
- オペレータが着席していない
- キーサイクル

ch177nn,1740727678852-40-28FEB25

トラクターの AutoTrac 自動旋回機能

多くのキャブ内タスクを自動化するには、AutoTrac 自動旋回機能と iTEC を併用してください。この自動化機能により、作動機器の操作にとらわれずに機器や作業に集中することができます。

操作要件

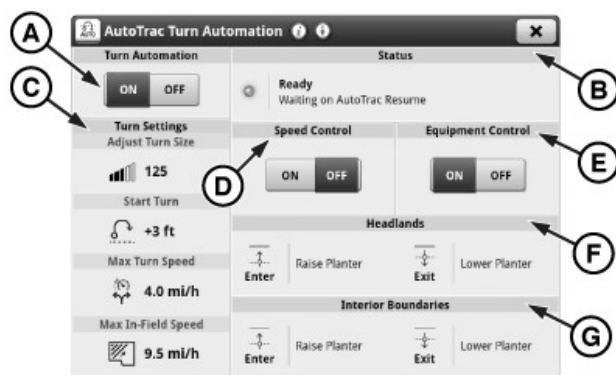
- AutoTrac 自動旋回機能が起動している。
- 自動旋回機能がオンになっている。
- iTEC マスターがオンになっている。

注記：AutoTrac 自動旋回機能は、機械アクセス軌道と互換性がありません。

注記：AutoTrac 自動旋回機能を AB 曲線を使用するためには、AB 曲線を圃場の一端 (枕地) から反対側の端 (枕地) まで記録する必要があります。AB 曲線が正しく記録されていない場合、終端での旋回は生成されません。

- 直線軌道、AB 曲線、または AutoPath を選択する必要があります。
- 枕地シーケンスを定義する必要があります。
- 圃場境界情報をすべて入力する必要があります。
- 作業機プロファイル要件を満たす必要があります。
- マシンプロファイルの要件を満たす必要があります。
- 8 の字旋回を有効にすることができます (オプション)。

トラクターの AutoTrac 自動旋回機能の設定



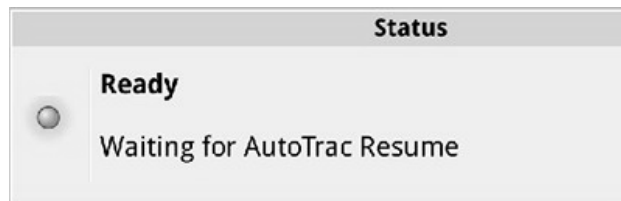
トラクターの AutoTrac 自動旋回機能の設定ページ

- A : 自動旋回機能
- B : ステータス
- C : 旋回設定
- D : 速度制御
- E : 機器制御
- F : 枕地
- G : 内部境界

自動旋回機能 (A) - ON に切り替えて AutoTrac 自動旋回機能を有効にします。

注記：iTEC を装備している機械の場合、自動旋回機能を ON にすると iTEC 機能も有効になります。iTEC を OFF にすると、AutoTrac 自動旋回機能も OFF になります。

ステータス (B) — 自動化ステータスを目視で確認できるインジケータです。



ステータス - 準備完了 - AutoTrac の再開を待機中

- 灰色の LED (自動 OFF) - 旋回自動化マスターが OFF です。
- 黄色の LED (準備ができていません) - 旋回自動化の 1 つ以上の要件が満たされていません。
- 赤 LED (エラーを検出) - システムエラーが検出されました。
- 緑の LED (対応) - 旋回自動化は準備が整っています。有効にするには、復帰スイッチを押します。
- 青色の LED (アクティブ) - システムが作動しています。

旋回設定 (C) - 自動旋回に関連するさまざまな設定の値をすばやく表示します。

速度コントロール (D) - 速度コントロールを OFF に切り替えて、機械の速度を手動で制御します。

注記：ディスプレイには、旋回前に警告メッセージが表示され、安全で正確な旋回のために速度を下げるようにオペレータに指示します。

装置コントロール (E) - 装置コントロールを OFF に切り替えて、iTEC をセットアップせずに AutoTrac 自動旋回機能を実行します。

枕地 (F) - テキスト領域を選択して、枕地のトリガーシーケンスを変更します。

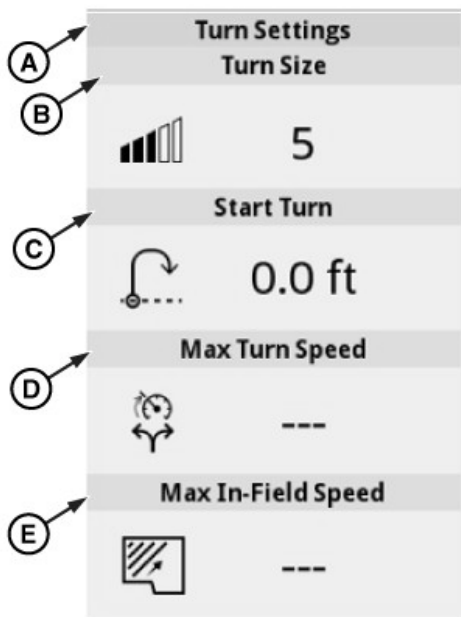
注記：[内部境界] が灰色表示されている場合は、圃場に内部境界がないことを意味します。設定にアクセスするには、内部境界を駆動する必要があります。

内部境界 (F) - テキスト領域を選択して、内部境界のトリガーシーケンスを変更します。

注記：[内部境界] が灰色表示されている場合は、圃場に内部境界がないことを意味します。設定にアクセスするには、内部境界を駆動する必要があります。

注記：自動旋回の詳細については、「AutoTrac 自動旋回機能のスクリーン上でのヘルプ」を参照してください。

旋回設定



PC613043—UN—12FEB24

旋回設定

- A : 旋回設定
- B : 旋回サイズ
- C : 旋回の開始
- D : 最大旋回速度
- E : 圃場内最大速度

旋回設定 (A) - 自動旋回に関連するさまざまな設定の値をすばやく表示します。

旋回サイズ (B) — 旋回進路の形状を調整します。数値が小さいと旋回が小さくなり、大きいと旋回が大きくなります。

旋回の開始 (C) - 枕地の境界線を越える前、または後で旋回進路を始めるように調整します。

注記：AutoTrac 自動旋回機能がアクティブなときに機械の速度を手動で変更すると、最大旋回速度および圃場内最大速度の速度自動化の設定が速度コントロール機能に使用されなくなります。ただし、AutoTrac 自動旋回機能はアクティブな状態に維持され、高度な旋回誘導、作業管理システム (IMS)、および iTEC 機能を継続して実行します。

注記：最大旋回速度は、トラクターの設定速度をオーバーライド (無効に) しません。AutoTrac 自動旋回機能を使用中に機械で走行できる最大速度は、2 つの値のうちの低い方の値です。

最大旋回速度 (D) - 機械が旋回している間の最大速度を調整します。

注記：圃場内最大速度は、トラクターの設定速度をオーバーライド (無効に) しません。AutoTrac 自動旋回機能を使用中に機械で走行できる最大速度は、2 つの値のうちの低い方の値です。

最大の圃場内速度 (E) - 枕地にないときの機械の最大速度を調整します。

John Deere トラクターの互換性：

トラクターの AutoTrac 自動旋回機能は、次の John Deere トラクターと互換性があります：

注記：8x30T および 9x30T は AutoTrac 自動旋回機能と互換性がありません。

- 6R FT4 (IVT および iTEC)
- 7R FT4 (IVT、CQT、e23)
- 8R、8RT FT4 (EVT、IVT、PST 16、e23)
- 8RX (EVT、IVT、e23)
- 9R、9RX、9RT FT4 (e18)
- 6R IT4 (IVT および iTEC)
- 7R IT4 (IVT および CQT)
- 8R、8RT IT4 (IVT および PST 16)
- 9R、9RT IT4 (PST 18)
- 8x30 (IVT、PST 16)
- 9x30 (PST 18)

IVT (無段階変速トランスミッション)

CQT (CommandQuad II トランスミッション)

PST (PowerShift トランスミッション)

e18 (18 速 PowerShift トランスミッション Efficiency Manager 付き)

e23 (23 速 PowerShift トランスミッション Efficiency Manager 付き)

エアカート間の牽引の互換性

トラクターの AutoTrac 自動旋回機能は次のエアカートと互換性があります：

- C シリーズ
- 1910 油圧駆動

作業機の互換性

トラクターの AutoTrac 自動旋回機能は次の作業機と互換性はありません：

- フロント作業機
- エアカート間の牽引
- トラクターに直接接続されていない作業機を含む、直列に連結された複数の作業機

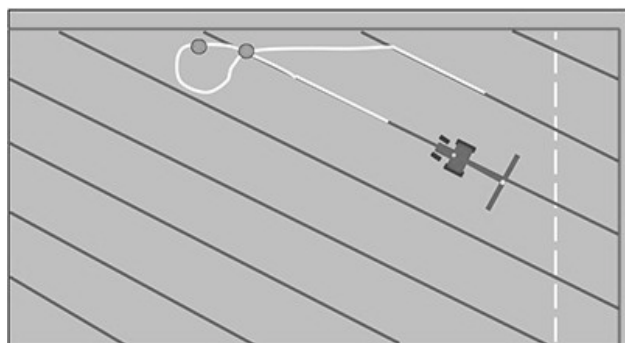
8 の字旋回

注記：8 の字旋回は、マッピングアプリケーションの AutoTrac 自動旋回機能のマップ凡例で有効化されます。

8 の字旋回は、圃場に最上部 / 最下部境界と角度のある軌道がある場合に使用されます。この旋回は、作業機幅の半分により境界の内側に設定され、作業機を境界の内側に維持します。枕地に対する誘導軌道の角度が 45° を超えた場合、機械は U 字形の旋回に自動的に切り替わり、角度が 45° 以下になると 8 の字旋回に戻ります。

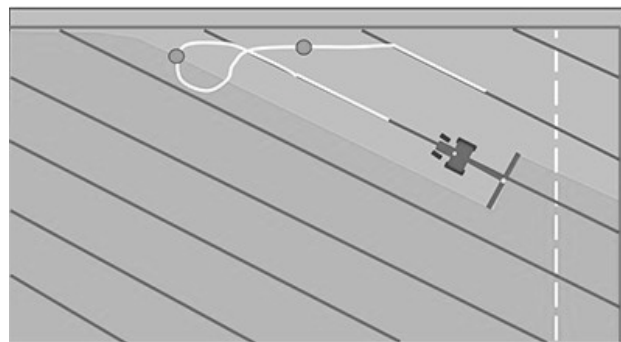
8 の字は直線軌道と互換性があります。

「旋回時に対象範囲を最大化」を選択すると、iTEC 設定と対象範囲が同期します。iTEC シーケンスは対象範囲の開始と停止の場所に配置されます。この設定は、「情報と設定」でオンにします。



PC28850—UN—08MAY23

旋回の対象範囲を最大化 - OFF



PC28851—UN—08MAY23

旋回の対象範囲を最大化 - ON

A：対象範囲は OFF です

B：対象範囲は ON です

8 の字旋回については、AutoTrac 自動旋回機能のスクリーン上でのヘルプを参照してください。

ch177nn,1709205337514-40-24MAY24

コンバインの AutoTrac 自動旋回機能

コンバイン機械の AutoTrac 自動旋回機能は、終端での旋回のみ自動化します。コンバインの AutoTrac 自動旋回機能は、速度やその他の機械機能を制御しません。

AutoTrac 自動旋回機能は、統合された AutoTrac および RowSense と互換性があります。

操作要件

- AutoTrac 自動旋回機能が起動している。
- 自動旋回機能がオンになっている。
- 直線軌道、または AutoPath を選択する必要があります。
- 圃場境界情報をすべて入力する必要があります。
- マシンプロファイルの要件を満たす必要があります。
- スパイラル旋回を有効にすることができます (オプション)。

アンローディングオーガが有効または延長されている場合、走行パスの終了時に、AutoTrac 自動旋回機能は旋回前に無効になります。

注記：注記：詳細設定で機能を有効にすると、アンローディングオーガを拡張できます。

コンバインの AutoTrac 自動旋回機能の設定



PC29160—UN—01JUN23

コンバインの AutoTrac 自動旋回機能の設定

1. **旋回サイズ (A)** — 旋回進路の形状を調整します。数値が小さいと旋回が小さくなり、大きいと旋回が大きくなります。
2. **旋回の開始 (B)** — 枕地境界と交差する前または後で開始する旋回進路を調整します。

コンバインの AutoTrac 自動旋回機能の互換性

コンバインの AutoTrac 自動旋回機能は次のコンバインと互換性があります：

John Deere コンバイン	AAモデル年度
X シリーズ	2021 年以降の機種
S700 シリーズ	2018 年以降の機種
S430 および S440 シリーズ	2017 年以降の機種

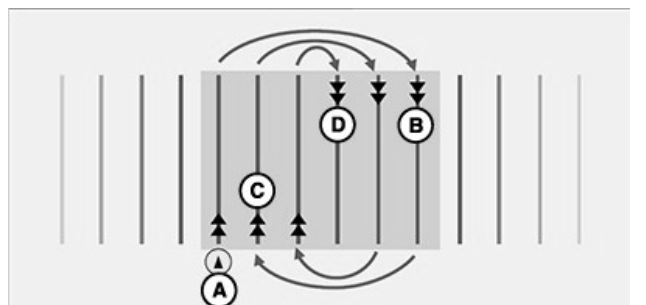
旋回パターン

注記： 旋回パターンは、作業範囲に基づいて走行する走行パスを選択します。走行パスの大部分がカバーされている場合、コンバインはその走行パスをスキップして次の走行パスに進みます。

注記： 複数の機械が同じ土地で作業している場合は、オーバーラップを回避するために、作業範囲の共有により次の走行パスを決定できます。

コンバインの AutoTrac 自動旋回機能は、次の 2 つのスパイラル旋回に対応しています：

1. **スパイラルイン** — スパイラルイン旋回では、コンバインは常に右に旋回します。スキップの数は、土地サイズから 2 を差し引いたものです。作業が完了すると、スキップ数は徐々にゼロまで減ります。この例では、土地サイズを 6 に設定しているため、最大 4 つのスキップが発生します。始点 (A) から、コンバインは最初の走行パスを完了し、4 つの走行パスをスキップして走行パス 5 (B)を完了します。コンバインは 3 つの走行パスをスキップし、パターン内の次の走行パス (C) を完了します。すべての走行パスが完了するまで、コンバインはスパイラルを続けます。最終旋回 (D) が完了すると、機械は既定でストレートスルー走行パスに設定されます。オペレータは次の土地に移動し、選択したパターンを続けます。

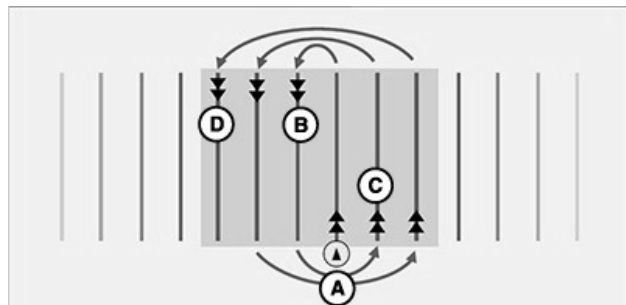


PC29159—UN—01JUN23
土地サイズ 6 のスパイラルイン旋回

A：始点

- B：走行パス 5
C：次の走行パス
D：最終旋回

2. **スパイラルアウト** — コンバインは土地の中央から開始してスパイラルアウトを行い、常に左に旋回します。土地のサイズにより、スキップの最大数が決まります。スパイラル旋回では、スキップの数はゼロから開始します。走行パス中は、スキップ数はスキップの最大数に達するまで徐々に増加します。この例では、土地サイズは 6 で、スキップ 0 で始まります。コンバインは始点 (A) から条を (図の) 上向きに走行し、隣の走行パスを下向きに走行して左 (B) に移動します。コンバインが 2 つ目の走行パスの終端 (B) に達すると、スキップの数が 1 つ増え、コンバインは完了した条をスキップして最も近い未作業の走行パス (C) の走行が可能になります。必要な数の走行パスが完了するまで、コンバインはスパイラルアウトを続けます。最終旋回 (D) が完了すると、機械は既定でストレートスルー走行パスに設定されます。オペレータは次の土地に移動し、選択したパターンを続けます。



PC29158—UN—01JUN23
スパイラルアウトの例

- A：始点
B：第 2 の条
C：第 3 の条
D：最終旋回

ch177nn,1740727866353-40-28FEB25

噴霧器 AutoTrac 自動旋回機能

操作要件

噴霧器 AutoTrac 自動旋回機能は、Automation 4.0 または G5 Advanced ライセンスを使用している次のディスプレイタイプで利用できます。

- 4640 ユニバーサルディスプレイ
- 4600 CommandCenter ディスプレイ
- G5/G5^{Plus} ユニバーサルディスプレイ
- G5/G5^{Plus} CommandCenter ディスプレイ

噴霧器 AutoTrac 自動旋回機能でサポートされている軌道の種類は次のとおりです。

- 直線軌道
- AutoPath (条)
- AutoPath (境界)

注記： 枕地進入時および圃場からの離脱時に、システムは機械のフロントアクスルの中心との枕地交差点で作物の範囲外フラグを「真」に設定する必要があります。

枕地の離脱時および進入時に、システムは機械のフロントアクスルの中心と枕地交差点で作物の範囲外フラグを「偽」に設定する必要があります。

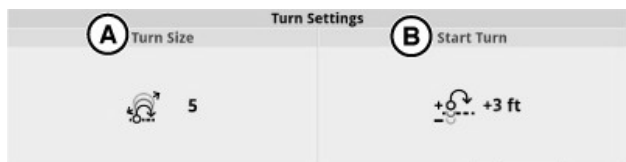
噴霧器 AutoTrac 自動旋回機能では、次の機能は使用できません。

- 速度制御
- シーケンスのセットアップ
- 圃場内速度と旋回速度の速度設定
- AB 曲線、適応曲線、および円

噴霧器 AutoTrac 自動旋回機能の設定

注記： 有効にすると、噴霧器 AutoTrac 自動旋回機能は、速度コントロール設定やシーケンス設定なしで準備完了状態に移行します。

旋回設定 – 直線軌道



旋回設定 – 直線軌道

旋回サイズ (A)： 旋回進路の形状を調整します。数値が小さいと旋回が小さくなり、大きいと旋回が大きくなります。

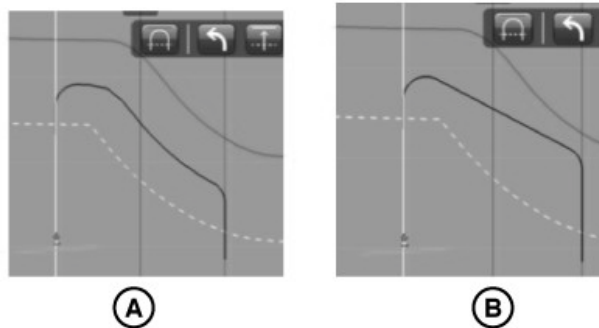
旋回の開始 (B)： 旋回進路を調整して、枕地の境界線を越える前または後に旋回を開始します。

枕地に従う



枕地に従う

「枕地に従う」は、直線軌道誘導モードを使用している場合にのみ利用可能な詳細設定です。



枕地に従う

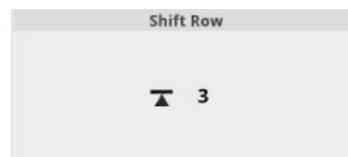
PC661535—UN—02FEB25

A：枕地に従う
B：枕地に従う

有効にすると、機械は曲線が存在する枕地の曲率に従います。無効にすると、機械は枕地を横切る最短（直線）の進路を通り、曲率がある場合は追従しません。「枕地に従う」はデフォルトでオンになっています。切り替え選択は、キーサイクル全体を通して維持されます。

注記： 「枕地に従う」は、直線軌道誘導モードを使用している場合にのみ使用できます。

旋回設定 – AutoPath (条)



条の移動

PC659264—UN—29JAN25

AutoPath (条) を使用する場合、「条の移動」設定は、現在のAutoPath 枕地走行パスから指定した条を移動させます。「条の移動」では、移動の方向 (内側または外側) と移動する条数を選択できます。

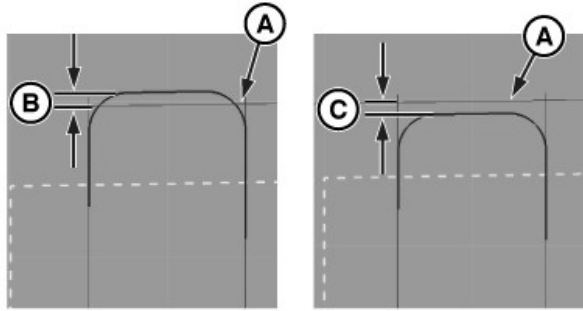
旋回設定 – AutoPath (境界)



旋回開始オフセット

PC661529—UN—29JAN25

旋回開始オフセットは、AutoPath 境界トラックに関連して、機械が自動旋回を開始する位置です。



旋回開始オフセット

PC662154—UN—20FEB25

A : AutoPath 境界トラック
B : 正のオフセット
C : 負のオフセット

正のオフセット (B) は、機械が AutoPath 境界トラックの後で旋回することを意味します。負のオフセット (C) は、機械が AutoPath 境界トラック (A) の前で旋回することを意味します。

旋回開始オフセットの値は +100~-100 の間で、0.3 m (1 フィート) ずつ調整されます。

噴霧器 AutoTrac 自動旋回機能の互換性

John Deere 自走式噴霧器	モデル
400R	408R、410R、412R
600R	612R / 616R
Hagie	ST12S、ST16S、ST20s (モデル年度 2022 以降)

John Deere フローター	モデル
800R	800R

旋回パターン

噴霧器 AutoTrac 自動旋回機能は U ターンのみをサポートします。

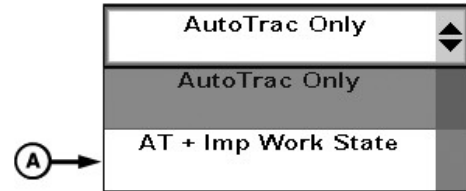
ch177nn,1740727609880-40-28FEB25

トラブルシューティング

Active Implement Guidance

Active Implement Guidance と AutoTrac 自動旋回機能を実行中に、作業機が終端で旋回時に操舵されないようにするため、次の設定を調整します。

アプリケーションコントローラー 1100 (UCC1)

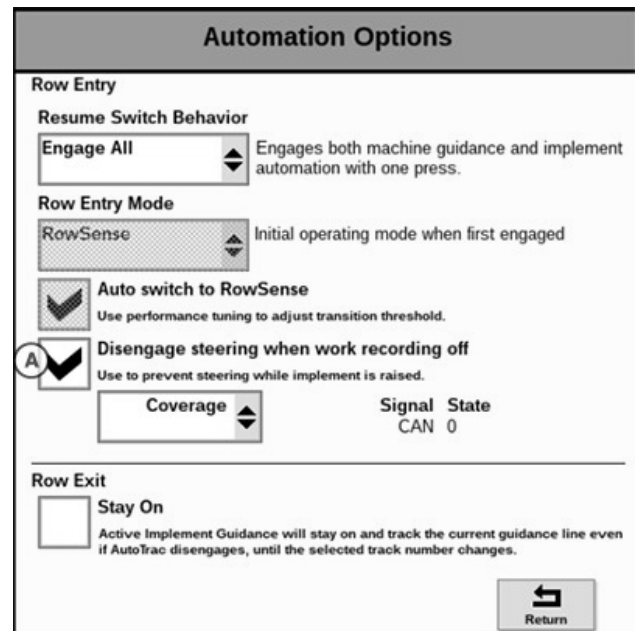


PC27869—UN—28FEB20

A : AT + Imp 作業状態

1. ISOBUS VT アプリケーションの下にあるアプリケーションコントロールユニット 1100 を選択します。
2. 作業機ステアリングセットアップボタンまたは作業機シフターセットアップボタンのいずれかを選択します。
3. 「起動する要件」設定の下で「AT + 作業機作業状態」(A) をドロップダウンメニューから選択します。

アプリケーションコントロールユニット 1100 (UCC2 S.N. PCXL01C201000~)



PC28809—UN—20SEP22

A : [Disable Steering (ステアリングを無効化)] チェックボックス

1. ISOBUS VT アプリケーションの下にあるアプリケーションコントロールユニット 1100 を選択します。
2. Active Implement Guidance ソフトキーを選択します。
3. セットアップタブの「自動化オプション」を選択します。
4. 「作業記録オフ時にステアリングを無効化」チェックボックス (A) を選択します。

ch177nn,1685617395656-40-01JUN23

Machine Sync

Machine Sync



PC28763—UN—25AUG22

Machine Sync

John Deere Machine Sync は互換性のある機械間で動きを同期することができます。John Deere Machine Sync は AutoTrac を利用して、リーダーに関して設定されたホーム位置にフォロアを誘導します。フォロアは作業中にその位置を維持します。Machine Sync は StarFire レシーバからの情報を使用して、リーダーとフォロア間の直線位置および横方向オフセットを維持します。機械間では、それぞれの機械のモジュラーテレマティクスゲートウェイ (MTG) 4G LTE を使用して情報をワイヤレスで送信します。

Machine Sync はセルラー通信を使用しません。

Machine Sync への移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「アプリケーション」タブを選択します。
3. 「Machine Sync」アプリケーションを選択します。

要件

Machine Sync が機能するには、次の要件が満たされている必要があります：

ネットワークの要件

Machine Sync では、リーダー側の機械とフォロア側の機械間で情報を転送する必要があります。リーダーとフォロアの両方が同じワイヤレスネットワークに接続されている必要があります。リーダーは、Machine Sync アプリケーションまたはワイヤレス設定アプリケーションでネットワークを作成できます。フォロアは、Machine Sync アプリケーションを使用してリーダーネットワークに参加します。

ワイヤレスネットワークの設定と参加について詳しくは、ワイヤレス設定アプリケーションを参照してください。

リーダーの要件

注記： ソフトウェアを最新バージョンに更新してください。

- 本機には 4600 CommandCenter または 4640 ユニバーサルディスプレイが必要です。
- 機械には共有信号機能付きの StarFire 6000、または StarFire 7000 レシーバが装備されている必要があります。
- 機械には JDLINK モデムが必要です。
 - JDLINK Boost 接続がサポートされています。
- 機械には補助アンテナキットが取り付けられている必要があります。

- 機械は John Deere Machine Sync のアクティベーションを備えている必要があります。

フォロアの要件

注記： ソフトウェアを最新バージョンに更新してください。

- 機械はトラクターである必要があります。
- 本機には 4600 CommandCenter または 4640 ユニバーサルディスプレイが必要です。
- 機械には共有信号機能付きの StarFire 6000、または StarFire 7000 レシーバが装備されている必要があります。
- 機械には MTG 4G LTE が装備されている必要があります。
- 機械には補助アンテナキットが取り付けられている必要があります。
- 機械は John Deere Machine Sync のアクティベーションを備えている必要があります。
- 機械は Tractor Implement Automation のアクティベーションを備えている必要があります。

注記： Tractor Implement Automation のアクティベーションについては、John Deere 販売店にお問い合わせください。

- リーダーがトラクターまたは自走式フォーレージハーベスターの場合、機械に MTG 4G LTE 補助アンテナキットを取り付ける必要があります。

Machine Sync を操作する前に

装置マネージャーアプリケーション

測定値やオフセットなどの機械情報が正しいこと、およびディスプレイに入力されていることを確認します。

リーダー

- 機械と作業機の設定が正しいことを確認します。

フォロア

- 機械のタイプがトラクターであることを確認してください。
- 機械のオフセットが正しいことを確認してください。

AutoTrac ガイダンスのアプリケーション

重要： 機械の衝突を回避するために、John Deere Machine Sync は 1 m あたり 0.5° を超えるカーブに対応しません。

リーダーが急なカーブ上にある場合、または方向を変えている場合、フォロアは追跡できません。**Machine Sync**は無効になります。**Machine Sync**が無効になると、警告音に続いて無効になった理由が表示されます。

注記：AutoTrac または Machine Sync の設定を変更する前に、現在の値をメモしてください。

リーダー

注記：システムは、リーダーに John Deere Machine Sync を有効にしておくよう指示することなく、キーサイクルを通じて John Deere Machine Sync リーダーの状態を維持します。

- Machine Sync は、任意の使用可能な AutoTrac ガイドランス方法で操作できます。
- リーダーに AutoTrac は不要です。

フォロア

注記：システムは、前回のキーサイクルで John Deere Machine Sync が有効になっていた場合にのみ、フォロアに John Deere Machine Sync を有効に保つように促します。

注記：プロンプトの John Deere Machine Sync の使用の切り替えは、既定でオンに設定されています。

- Machine Sync を使用する前に個々の機械に対して AutoTrac フォワードステアリングを微細調整してください。

共有アプリケーション

共有アプリケーションはリーダーとフォロア間で追加のデータ転送を提供します。

注記：共有は、リーダーとフォロアの両方で有効にする必要があります。共有アプリケーションへのショートカットは、Machine Sync の「情報と設定」ページで利用可能です。

リーダー

- 圃場内データ共有機能を活用するには、共有がオンになっていることを確認します。
- 作業グループ内のすべての第 4 世代ディスプレイが同じ作業 ID に関連付けられていることを確認します。

フォロア

- 圃場内データ共有機能を活用するには、共有がオンになっていることを確認します。
- 作業グループ内のすべての第 4 世代ディスプレイが同じ作業 ID に関連付けられていることを確認します。

- 装置マネージャーで、リーダーと一致する作業タイプで作業機プロファイルが定義されていることを確認します。

共有の使用時は、リーダーとフォロア間で以下の情報が転送されます：

- マップ上のオペレータ名
- リーダーの自動選択
- グレンタンク充填レベル
- アンローディングオーガのステータス
- ネットワークパスワードの共有
- 対象範囲マップの共有

グレンタンク充填レベルとアンローディングオーガのステータスが、John Deere Machine Sync アプリケーションのメインページの「選択されているリーダー」ボックスに表示されます。これらのステータスアイコンは、レイアウトマネージャーアプリケーションでいずれかの Machine Sync リーダーリスト実行モジュールを選択することにより、ホームページ上に表示することもできます。

JDLink Boost を使用した共有

リーダーとフォロアが互いに 50 m (165 ft) 以内にいる場合、Wi-Fi テザリングは無効になります。ライブデータ監視、リモートディスプレイアクセス、圃場作業データ共有などの接続機能は、この期間中は利用できません。

注記：この期間中、データはそのまま保持され、接続が再確立された時点でホストと共有されます。

解除の最良実施例

ステアリングホイールを回して John Deere Machine Sync を解除する場合、フォロアの設定速度は、リーダーの最新の速度に一致するよう変更されます。John Deere Machine Sync が解除されるたびにトラクターの設定速度をリセットする遅延を避けるか減らすために、以下の解除方法を推奨します：

- PST トランスミッションを搭載したトラクターでは、シフトレバーを上にかすか、現在の速度よりも高速に設定された [Set Speed 1 (設定速度 1)] または [Set Speed 2 (設定速度 2)] ボタンを選択するか、速度調整ホイールを上に戻します。
- リニアレバー付きの IVT または EVT トランスミッションを搭載したトラクターでは、速度コントロールレバーを手動で F1 ポジションから F2 ポジションに移動させるか、または速度調整式ホイールを使用して設定速度を上げます。
- IVT または EVT トランスミッション、および CommandPro レバーを装備したトラクターでは、レバーを後方に動かすなど、レバーをどの方向に動かしても速度自動化は無効になります。

Machine Sync の互換性

John Deere トラクターの互換性：

注記：CommandPro を搭載している 6R シリーズトラクターは、MFTCU ペイロード AL229483A をインストールしている場合のみ第 4 世代 John Deere Machine Sync と互換性があります。

注記：8x30T および 9x30T 機は Machine Sync と互換性があります。

- 6R (IVT)
- 7M (CQT) (2024 年式以降)
- 7R (IVT, CQT, e23)
- 8R (EVT, IVT, PST, e23)
- 8RT (EVT, IVT, PST, e23)
- 8RX (EVT, IVT, e23)
- 8x30 (IVT, PST)
- 9R (PST)
- 9RT (PST)
- 9RX (PST)
- 9x30 (PST)

EVT (電気変速トランスミッション)

IVT (無段階変速トランスミッション)

CQT (CommandQuad II トランスミッション)

PST (PowerShift トランスミッション)

e23 (23 速 PowerShift トランスミッション Efficiency Manager 付き)

John Deere コンバインの互換性：

- S シリーズ
- T シリーズ
- W シリーズ
- X シリーズ
- 50、60、および 70 シリーズ

注記：70 シリーズでグレンタンクの充満量情報を確認するには、追加キットが必要です。

John Deere 自走式フォーレージハーベスターの互換性

- 8000
- 9000

Machine Sync は次のものと互換性がありません：

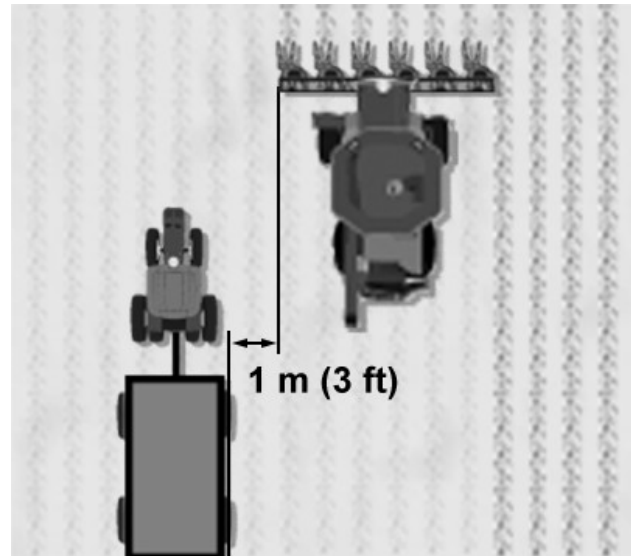
- 4600 CommandCenter バージョン 1 プロセッサ
- オリジナル GreenStar、GreenStar 2 1800、GreenStar 2 2600
- GreenStar 3 2630 ディスプレイ (4600 CommandCenter と併用した場合)

- MTG 2G および MTG 3G
- Machine Communication Radio (MCR)
- オリジナル StarFire、StarFire 3000、StarFire iTC レシーバ

免責条項：

⚠ 注意： けがや事故の危険を回避してください。必要に応じて、常に注意してステアリングホイールを制御してください。Machine Sync は、障害物や周囲の人を検出または回避しません。

⚠ 注意： けがや事故の危険を回避してください。リーダーの背後を追跡するときは、リーダーが急に停止した場合に注意して制御してください。Machine Sync はフォロアを完全に停止しません。



PC25909—UN—05JUL18

- John Deere Machine Sync は、機械または装置のいずれかの部分が他の機械や装置に対して 1 m (3 ft) よりも近い状態での作業を支援するようには設計されていません。
- Machine Sync は、終端での旋回用に設計されていません。
- Machine Sync は、機械間の傾きの違いを補正しません。
- リーダーの速度が 16.0 km/h (10 mph) を超えた場合、Machine Sync は作業をサポートしません。
- 速度が 0 km/h (0 mph) では、Machine Sync は作業をサポートしません。

注記：取得または追跡中、9 シリーズ連結式トラクターの最低速度要件は 2 km/h (1.2 mph) です。

Machine Sync で最高の性能を得るには：

- 直線軌道は曲線軌道よりも正確です。

- 直線軌道を使用していない場合、低速度は高速度よりも正確です。
- ゆるやかな曲線は、急な旋回半径の曲線よりも正確です。
- 連結式トラクターでは、他のプラットフォームよりも前述の性能の変動が発生します。
- Machine Sync で最適な性能を得るには、AutoTrac の詳細設定の調整が必要です。

共有信号により、StarFire レシーバは Machine Sync 収穫自動化機能を使ってペアリングされた場合、情報を共有できます。これにより、収穫中に 2 台の機械レシーバでシステムの性能を最大限に高めることができます。次の表は、このシステムから予想される精度を説明しています。

コンバインレシーバのアクティベーションレベル	グレンカートトラクターのレシーバのアクティベーションレベル	全体的なシステム精度レベル	2 台のレシーバ間の関係
SF1	SF1	SF1	RTK
SF3 / SF2	SF1	SF3 / SF2	RTK
SF3 / SF2	SF3 / SF2	SF3 / SF2	RTK
RTK	SF1	RTK	RTK
RTK	SF3 / SF2	RTK	RTK

共有信号は、同一モデルまたは別のモデルのレシーバに対応しています。リーダーとフォロアの両方で次の条件が満たされない限り、Machine Sync を操作する必要があります。

- StarFire 7000 以降のレシーバ
- 両方のレシーバでの SF-RTK 補正

ch177nn,1740635186056-40-27JUN25

Machine Sync のコントロール

注記：移動を含むすべての設定は、RDC セッションが完了するまでブロックされます。

ホームポイント

重要： 既定のホームポイントは、装置マネージャアプリケーションでの設定と動作可能域の形状に基づきます。Machine Sync を操作する前に、すべての機械設定および作業機設定、およびオフセットが正しいことを確認してください。

注記：「ホームポイントの設定」ボタンは、フォロアが動作可能域にある場合に限り使用できます。動作可能域は、マップ上で境界で囲まれて示されます。



PC28764—UN—25AUG22

ホームポイントは、このシステムが農産物をグレンカートに荷下ろしできるようにフォロアを誘導する場所のことです。ホームポイントは、装置マネージャアプリケーション内でヘッダー設定と動作可能域の形状に基づいて自動的に生成されます。

既定のホームポイントは、リーダーとフォロアの設定に固有です。

既定と異なるホームポイントを保存するには、「ホームポイントの設定」ボタンを選択します。

注記：ディスプレイを別の機械に接続した場合、異なるマシンプロファイルを選択した場合、または別のコンポーネントが取り外されたか交換された場合は、ユーザー定義のホームポイントは失われることがあります。操作の前にユーザー定義ホームポイントが設定されていることを確認してください。

複数のホームポイント



PC28765—UN—25AUG22

設定/変更の切り替え

フォロアは「情報と設定」で複数のホームポイントを作成できます。各ホームポイントには自動的に番号が割り当てられます。

ホームポイントを設定するには、「設定 / 変更」トグルボタンの「設定」を選択してからホームポイントの番号を選択します。ホームポイントがフォロアの位置に設定されます。

アクティブなホームポイントを変更するには、「設定 / 変更」トグルボタンの「変更」を選択してからホームポイントの番号を選択します。AutoTrac を接続すると、フォロアは選択したホームポイントまで追跡します。

ミラーリング

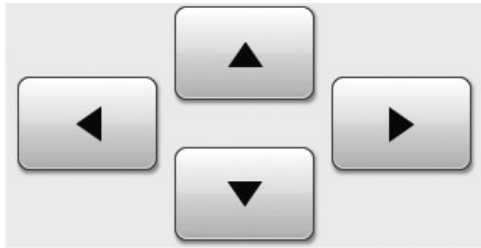
U 字型領域の片側に設定されたホームポイントは、フォロアが反対側に移動すると反対側にも自動的にミラーリングされます。この機能は、John Deere Machine Sync の設定で次の機能が有効になっている場合に有効になります。

1. U 字型の動作可能域のオーバーライドが有効になっている。
2. 制御トラフィックモードが有効になっている。
3. 複数のホームポイントが有効になっている。

速度感度

Machine Sync の詳細設定で速度感度を入力します。フォロアは、速度感度を調整して速度の移行を段階的にまたはより積極的にすることができます。

微調整



微調整ボタン

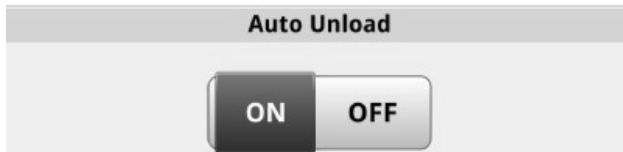
PC28082—UN—28JUL20

Machine Sync では、農作物をアンローディングカートに均等に配分するために、リーダーとフォロアの両方がフォロア位置を微調整できます。

微調整の増分は、微調整ボタンを選択したときの 1 回あたりのフォロア移動距離です。インラインおよび横方向の微調整の増分は「情報と設定」で調整できます。

注記：「情報と設定」で「Save Nudges for Next Connection (次の接続の微調整を保存する)」を ON に切り替えている場合を除き、微調整ボタンを使用して行った調整は保存されません。

自動アンロード



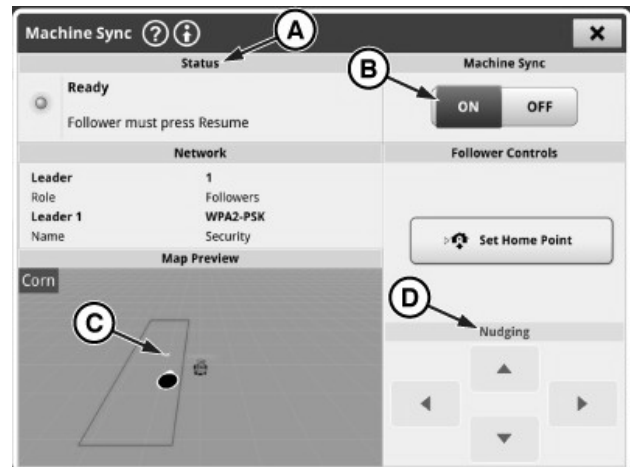
自動アンロード

PC662149—UN—11FEB25

自動アンロードの ON/OFF の切り替えは、Machine Sync の詳細設定で行えます。視覚ベースのステレオカメラを使用して、充填が完了するまでグレンカートを自動的に前後に微調整します。

ZIDXX1X,1750250576279-40-26JUN25

Machine Sync の操作 — リーダー



PC671878—UN—25JUN25

- A : Machine Sync の状態
- B : マスターの切り替え
- C : ホームポイント
- D : 微調整ボタン

リーダー — 準備未完了

Machine Sync ステータス (A) は、フォロアが動作可能域内に配置されるまで準備未完了のままです。ステータス表示灯の色はオレンジです。

注記：フォロアとリーダーが通信しているときに動作可能域が表示されます。

Machine Sync が機能するには、マスターの切り替え (B) が ON である必要があります。

注記：電源を入れ直すたびに Machine Sync を有効にする必要があります。

注記：ワイヤレスルーター、CB 無線、追加の電気モーター、リモートコントロールデバイス、Bluetooth デバイス、またはアンテナの視界内での干渉は、信号の問題を引き起こす可能性があります。信号の問題により、初期接続ができなかったり、通信の遅延が発生したりすることがあります。フォロアが動作可能域にあるが、リーダーにより検出されない場合は、John Deere 販売店にお問い合わせください。

リーダー — 準備完了

フォロアとリーダーが所定の位置にあり、追跡する準備が整っている場合、Machine Sync のステータスは準備完了に変わります。ステータス表示灯が緑に変わります。

リーダー — 取得中

フォロアが動作可能域内にあり、AutoTrac 復帰スイッチが押された場合、John Deere Machine Sync ステータスは「取得中」に変わります。ステータス表示灯が青に変わります。

注記： John Deere Machine Sync が取得 / 追跡状態の場合、次の機能は無効になります。

- トラック変更 (AutoTrac ガイダンス)
- トラック変更 (すべてのトラックの種類)
- 横方向シフト (油圧ハンドルの設定ボタンを押す)

注記： RowSense シフトは John Deere Machine Sync の状態に影響されません。

リーダー — 追跡中

フォロアがホームポイント (C) に達した後、Machine Sync ステータスは追跡中に変わります。

この時点でフォロアはリーダーを追跡しています。リーダーが方向または速度を変更すると、フォロアはリーダーの変更内容に合わせます。

リーダーはフォロアのカートに荷降ろしできるようになりました。

必要に応じて、微調整ボタン (D) を選択して、フォロアの位置を調整します。

リーダーの動作可能域の設定

注記： 「情報と設定」で「U 字型の動作可能域のオーバーライド」を有効にできます。

注記： 「U 字型の動作可能域のオーバーライド」のオプションは、コンバインリーダーには適用されません。

装置マネージャーで機械タイプを「コンバイン」、「ハーベスター」、または「その他」に設定すると、Machine Sync は既定で左側の動作可能域に設定されます。他のすべての機械タイプは、既定で U 字型の動作可能域に設定されます。

U 字型の動作可能域のオーバーライドを ON にすると、動作可能域は U 字型です。U 字型の動作可能域のオーバーライドをオフにすると、動作可能域は機械の左側のみです。「U 字型の動作可能域のオーバーライド」を使用すると、リーダーの「情報と設定」で内部幅と内部長さを調整できます。

動作可能域の全長は、動作可能域の前端と後端の値を変更することで調整できます。既定値は次の通りです。

- 前端 25 m (82 ft)
- 後端 20 m (65.6 ft)

Machine Sync の操作 — フォロア



PC671877—UN—09JUN25

- A : Machine Sync の状態
B : マスターの切り替え
C : 微調整ボタン
D : 選択されているリーダーボックス

フォロア — 準備未完了

Machine Sync ステータス (A) は、フォロアが動作可能域の内側に配置されて追跡の準備が完了するまで準備未完了のままです。ステータス表示灯の色はオレンジです。

注記： フォロアとリーダーが通信しているときに動作可能域が表示されます。

Machine Sync が機能するには、マスターの切り替え (B) が ON である必要があります。

注記： 電源を入れ直すたびに Machine Sync を有効にする必要があります。

フォロア — 準備完了

フォロアとリーダーが所定の位置にあり、追跡する準備が整っている場合、Machine Sync のステータスは準備完了に変わります。ステータス表示灯が緑に変わります。

フォロア — 取得中

フォロアが動作可能域内にあり、AutoTrac 復帰スイッチが押された場合、John Deere Machine Sync ステータスは「取得中」に変わります。ステータス表示灯が青に変わります。

フォロア — 追跡中

フォロアがホームポイントに達した後、Machine Sync ステータスが追跡に変わります。

この時点でフォロアはリーダーを追跡しています。リーダーが方向または速度を変更すると、フォロアはリーダーの変更内容に合わせます。

リーダーはフォロアのカートに荷降ろしできるようになりました。

必要に応じて、微調整ボタン (C) を選択してフォロアの位置を調整します。

グレインタンク注入レベルとアンローディングオータスステータスが「選択されているリーダー」ボックス (D) に表示されます。

作業中は、スロットルのみを使用して速度を調整します。操作中にトランスミッションをシフトすると、Machine Sync は解除されます。

9R および 6R トラクターの速度自動化特性のために、Machine Sync の使用時はこれらの機械をフルスロットルで運転することをお勧めします。

解除するには、オペレータはステアリングホイールを回すか、機械トランスミッションの速度設定を増やすか、機械を停止してください。

注記： フォロアのトランスミッション設定速度はフォロアがリーダーの速度を取得して維持できる程度に十分高いことを確認します。

速度制御トラフィックモード

注記： 速度制御トラフィックモードが有効になっている場合、左右の微調整は無効になります。

「情報と設定」で速度制御トラフィックモードを有効にします。

速度制御トラフィックモードを有効にすると、フォロアの速度がリーダーにより制御され、フォロアは誘導軌道上を走行します。ホームポイントが誘導軌道上にない場合、フォロアは誘導軌道上に留まりながらホームポイントに対して平行に走行します。

速度制御トラフィックモードの使用時は、AutoTrac 復帰スイッチを 1 回押して、アクティブな誘導軌道上で追跡します。フォロアが動作可能域内にある場合は、AutoTrac 復帰スイッチをもう一度押してリーダーと速度を同期します。

注記： リーダーとフォロアが異なるガイダンスラインを追跡している場合、フォロアはリーダーと平行に追跡しない可能性があります。

ZIDXK1X,1750250732713-40-18JUN25

圃場と境界

圃場および境界セット



PC28766—UN—25AUG22
圃場および境界セットアプリケーション

圃場名を使って情報を整理すると、誘導軌道などのデータを検索して使用することが容易になります。圃場名の使用は任意で、名前が定義されていない場合は「---」が表示されます。

圃場および境界セットアプリケーションの用途：

- 他のすべてのアプリケーションで使用されている圃場位置の名前を選択する。
- 依頼主、農場、または圃場の名前を作成する。
- 依頼主、農場、または圃場の名前を変更する。
- 圃場を別の農場、または依頼主に関連付ける。
- 依頼主、農場、または圃場を削除する。
- 境界および境界セットを作成する。

「依頼主、農場、および圃場」ボックスを選択して現在の位置を設定し、他のすべてのアプリケーションで使用する圃場の名前を選択します。

注記： John Deere Operations Center を使用してデータを管理する場合は、適正な依頼主、農場、および圃場を使用してデータを記録する必要があります。

ガイダンスとの統合

- 軌道を作成するか、軌道を編集することにより、圃場と誘導軌道を関連付けることができます。
- 誘導軌道のリストを圃場名でフィルタリングすることができます。

実行モジュール

「圃場」アプリケーションの「位置」モジュールは「レイアウトマネージャー」アプリケーションで利用できます。デフォルトの Guidance Run Page (誘導実行ページ) で使用でき、いずれの実行ページでも追加できます。

「Location (位置)」モジュールを選択し、以下の操作を行います。

- 誘導トラックのリストにフィルタをかける。
- 新しい軌道の作成時に圃場と関連付ける。
- 新しい作業データを開始する、または以前の作業データを続ける。

「圃場セットおよび境界セット」への移動

1. 「メニュー」を選択します。

2. 「アプリケーション」タブを選択します。
3. 圃場アプリケーションを選択します。

AL70325,0000602-40-08JUL25

顧客、農場、圃場の管理 圃場編成



PC28767—UN—25AUG22

A：依頼主
B：農場
C：圃場

次の階層を参照してデータを編成します。

- 「Clients (依頼主)」(A) は階層の最高レベルにあります。
- 「Farms (農場)」(B) は階層の中間レベルです。農場は依頼主と関連付けることができます。
- 「Fields (圃場)」(C) は階層の基本レベルです。圃場は農場や依頼主と関連付けることができます。

厳密な階層は必要ではありません。圃場名のみ使用して、農場名と依頼主名を空白にしておくことも可能です。圃場名をまったく使用しないことも可能です。

こうした決定は保存するデータの量によって変わります。データが多ければ、圃場を検索する構造が必要です。

注記： 以前の John Deere ディスプレイでは、マッピングとガイダンスは圃場名に基づいて保存されていました。第 4 世代ディスプレイでは、データは緯度および経度ポイントとして保存されます。圃場名はデータをフィルタする方法としてのみ必要です。

名前の選択とフィルタの適用

依頼主、農場、圃場の階層では、依頼主と農場を選択して圃場を検索してください。

1. 「依頼主」タブを選択します。
2. リストから依頼主を選択します。依頼主名が「依頼主」タブに表示されます。
3. 「農場」タブが自動的に表示されます。依頼主に関連付けられている農場のみが一覧表示されます。
4. リストから農場を選択します。農場名が「農場」タブに表示されます。
5. 「圃場」タブが自動的に表示されます。依頼主や農場に関連付けられている圃場のみが一覧表示されます。圃場を選択します。

フィルタの削除

「選択した項目を消去」ボタンを選択して、フィルタを削除します。

名前の作成と編集

注記： データを記録した後は、依頼主、農場、または圃場の名前を変更しないでください。名前を変更した場合は、John Deere Operations Center など、別の場所で名前を変更してください。

依頼主、農場、圃場の名前は重複できません。異なる依頼主や農場に関連付けられる名前は一意である必要があります。

「依頼主」タブと「農場」タブ

「Client (依頼主)」タブまたは「Farm (農場)」タブが選択されているときは、ページ下部の「Edit (編集)」ボタンを選択して「Edit Client (依頼主の編集)」リストまたは「Edit Farm (農場の編集)」リストを表示します。

いずれかのリストで、編集する依頼主名または農場名を選択するか、ページの下部にある「New (新規作成)」ボタンを選択します。

「圃場」タブ

「圃場」タブを選択して圃場名を強調表示し、「編集」ボタンを選択して圃場を編集します。ページの下部にある「New (新規作成)」ボタンを選択して名前を作成します。

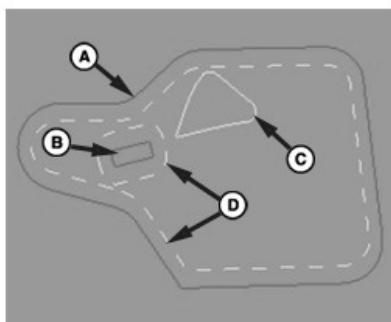
名前の削除

名前を削除するには、依頼主、農場、または圃場を編集し、編集ページの削除ボタンを選択します。

- 依頼主を削除すると、依頼主に関連付けられている農場と圃場もすべて削除されます。
- 農場を削除すると、農場に関連付けられている圃場もすべて削除されます。

AL70325.00005E4-40-08JUL25

圃場境界



PC28768—UN—25AUG22

- A：外部境界 (ピンク)
- B：内部通行不可境界 (ピンク)
- C：内部通行可能境界 (黄)
- D：枕地境界 (黄)

外部境界線 (A) は、圃場を囲む境界線を示しています。

注記： 内部境界線の作成と使用には、外部境界線が必要です。

内部境界は圃場の重要な区域を示します。これらの境界は、通行不可 (ピンク) (B) または通行可能 (黄) (C) のいずれかです。通行不可の境界の例としては井戸があり、通行可能な境界の例としては水路があります。

枕地境界線 (黄の点線) (D) は、畝端または畝の旋回がある圃場のエリアを示します。これらは外部境の内側と、通行不可の内部境界の周囲に作成されます。

Section Control アプリケーションとともに使用すると、境界は圃場内のマークされた区域や圃場外での製品の散布を防ぎます。

面積計算

境界線内の推定面積は、凹凸のない二次元平面で計算されます。アクティブな内部境界線エリアはすべて外部境界線エリアから減算されます。境界線エリアの計算では、土地の高低の変化は考慮しません。

作業の合計には、合計作業面積内の土地の高低の変化が含まれます。計算方法の違いにより、境界線と作業量の合計は異なります。

対象範囲マップを使用して境界線を作成するには、以下が必要です。

- 圃場名
- 圃場の外部周辺に対象範囲の隙間がない対象範囲マップ。

自律境界の生成には以下のものがが必要です。

- 圃場名
- 走行済み境界
- SF-RTK/RTK 信号を使用する StarFire 7000/7500 レシーバ

自律対応可能な境界

自律対応可能な境界は、繰り返し性の属性を含み、自律操作に設定された安全基準を満たすように記録された高品質の境界です。

これらの境界は、StarFire 7000/7500 レシーバと第 4 世代/G5 ディスプレイを使用して記録された駆動境界であり、完全な圃場自動化と自律性のための精度と繰り返し性を提供します。データ情報は、走行済み境界の記録時に点とともにキャプチャおよび保存されます。

自律対応可能な境界は青色で表示され、境界の名前または種類の横に青色の自律性アイコンが表示されます。

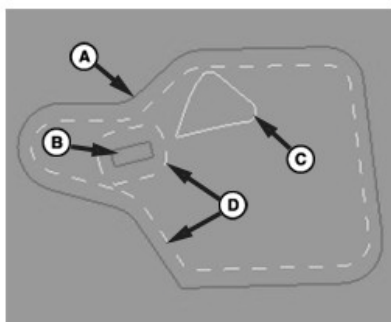
自律対応不可の境界はオレンジ色で表示され、境界の名前または種類の横に自律性アイコンが黒色で表示されます。

境界セット

境界セットを使用すると、オペレータは異なる作業で使用するために別の作業境界を作成することができます。境界セットは、外部境界と、外部境界に関連付けられた任意の数の内部境界を含みます。関連する依頼主、農場、および圃場のために複数の境界セットを作成、インポート、エクスポートできます。

ch177nn,1685617524449-40-24MAY24

圃場境界



PC28768—UN—25AUG22

- A : 外部境界 (ピンク)
- B : 内部通行不可境界 (ピンク)
- C : 内部通行可能境界 (黄)
- D : 枕地境界 (黄)

外部境界線 (A) は、圃場を囲む境界線を示しています。

注記： 内部境界線の作成と使用には、外部境界線が必要です。

内部境界は圃場の重要な区域を示します。これらの境界は、通行不可 (ピンク) (B) または通行可能 (黄) (C) のいずれかです。通行不可の境界の例としては井戸があり、通行可能な境界の例としては水路があります。

枕地境界線 (黄の点線) (D) は、畝端または畝の旋回がある圃場のエリアを示します。これらは外部境界の内側と、通行不可の内部境界の周囲に作成されます。

Section Control アプリケーションとともに使用すると、境界は圃場内のマークされた区域や圃場外での製品の散布を防ぎます。

面積計算

境界線内の推定面積は、凹凸のない二次元平面で計算されます。アクティブな内部境界線エリアはすべて外部境界線エリアから減算されます。境界線エリアの計算では、土地の高低の変化は考慮しません。

作業の合計には、合計作業面積内の土地の高低の変化が含まれます。計算方法の違いにより、境界線と作業量の合計は異なります。

対象範囲マップを使用して境界線を作成するには、以下が必要です。

- 圃場名

- 圃場の外部周辺に対象範囲の隙間がない対象範囲マップ。

自律境界の生成には以下のものがが必要です。

- 圃場名
- 走行済み境界
- SF-RTK/RTK 信号を使用する StarFire 7000/7500 レシーバ

境界セット

境界セットを使用すると、オペレータは異なる作業で使用するために別の作業境界を作成することができます。境界セットは、外部境界と、外部境界に関連付けられた任意の数の内部境界を含みます。関連する依頼主、農場、および圃場のために複数の境界セットを作成、インポート、エクスポートできます。

自律境界

自律境界は、繰り返し性の属性を含み、自律操作のために設定された安全基準を満たすように記録された高品質の境界です。

これらの自律境界は、StarFire 7000/7500 レシーバと第 4 世代/G5 ディスプレイを使用して記録された走行境界であり、完全な圃場自動化と自律性のための精度と繰り返し性をもたらします。情報は、走行境界の記録時にデータとともにキャプチャおよび保存されます。

自律境界は青色で表示され、境界の名前または種類の横に青色の自律性アイコンが表示されます。

自律性の要件を満たさない境界はオレンジ色で表示され、境界名または境界タイプの横に自律性アイコンが黒色で表示されます。

破線は、「保存」を選択するなど、オペレータが次に使用可能なアクションを完了する場合に、境界のそのセグメントの品質の予測を表します。

たとえば、記録中に、破線が現在のポイントから記録の開始点までつながります。破線の色は、その時点で境界が保存された場合に、そのセグメントが自律的 (青) か、非自律的 (オレンジ) かに応じて、青またはオレンジに変わります。

注記： セグメントが自律的 (青) になるためには、現在のポイントが記録の開始点から 100 m (329 ft) 以内にあり、すべての要件が満たされている必要があります。

記録を一時停止すると、破線は、現在のポイントから記録を一時停止したポイントまでつながります。破線の色は、その時点で記録が再開された場合に、そのセグメントが自律的 (青) か、非自律的 (オレンジ) かに応じて、青またはオレンジに変わります。

自律境界の概要

注記：自律システムに使用する境界は、自律性の要件を満たす必要があります。このセクションの「自律圃場境界のマッピングの要件」を参照してください。

正確な自律境界を使用すると、自律システムを安全かつ正確に実行できます。圃場境界は、これらの製品の基準点として使用されます。精度が成功の鍵であり、正確な機械制御の鍵です。

自律システムは、自律機能を備えた走行境界を使用し、外周と通行不可の境界を走行して、圃場を安全に移動し、指定された作業区域内に留まります。

⚠ 注意： けがや物損を防止してください。外周の自律境界と内周の通行不可の境界は、次のものから 1.5 m (5 ft) 以上離してください。

- 住居、私有財産、建物、公道
- 11 度 (20% 勾配) を超える傾斜地
- 穴、溝、小峡谷、急斜面の堤防、水域、その他の急斜面
- 風力タービン、電柱、およびセンターピボット灌漑装置
- 電気ケーブル、枝、支線などの低い位置にあるもの
- プロパンおよび天然ガスのインレットまたは貯蔵設備。

重要： 複数の圃場をつなげるために、外部境界を使用して狭い通路を作成しないでください。

注記：危険につながる可能性があるすべての条件が記載されているわけではありません。機械の安定性が損なわれる可能性がある状況、はっきりと見えない危険、または人の存在が増加する状況には注意してください。

重要： 圃場の地形は年や季節ごとによって変わることがあります。この場合、圃場を再マッピングする必要があります。例：浸食、溝、土砂崩れ、陥没穴。

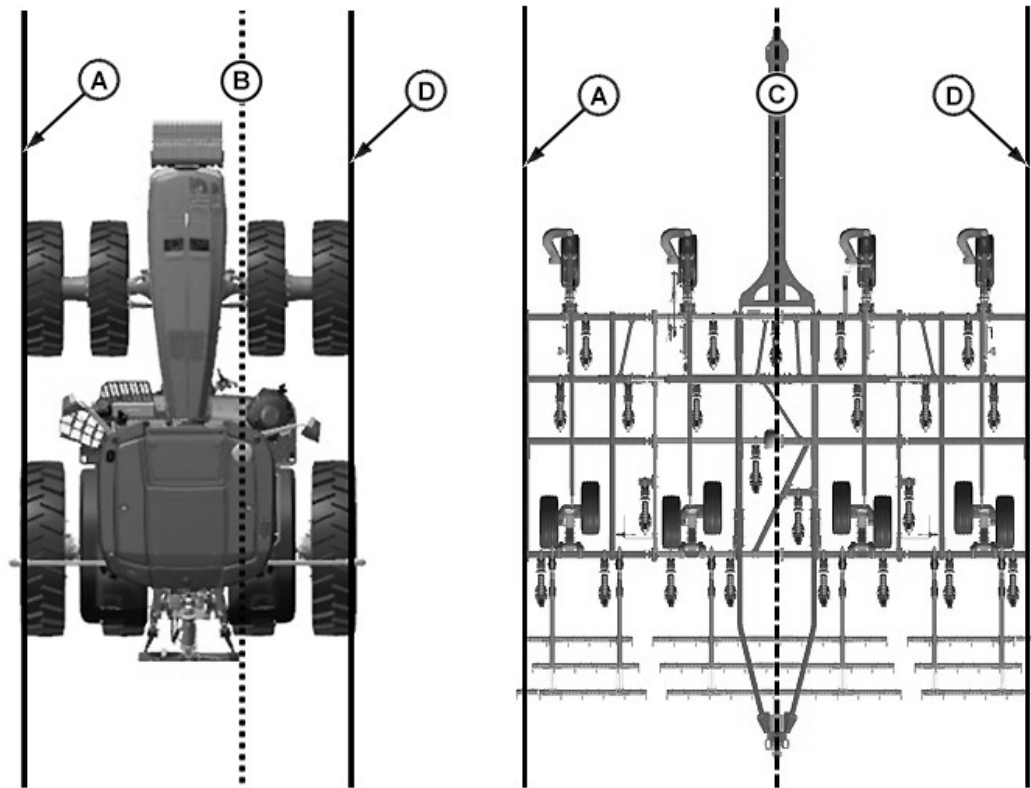
自律境界の記録オフセット

⚠ 注意： けがや物損を防止してください。境界オフセットが不適切で装置の寸法が誤っている場合、機械が危険な場所を通る経路になってしまうことがあります。マッピングの前に、境界オフセットと装置の寸法を確認してください。

自律境界の記録オフセットは、マッピングに使用する装置に応じて、機械の GPS または作業機の作業ポイントから生成できます。作業機のない機械を使用して境界を記録する場合は、機械の GPS を使用します。記録にレシーバ付きの作業機を使用する場合は、作業機の作業ポイントを使用します。

- 機械の GPS
 - ユニバーサル StarFire 受信機 - 境界記録オフセットは、機械の端からレシーバの中心までの距離を使用して測定されます。
 - 統合 StarFire 受信機 - 境界記録は、機械の端から機械の中心までの距離を使用して測定されます。すべての統合レシーバでは、レシーバの位置に関係なく、機械の中心を基準点として使用します。
- 作業機作業ポイント - 境界の記録オフセットは、作業機の端から作業機の中心までの距離を使用して測定されます。

注記：使用中のユニバーサルレシーバ (機械または作業機) の場合は、正確な境界配置を確保するために、機械または作業機プロファイルで正しい GPS 横方向オフセットを確立してください。



APY80353—UN—23FEB23

自律境界記録オフセットの測定

- A : 左フレームの端
B : 機械のユニバーサルレシーバの中心

注記： 機械のユニバーサルレシーバが機械の中心線に取り付けられていない場合は、正確な取り付け位置に対応するためにマシンプロファイルで横方向オフセットを設定します。次に、レシーバの中心を左または右に使用して境界記録オフセットを設定します。

注記： 作業機レシーバが作業機の中心線に取り付けられていない場合は、作業機プロファイルで横方向オフセットを設定して、正確な取り付け位置を考慮してください。次に、作業機の中心線を使用して境界記録オフセットの左または右を測定します。作業機の中心線の左右のオフセット値は等しくなり、作業機レシーバの位置は境界記録オフセット値に影響しません。

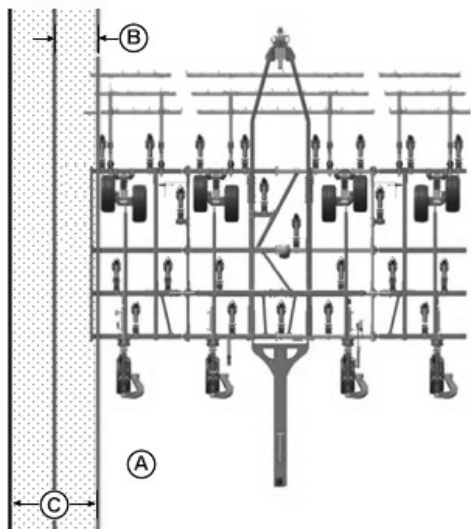
装置のオーバーハング：

運転中、自律装置により、圃場での作業の際に（作業機、フラッシャー、作業機ヒッチ、機械重量などが）緩衝領域に物理的にオーバーハングする場合があります。緩衝領域で許容されるオーバーハングの量は、作業公差で強制的に決められます。作業公差と最大緩衝領域間の距離は、装置の種類と GPS 品質に応じて変わる可能性があります。作業公差が緩衝領域を超える

- C : 作業機の中心
D : 右フレームの端

ことはありません。装置が緩衝領域内で停止した場合は、必要に応じて装置を再配置します。

重要： 自律作業の失敗を回避してください。詳細な自律圃場境界マッピングは、自律作業を成功させるために重要です。詳しくは、このセクションの「自律圃場境界のマッピングの要件」を参照してください。



APY80321—UN—21FEB23

危険箇所からの最小距離

- A : 自律境界または通行不可境界
- B : 作業公差
- C : 緩衝領域、1.5 m (5 ft)

自律圃場境界のマッピングの要件

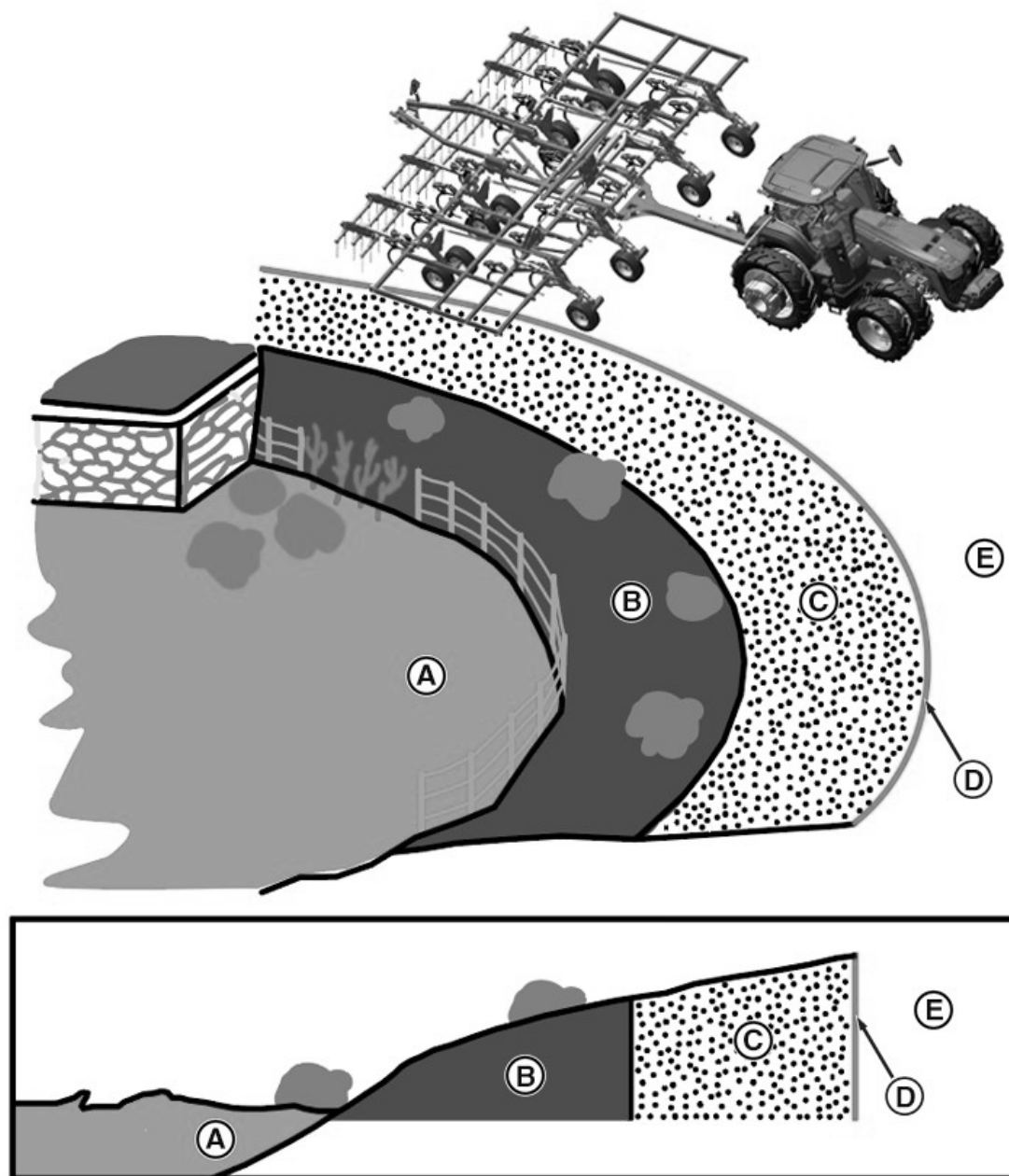
- **ディスプレイ駆動**： 圃場境界をデジタルで表現する最も正確な方法は、GPS システムが機械の位置を記録している時に圃場の境界を物理的に走行することです。境界はディスプレイ上で駆動および作成する必要があります。ディスプレイ外で作成または変更された境界は機能せず、自律機能は発揮されません。

- **GPS 精度**： 外部境界の記録中に、GPS 精度が 80% 未満に下がると、境界は自律の要件を満たしません。信号が改善するのを待ち、エリアを再マッピングします。
- **寸法**： 走行済み境界を記録するときは、すべての装置寸法とレシーバ寸法が正確である必要があります。GPS 横方向オフセットは、境界の記録オフセットが適切に適用されていることを確認するために重要です。

⚠ 注意： けがや物損を防止してください。境界オフセットが不適切で装置の寸法が誤っている場合、機械が危険な場所を通る経路になってしまうことがあります。マッピングの前に、境界オフセットと装置の寸法を確認してください。

- **一時停止および再開**： 必要に応じて「一時停止」ボタンと「再開」ボタンを使用して、コーナーに遭遇したときに境界の記録を停止および開始します。これにより、境界の形状が不正確になるのを防ぎます。そのセグメントの自律性の品質を維持するには、機械が一時停止位置から 5 m (17 ft) 以内にある必要があります。一時停止位置から 5 m (17 ft) 以上離れた場所で再開を選択した場合、セグメントは自律機能のないものとして分類されます。

注記： 通常の操作では、装置のオーバーハングを緩衝領域に含めることができます。これは許容されます。緩衝領域を超える前の過度のオーバーハングは、自律システムを停止させる可能性があります。



危険や斜面

APY80302—UN—02FEB23

A : 危険
B : 危険
C : 緩衝領域、1.5 m (5 ft)

D : 自律作業境界
E : 圃場の内部

ch177nn,1740733738471-40-01JUL25

作業セットアップ、マッピング、およびフラグ

作業セットアップ



作業セットアップ

PC28769—UN—25AUG22

作業機や圃場を変更したり、異なる製品（肥料・農薬）を散布したりする場合は、「作業セットアップ」を使用します。作業セットアップアプリケーションで利用可能な設定は、作業に応じて変わります。

レイアウトマネージャーアプリケーションを使用して、作業セットアップのショートカットソフトキーをショートカットバーに追加します。

作業セットアップへの移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「アプリケーション」タブを選択します。
3. 「Work Setup (作業設定)」アプリケーションを選択します。

作業要約

「作業概要」を使用して、肥料・農薬、作物タイプ、目標散布量/散布作業処方箋等の作業の詳細を選択します。

作業リスト

「作業リスト」を選択して、計画済み作業、共有済み作業、または作業履歴を表示して選択します。

- 計画済み - インポートした作業プランを選択して、ディスプレイを自動的にセットアップし、作業の実行を開始します。
 - 自動完了の有効化: 有効にすると、対象範囲が 90% を超える計画済み作業または 2 週間より前の不完全な作業が自動的に削除されます。
- 共有済み - 対象範囲、機械位置、および誘導軌道を共有する作業グループを選択して参加します (4600 および 4640 のみ)。
- 履歴 - 選択して以前の作業イベントを再開します。

新規作業



新規作業ボタン

PC28710—UN—25AUG22

選択した圃場の作業データをマップから消去するには「新規作業」ボタンを選択します。圃場名を選択していない場合、圃場名なしで記録されたすべての作業データは作業リストに保存され、マップから消去されます。

新規作業を開始するその他の条件：

- オペレータが顧客、農場、または圃場を変更して作業を再開しない。
- 播種または収穫中にオペレータが作物を変更する。複数の作業が存在する場合、変更された作業の新規作業が開始されます。
- オペレータは、乾燥肥料やガス状肥料の作業を行う際に、製品や乾燥混合物を変更します。複数の作業が存在する場合、変更された作業の新規作業が開始されます。
- 複数の液体散布作業をアクティブに適用しているときに、オペレータが製品またはタンク混合物を変更する。新規作業は変更された作業について開始されます。

注記： 単一液体の散布作業中に製品またはタンク混合物を変更しても、新規作業は自動的に生成されません。新規作業が必要な場合は、新規作業ボタンを選択する必要があります。

- 以前の作業セットと一致しない作業セットが作成される、新規作業機またはプラットフォームが検出された場合。
- 以前検出された作業機またはプラットフォームが接続解除され、仮想作業機またはプラットフォームが作成される。
- オペレータが共有作業グループに参加して、他のリストされている条件のいずれかが発生する。

目標散布量 / 散布作業処方箋



散布作業処方箋

PC28806—UN—29AUG22

ディスプレイは、ArcGIS シェイプファイル形式のみをサポートします。

散布作業処方箋は無制限にインポートできます。

各散布作業処方箋は無制限の数の散布量ゾーンを含みます。

散布量ゾーンのサイズには、測定可能な最小値はありません。

複数ゾーン散布量の選択

複数ゾーンの散布量の選択入力ボックスを選択して、分割されたセクションや複数セクションの目標散布量を決定するためにディスプレイで使用方法を選択します：

- 最高 - 所定の測定対象区域内に含まれるすべての散布量の中で最高の散布作業処方箋量を使用します。
- 最低 - 所定の測定対象区域内に含まれるすべての散布量の中で、ゼロ以外の最低の散布作業処方箋量を使用します。
- 平均 - 所定の測定対象区域内に含まれるすべての散布量の中で、重み付けされたゼロ以外の平均散布作業処方箋量を使用します。

- 最も一般的 – 所定の測定対象区域の最も割合の大きい部分にまたがっているゼロ以外の散布作業処方箋量を使用します。

既定では、複数ゾーンの散布量を最高に設定します。複数ゾーン散布量は、一意の作業ごとに構成できます。工場初期設定のリセットを行わない限り、所定の作業に対する選択は無期限に存続します。工場初期設定のリセット後、ディスプレイはすべての作業を「最高」に設定します。

ISOBUS タスク

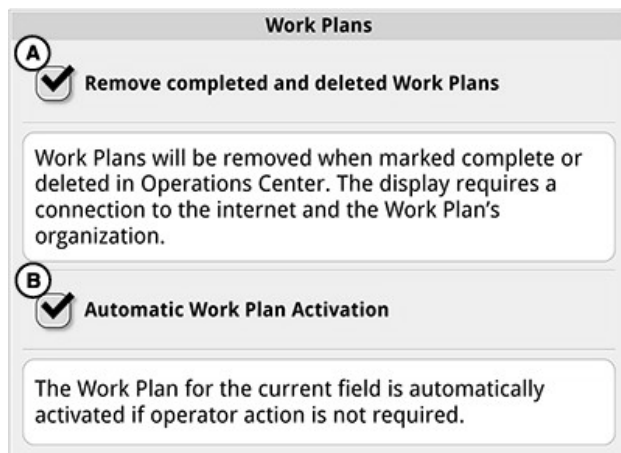
John Deere™ 第 4 世代ディスプレイでは、TCGEO (タスクコントロールベース) による AEF (Agricultural Industry Electronics Foundation) 認証済み作業機および John Deere™ 牽引式噴霧器による ISOBUS タスクの合計を記録できます。時間、面積、質量、容量など、ISOBUS 作業機で提供されたすべての合計がタスクに記録されます。

条件

条件を使用すると、圃場で作業中に気象条件、圃場条件、および作業メモを手動で記録できます。

注記： モバイルウェザーステーションがアクティブな場合、気象条件の手動記録は無効になります。

作業プランの設定



PC29324—UN—28NOV23

作業プランの設定

- A**：完了済みおよび削除済みの作業計画を削除する
B：自動作業計画アクティベーション

完了済みおよび削除済みの作業計画を削除する (A) - この設定を有効にすると、作業計画が 90% 完了に達した場合、または 2 週間以上使用されていない場合、完了としてマークされ、作業リストから削除されます。

自動作業計画アクティベーション (B) - この設定を有効にすると、作業計画が存在する圃場を入力するとすぐに自動的にアクティブ化されます。ただし、競合が存在する場合は、この設定を正しく機能させるためにその競合を解決する必要があります。

作業合計



作業合計

PC28770—UN—25AUG22

合計値はアクティブな圃場および作業について表示されます。圃場を変更するには、「圃場と境界」アプリケーションに移動して現在位置を設定します。作業の合計モジュールを実行に追加するには、レイアウトマネージャーアプリケーションを使用します。

作業合計への移動

- 「メニュー」を選択します。
- 「アプリケーション」タブを選択します。
- 作業合計アプリケーションを選択します。

作業操作

複数の作業操作を記録する場合は、「切り替え」を選択して操作の種類を選択します。

複数の品種または製品 (肥料・農薬) を操作用に記録する場合は、圃場総収量の後に、それぞれの合計が個別に一覧表示されます。

注記： 特定の機械や作業機については、その他の具体的な作業合計を使用できます。詳しくは、スクリーン上でのヘルプを参照してください。

注記： 機械や作業機の構成、または不適切なキャリブレーションにより、特定の作業合計が表示されない場合があります。

面積

面積は、作業記録がオンになっている間に作業が行われた合計面積です。計算は、作業機の作業幅、走行速度、および作業時間に基づいて行われます。

残り面積とはまだ作業を実施していない圃場の面積のことです。計算を行うためには、外部境界線が必要であり、内部境界線に配慮する必要があります。

時間

時間とは、現在の作業に対する作業記録がオンであった時間量のことであり、0.1 時間単位で測定される。

残り時間とは、残り面積および圃場の作業完了分に対する作業にかかった時間に基づいて推定される、その圃場の作業を完了するための推定時間のことです。

レート

レートは、適用された種子または生産物の合計数を作業済み面積で割ったものです。

散布済み合計

「散布済み合計」は、散布された種子または製品 (肥料 農薬) の合計量です。

肥料・農薬

残り肥料 農薬とはその作業を完了するために必要となる肥料 薬品の量のことです。これは残り面積にレート を掛けて計算されます。

注記： ドライブレンドまたはタンク混合物を使用する場合、記載量はタンク混合物の総量であり、個々の成分のことではありません。

燃料

燃料とは、作業記録中に消費された燃料量です。

積荷合計

「積荷合計」には、収穫した作物の積荷あたりの選択した作物データが表示されます。4 つ以上の積荷合計値が使用可能な場合、オペレータは表示する合計を選択できます。厳密に 3 つの値を選択する必要があります。

モジュール合計

[Module Totals (モジュール合計)] には、選択された綿モジュールデータが表示されます。4 つを超えるモジュール値が使用可能な場合、オペレータは表示する合計を選択できます。

共有済み合計

作業合計は、圃場データ共有を使って共有することができます。共有済み合計は、ディスプレイで漸増的に更新され、情報を他のグループメンバーから受信したときも更新されます。作業グループへの参加については、作業セットアップアプリケーションのスクリーン上でのヘルプを参照してください。

カスタム合計

圃場や圃場グループの選択した日付範囲内の作業履歴を表示します。カスタム合計は、依頼主/農場/圃場、作物、作業、および肥料 農薬別にフィルタをかけることができます。

ch177nn,1701679375500-40-04DEC23

作業合計



作業合計

PC28770—UN—25AUG22

合計値はアクティブな圃場および作業について表示されます。圃場を変更するには、「圃場と境界」アプリケーションに移動して現在位置を設定します。作業の合計モジュールを実行に追加するには、レイアウトマネージャーアプリケーションを使用します。

作業合計への移動

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. アプリケーションタブを選択します。
3. 作業合計アプリケーションを選択します。

作業操作

複数の作業操作を記録する場合は、「切り替え」を選択して操作の種類を選択します。

複数の品種または製品 (肥料・農薬) を操作用に記録する場合は、圃場総収量の後に、それぞれの合計が個別に一覧表示されます。

注記： 特定の機械や作業機については、その他の具体的な作業合計を使用できます。詳しくは、スクリーン上でのヘルプを参照してください。

面積

面積は、作業記録がオンになっている間に作業が行われた合計面積です。計算は、作業機の作業幅、走行速度、および作業時間に基づいて行われます。

残り面積とはまだ作業を実施していない圃場の面積のことです。計算を行うためには、外部境界線が必要であり、内部境界線に配慮する必要があります。

時間

時間とは、現在の作業に対する作業記録がオンであった時間量のことであり、0.1 時間単位で測定される。

残り時間とは、残り面積および圃場の作業完了分に対する作業にかかった時間に基づいて推定される、その圃場の作業を完了するための推定時間のことです。

比率

レートは、適用された種子または生産物の合計数を作業済み面積で割ったものです。

散布済み合計

「散布済み合計」は、散布された種子または製品 (肥料 農薬) の合計量です。

肥料・農薬

残り肥料 農薬とはその作業を完了するために必要となる肥料 薬品の量のことです。これは残り面積にレートを掛けて計算されます。

注記： ドライブレンドまたはタンク混合物を使用する場合、記載量はタンク混合物の総量であり、個々の成分のことではありません。

燃料

燃料とは、作業記録中に消費された燃料量です。

積荷合計

「積荷合計」には、収穫した作物の積荷あたりの選択した作物データが表示されます。4 つ以上の積荷合計値が使用可能な場合、オペレータは表示する合計を選択

択できます。厳密に 3 つの値を選択する必要があります。

モジュール合計

[Module Totals (モジュール合計)] には、選択された綿モジュールデータが表示されます。4 つを超えるモジュール値が使用可能な場合、オペレータは表示する合計を選択できます。

共有済み合計

作業合計は、圃場データ共有を使って共有することができます。共有済み合計は、ディスプレイで漸増的に更新され、情報を他のグループメンバーから受信したときも更新されます。作業グループへの参加については、作業セットアップアプリケーションのスクリーン上でのヘルプを参照してください。

カスタム合計

圃場や圃場グループの選択した日付範囲内の作業履歴を表示します。カスタム合計は、依頼主/農場/圃場、作物、作業、および肥料 農薬別にフィルタをかけることができます。

AL70325.0000690-40-01JUN23

マッピング



マッピング

PC28771—UN—25AUG22

マッピングアプリケーションを使用して、以下のようないくつかの空間機能を表示します：

- ガイダンス
- 対象範囲と作業データ
- マップベースの散布作業処方箋

レイアウトマネージャで複数の異なるサイズのモジュールを使用して、マップビューを実行ページに追加することができます。

「Mapping (マッピング)」への移動

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. アプリケーションタブを選択します。
3. マッピングアプリケーションを選択します。

作業データマップ

注記： 新規作業を開始すると、作業データマップは消去されます。新規作業の開始について詳しくは、このセクションの「作業セットアップ」または「作業セットアップ」のスクリーン上でのヘルプを参照してください。

"業データには、散布量、製品および対象範囲（作業状態）の情報が含まれます。これは、全地球測位システム (GPS) 位置および時間に基づいて記録されます。

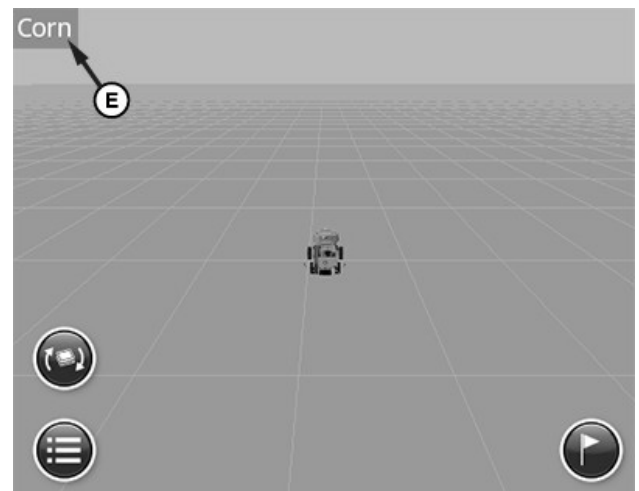
作業データファイルには以下の情報が含まれます。

- 時間
- 緯度と経度
- 仰角
- 圃場名 (オペレータが設定した場合)
- 対象範囲
- ドキュメンテーション

圃場名ごとの作業データの記録にサイズ制限はありません。唯一の制限はディスプレイのメモリ容量です。利用可能なディスプレイメモリはメインページのステータスセンターで確認できます。



PC28772—UN—25AUG22



PC28819—UN—20SEP22

- A : マップレイヤートグルボタン
B : 凡例ボタン
C : レイヤーボタン
D : フラグボタン
E : 作業トグルボタン

マップレイヤートグルボタン (A) を選択して、マップの種類を切り替えます。凡例に表示される情報は、選択したマップの種類に応じて変わります。凡例ボタン (B) を選択して、マップの凡例を表示します。レイヤーボタン (C) は凡例メニューにあります。レイヤーボタンを選択して、作業マップレイヤーを変更します。凡例の範囲の最小値と最大値を設定するには、マップ凡例を編集します。

フラグボタン (D) を選択して、マップに追加するフラグの種類を選択します。選択したフラグの種類がマッ

ブに追加されるか、面積およびラインフラグの場合は記録が開始されます。フラグの種類はフラグアプリケーションで作成されます。

複数の作業が存在する場合は、作業トグルボタン (E) を選択して、作業データマップ間で交換します。

対象範囲地図

対象範囲データには、作業が実施された場所が表示されます。作業が 1 回行われた区域が淡青色で表示され、作業が複数回行われた区域は紺青色で表示されます。対象範囲マップは、作業モニターの合計作業済み面積と一致します。

作業データは、現在の GPS 位置からすべての方向に 3.21 km (2 mile) の範囲でマップ上に表示されます。

対象範囲マップは、すべての第 4 世代ディスプレイで使用できます。対象範囲データを記録するには、StarFire レシーバが必要です。

散布作業処方箋マップ

散布作業処方箋マップは、圃場内の管理ゾーンの目標散布量情報を含みます。ディスプレイは、散布作業処方箋を使用して、各管理ゾーンで作業をするときに自動的に目標散布量を変更します。

散布作業処方箋は、ファイルマネージャーを使ってシェープファイルとしてディスプレイにインポートすることができ、作業セットアップで選択すると、マップ上に表示されます。作業データマップは、散布作業処方箋マップの最上部にオーバーレイとして表示されます。

散布作業処方箋の散布量ゼロは、マップ上に黒で表示されます。散布作業処方箋の散布量がゼロの場合、Section Control でセクション OFF が命令されます。

その他のマップの種類

レート (散布量) マップ

散布量マップには、機械または作業機のコントロールユニットから受信した散布量が表示されます。ある区域に複数回散布した場合は、最新の走行パスの散布量が表示されます。

収穫量マップ

収穫量マップには、質量流量センサーから受信した平均収穫量が表示されます。

水分マップ

水分マップには、水分センサーから受信した収穫済み作物の平均水分が表示されます。

ごみ箱マップ

ごみ箱マップには、検出システムからの非作物材の測定値が表示されます。

種類マップ

種類マップには、圃場で植え付けされた作物の種類が表示されます。種類を区別するために、10 種類までの色が使用されています。11 以上の種類が記録されている場合は、色が繰り返されます。

Generation 4 ディスプレイは、ヘッダー作業幅の中心点で収穫している品種を文書化し、表示します。複数の品種ロケーターマップで定義されている品種なしにヘッダーの中心点を場所に配置している場合は、ディスプレイが品種として「---」と文書化し、表示します。

肥料・農薬マップ

注記： 単一の液体を散布する作業では、製品マップのみが表示されます。

製品マップには、圃場に散布された製品またはタンク混合物が表示されます。製品とタンク混合物を区別するために、10 種類までの色が使用されます。11 以上の製品とタンク混合物を記録した場合、色は繰り返されます。

ch177nn,1685617646127-40-01JUN23

フラグ



フラグ

PC28773—UN—25AUG22

フラグを使用して、圃場内の肝心のポイントにマークを付けます。これらのポイントは、誘導またはドキュメンテーションに使用できます。

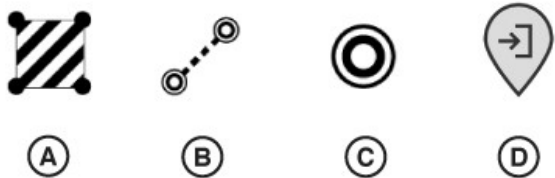
フラグは、現在の機械の進路がフラグの付いたエリア、ポイント、またはラインと交差している場合にキャブ内のオペレータに通知し、必要に応じてすぐに調整できるようにします。

注記： 自律圃場に配置されたフラグからのアラートは、自律モードで動作している機械の動作には影響しません。自律モードで動作している機械が特定の領域や物体を回避するようにするには、境界を使用します。

フラグへ移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「アプリケーション」タブを選択します。
3. 「フラグ」を選択します。

フラグ形状の種類



PC620658—UN—17MAY24

A : エリアフラグ
B : ラインフラグ
C : ポイントフラグ
D : 入口フラグ

- エリア (A) - 圃場内の雑草地や低地など、関心のあ
るエリアにマークを付けます。
- ライン (B) - タイルラインやフェンスなど、圃場内
のラインにマークを付けます。
- ポイント (C) - 岩のある場所や製品 (肥料・農薬) が
なくなったときの散布器の場所など、圃場の特定の
地点にマークを付けます。
- 入口フラグ (D) - 圃場の機械の入口点にマークを付
けます。

注記： 作業ポイントを定義すると、フラグがその作業
ポイントに記録されます。作業ポイントを定義し
ない場合、フラグは GPS レシーバの直下に記録さ
れます。

ch177nn,1740717836387-40-27FEB25

共有

共有



共有

PC28774—UN—25AUG22

注記：最適なパフォーマンスを得るには、ディスプレイとモジュラーテレマティクスゲートウェイ (MTG) はすべて同じバージョンのソフトウェアを使用する必要があります。

注記：アプリケーションの共有は、第 4 世代ディスプレイと G5 ディスプレイ間で機能します。

共有アプリケーションを使用して、機械間のデータ共有の要件を表示します。データ共有を使用すると、同じ圃場で作業しているときに最大で 6 人のオペレータが誘導ラインやデータを共有できます。チームに参加するには、作業設定アップアプリケーションの作業リストタブに移動します。誘導ラインを共有するには、AutoTrac 誘導アプリケーションに移動します。

共有作業データは 30 秒区切りで送受信されます。データ転送を含めると、ディスプレイは通常、対象範囲の更新をグループメンバーから 30 秒ごとに受信します。グループメンバーの位置は 6 秒ごとに更新されます。

注記：データ転送時間は、ワイヤレス接続の強度によって異なります。

共有アプリケーションが有効になっている場合、次の情報がディスプレイ間で共有されます：

- ガイダンスライン (直線軌道および円軌道のみ)

注記：「機械アクセス A + B」、「機械アクセス A + 方向」、または「機械アクセス緯度/経度 + 方向」を使用して作成された直線軌道は共有できません。

- 対象範囲マップ
- 適用状態地図

対象範囲、オーバーラップ、共有対象範囲、共有オーバーラップは固有の色を使用して表示されます。共有対象範囲マップは、特定の実行モジュールと AutoTrac ガイダンスおよびマッピングアプリケーション内で表示できます。

機械位置と誘導軌道を共有するための要件：

注記：最良の結果を得るには、SF2 以上の補正レベルを使用してください。SF1 を使用すると、共有された誘導軌道および共有された対象範囲に対して望ましくないシフトが発生することがあり、これは、AutoTrac と Section Control のパフォーマンスに悪影響を与えます。

- 「データを自動同期」と「作業グループデータの受信」の各オプションは、「共有」アプリケーションまたは「ファイルマネージャー」アプリケーション内で切り替えることができます。
- 有効な JDLink Connect サブスクリプション付きの MTG が必要です。
- 圃場作業データ共有のアクティベーション付きの 4600 CommandCenter または 4640 ユニバーサルディスプレイが必要です。
- 圃場内データ共有の有効なライセンスを持つ G5 CommandCenter または G5 ユニバーサルディスプレイが必要です。
- 作業グループ内のすべての第 4 世代および G5 ディスプレイが同じ John Deere Operations Center 組織に関連付けられている。
- 作業グループは同じ作業 ID を使用する必要があります。
- オペレータは、同じ依頼主、農場、および圃場を扱っている必要があります。

対象範囲マップと作業データの共有に関するその他の要件：

- オペレータは、同じ作業と同じ作物、製品、またはタンク混合物を持っている必要があります。

注記：散布作業処方箋を使用する場合、オペレータは同じ散布作業処方箋を使用する必要があります。複数容器付きエアカートの場合、タンク構成を作業グループの各カートで同じに定義する必要があります。

注記：対象範囲マップは、Section Control 対応の単一の液体散布作業を行っている機械と別の製品またはタンク混合物を散布している機械間で共有できます。システムはグループに自動的に参加しません。オペレータは、共有作業リストから該当する作業グループを選択して、他の機械に手動で参加する必要があります。

注記：新規作業を開始する前に、すべての機械オペレータは「新規作業」を選択して圃場のローカルディスプレイの対象範囲をクリアする必要があります。さらに、1 人の指定されたディスプレイのオペレータが共有グループの対象範囲をリセットするには、「新規グループ」を選択する必要があります。完了すると、残りのディスプレイは新しく作成したグループに参加できます。これらの手順を完了すると、圃場作業データ共有は新しい作業セッションで想定どおりに機能します。

ZID XK1X, 1749804241746-40-13JUN25

作業モニター

作業モニター



作業モニター

PC28775—UN—25AUG22

す。記録トリガーが現在の作業と適合しない場合は、「Edit (編集)」ボタンを押して、選択された記録トリガーを変更してください。詳細については、「Implement Profile (装置プロファイル)」セクションを参照してください。

注記：記録トリガーが手動に設定されている場合は、記録ボタンを押すことにより作業記録のオン、オフを切り替えられます。

DX,PC,WORKMON,REC-40-23DEC15

注記：機械や作業機の構成、または適切なキャリブレーションが行われていないことにより、特定の機械および作業固有の値が表示されない場合があります。

作業モニターには、機械や操作に固有の値の平均および合計が表示されます。値のポップアップウィンドウを表示するには、ページでその値を選択します。これらの各値がメイン実行ページに配置されます。

ページの下にある「リセット」ボタンを押すと、瞬時値を除くすべての値を消去できます。前回のリセット日時が、ボタンの隣に表示されます。

「リセット」ボタンの右の「作業記録」は、「作業モニター」が有効でカウント中であるかどうかを示します。フラッシュライトが有効であることを示します。

作業モニターへの移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「アプリケーション」タブを選択します。
3. 「作業モニター」アプリケーションを選択します。

注記：第4世代ユニバーサルディスプレイは、瞬間収穫量値を表示しません。瞬間収穫量の値を得るには、機械のプライマリ (アームレスト) ディスプレイを使用します。

ZID XK1X,1749804664015-40-13JUN25

作業記録

作業記録をオンにすると、マップの記録と記録を要するカウンターが累積を開始します。作業記録を要するカウンターには以下のものがあります。

- 作業面積
- 作業時間
- 「Productivity (生産性)」
- 面積あたりの平均燃料
- 平均作業速度

右下隅の「Work Recording (作業記録中)」を選択し、記録の設定を含むポップアップウィンドウを表示します。

記録ステータスは、「Implement Profile (装置プロファイル)」で選択された現在の記録トリガーに基づきま

機械アイドルリング

機械アイドル状態の動作原理



PC620652—UN—15MAY24
機械アイドル状態の動作原理

「機械アイドルリング」アプリケーションでは、機械がアイドルリングしている理由を文書化します。機械が指定された時間に 0 km/h (0 mph) で完全に停止すると、ポップアップウィンドウがディスプレイに表示され、オペレータに機械がアイドルリング状態である理由を入力するよう求めます。

ポップアップには、アイドルリング理由のリストが選択式で表示されます。理由は、機械の種類とディスプレイで検出された操作によって異なります。アイドルリング理由を選択すると、その理由は John Deere Operations Center の関連する組織に送信されます。

収集したデータを Operations Center で分析して、情報に基づいて意思決定を行い、効率を向上させることができます。

「機械アイドルリング」への移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「アプリケーション」タブを選択します。
3. 「機械アイドルリング」アプリケーションを選択します。

注記： アイドリング理由に関する詳細については、スクリーン上でのヘルプを参照してください。

bvvmsit,1715251816294-40-14MAY25

トラムラインコントロール

トラムラインコントロール



PC620653—UN—10MAY24

トラムラインコントロール

計算します。このステージでは、ISOBUS 作業機がトラムラインコントロールを制御し、管理します。John Deere タスクコントローラは、GNSS データと誘導軌道データのみを提供します。

注記：トラムラインコントロールに関する詳細については、スクリーン上でのヘルプを参照してください。

ch177nn,1740663913543-40-27FEB25

トラムラインは、圃場内でトラクターや噴霧器などの機械が播種、噴霧、または収穫作業中に移動する指定された経路または軌道です。トラムラインは通常、植え付け作業中に作成および記録されます。

「トラムラインコントロール」アプリケーションは、圃場内でのトラムラインの作成と使用の管理を行います。トラムラインコントロールは Section Control と連携して機能します。

トラムラインコントロールを使用して、正確なトラムラインパターンで圃場作業を最適化し、装置の動きを管理します。トラムラインコントロールにより、土壌圧縮を最小限に抑え、作物の損傷を減らし、運用効率を向上させることができます。

注記：AB 曲線や Autopath などの機能は、トラムラインコントロールと互換性がありません。

「トラムラインコントロール」への移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「アプリケーション」タブを選択します。
3. 「トラムラインコントロール」アプリケーションを選択します。

トラムラインレベル

ISOBUS 規格のとおり、トラムラインコントロールには 3 つのレベルがあります。

- **レベル 1** - 直線軌道を使用する場合の基本的なトラムライン管理。作業機はマスターとして機能し、オペレータは機械の GPS (全地球測位システム) を使用してトラムライン設定を直接制御できます。
- **レベル 2** - 非対称のリズムで作業できます。これにより、トラムラインの設定をディスプレイに保存することもできます。ただし、作業機はマスターのままであり、一貫した動作が保証されます。
- **レベル 3** - 事前定義済みのトラムラインにより、作業機にトラムラインのオンとオフを自動的に切り替えるコマンドを送信できます。このレベルは、自動化のための高度な機能を統合しています。

現在、トラムラインコントロールは、ISOBUS トラムラインレベル 1 機能と互換性があります。ISOBUS 作業機がトラムラインレベル 1 に準拠していることが検出されるとすぐに、システムは自動モードを選択可能にします。自動モードでは、作業機は GNSS (全地球航法衛星システム) の入力に基づいてトラムラインを

機械モニター



機械モニタ

PC28820—UN—20SEP22

「Machine Monitor (機械)モニタ」は、機械特有の性能値を表示します。値のグループ分けは以下の通りです。

- 速度と出力
- 燃料と圧力
- 温度
- 電気系統
- 時間

注記： 各グループで使用できる値は作業機のモデルにより異なります。

ページの左側にあるタブを選択し、グループを切り替えます。値のポップアップを表示するには、その値を選択します。

値を使用できない場合は、ダッシュが表示されます。

作業機モニターへのナビゲーション

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. アプリケーションタブを選択します。
3. 「Machine Monitor (機械モニター)」アプリケーションを選択します。

ct47125,1664222427306-40-27SEP22

オーバーラップコントロール

オーバーラップコントロール

ハーベスターが収穫済みの区域を移動するときは、オーバーラップコントロールによってヘッダー幅が自動調整されます。この機能により、面積と収量データの精度が上がります。

Overlap Control (オーバーラップコントロール) への移動

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. 「Applications (アプリケーション)」タブを選択します。
3. 「Overlap Control (オーバーラップコントロール)」アプリケーションを選択します。

15.2 m (50 ft) 以下の他のヘッダーを使用している場合は、ヘッダーセクションは自動的に 15.2 cm (6 in) セクションに分割されます。15.2 m (50 ft) よりも大きいヘッダーは、ヘッダー幅全体にわたって 100 セクションに均一に分割されます。

Overlap Control (オーバーラップコントロール) により、収穫済み区域が拡大したり、圃場境界の外側になったり、内部境界に及ばないようにします。

- 外部境界：1 つの圃場に対して定義できる外部境界は 1 つだけです。
- 内部境界：1 つの圃場に対して複数の内部境界を定義し、名前を付けることができます。

境界はオプションですが、Overlap Control (オーバーラップコントロール) の使用時に役立ちます。たとえば、ヘッドまたはプラットフォームのセクションが境界を越えて広がっている場合、外部境界は収量計算に圃場外の区域が含まれないようにするのに役立ちます。同様に、内部境界により、水路を横切って走行しても、横切っている間は各セクションをオフにすることができます。

AL70325,000055B-40-12SEP19

手動オーバーラップ制御

手動オーバーラップ制御は、ヘッダーをグループと呼ばれるセグメントに分割します。ロックアップヘッダーは、既定で条あたり 1 つのグループに設定され、変更することはできません。プラットフォームヘッダーは、2~24のグループで構成できます。

オペレータは、作物がヘッダーに入る場所に合わせてグループを手動でオンまたはオフにすることができます。手動オーバーラップ制御は、自動オーバーラップ制御と互換性があります。手動でグループをオフにすると、そのグループの他の状態は無効になります。手動オーバーラップ制御は、以前の対象範囲または境界によって作物がヘッダーの特定の部分に入らない場合を除いて、ドキュメンテーション精度の向上に役立ちます。

Enable All

(A)

Disable All

(B)

PC28776—UN—25AUG22

A：すべて有効にする

B：すべて無効にする

すべてのグループを有効にするには、「すべて有効にする」ボタン (A) を選択します。

すべてのグループを無効にするには、「すべて無効にする」ボタン (B) を選択します。

Left

Right

PC28777—UN—25AUG22

左/右切り替え

注記：左/右切り替えは、13個以上のグループがある場合のみ表示されます。

ディスプレイには、一度に 12 個までのグループのボタンのみが表示されます。左/右切り替えを選択して、ヘッダーの左側または右側のグループを表示します。グループボタンを選択して、個々のグループをオンまたはオフにします。

有効になっているグループは緑です。手動で無効になっているグループは黒です。オーバーラップ制御によって自動的に無効になっているグループは、緑と白でハッシュ化されます。

AL70325,000059B-40-27SEP22

セクションコントロール

セクションコントロール



PC28778—UN—25AUG22

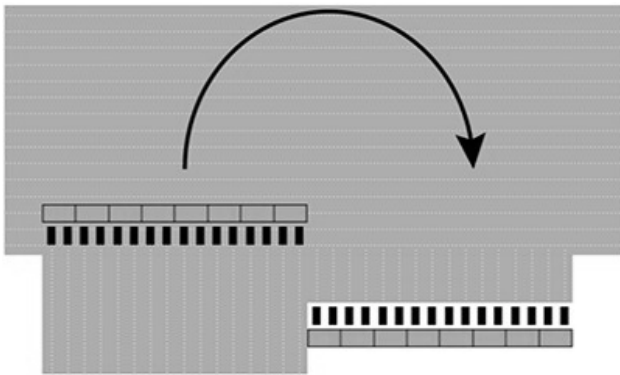
セクションコントロール

John Deere™ Section Control は、機械または作業機のセクションを自動的にオン/オフにしてオーバーラップを減らし、入力管理を向上させます。Section Control には、次のコンポーネントが必要です：

- 全地球航法衛星システム (GNSS) レシーバ (StarFire レシーバを使用している場合は SF2 以上の信号精度を推奨)
- Section Control のアクティベーション
- Section Control 互換コントロールユニットを備えた機械または作業機 (互換性はコントロールユニットのメーカーに確認可能)

「Section Control (セクションコントロール)」への移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「アプリケーション」タブを選択します。
3. 「Section Control (セクションコントロール)」アプリケーションを選択します。



PC28779—UN—25AUG22

播種機のセクション

セクションコントロールは、以前の対象範囲エリアに出入りするときに、マシンまたは作業機のセクションを自動的にコントロールします。セクションは対象範囲に入るときにオフになり、対象範囲のない区域に入るときにオンに戻ります。対象マップには、記録によって、機械または装置が圃場に存在していた以前の対象区域が表示されます。薄青色の対象範囲は、圃場で 1 回走行したことを示しています。オーバーラップは、紺青色の範囲によって示されます。

「Section Control (セクションコントロール)」は、以下の要因に基づいてセクションをオンとオフに切り替える時期を判定します。

- GPS 位置
- 対象範囲地図
- マシンおよび作業機のオフセット
- セクションステータス
- オーバーラップの設定
- 機械的な遅延
- フィールド境界線
- 枕地境界線

セクションコントロールは、CAN バスメッセージを機械または装置のコントロールユニットに送信してセクションステータスを変更します。セクションをオンにして製品 (肥料・農薬) を区域に散布します。同じ区域に製品を再散布することがないようにセクションが OFF になります。圃場で操作を開始した場所からの距離制限はありません。

注記：2 つの離れた圃場を、「横断路」を使用して 1 つにつなげる場合があります。セクションコントロールが ON のままだと、この狭い地面にも肥料・農薬が適用される可能性があります。予期しない散布を防止するため、圃場間を移動している間はセクションコントロールまたはマスタースイッチを必ず OFF にしてください。

セクションコントロールの精度

以下の要因は、セクションコントロールのパフォーマンスに影響を及ぼします：

- 以前の対象範囲マップの GPS 精度
- 現在の GPS 精度
- マシンプロファイルと装置プロファイルの設定
- 対象範囲への出入り時の一定の速度と方向

互換性

セクションコントロールは、TC-SC (タスクコントローラ Section Control) 機能を使用する AEF (Agricultural Industry Electronics Foundation：農業電子工業財団) 認証済み ISOBUS 作業機と互換性があります。特定の John Deere 機と作業機の互換性について詳しくは、『第 4 世代ディスプレイリリースノート』を参照してください。

マルチディスプレイ

セクションコントロールは、装置コントロールユニットとのタスクコントローラ通信を必要とします。また、接続されている 2 台のディスプレイでタスクコントローラを実行することはできません。タスクコントローラの状態は、マルチディスプレイ設定で表示できます。

セクションコントロールマスタースイッチ



PC28780—UN—25AUG22
セクションコントロールマスタースイッチ

マスタースイッチを選択してセクションコントロールをオンにします。レイアウトマネージャアプリケーションを使用して、スイッチをショートカットバーに配置することもできます。

境界



境界

PC28812—UN—20SEP22

外部境界

外部境界を使用するには、「外部」チェックボックスをオンにします。セクションコントロールのコマンドは、外部境界の外側にあるセクションをオフにします。

内部境界

内部境界を使用するには、「内部」チェックボックスをオンにします。セクションコントロールのコマンドは、内部境界の内側にあるセクションをオフにします。

注記： 境界の種類を両方とも選択解除した場合、セクションコントロールは境界を無視して、以前の対象範囲のみを使用してセクションのオンとオフを制御します。

枕地コントロールスイッチ



PC28781—UN—25AUG22
枕地管理スイッチと枕地オフセット

「枕地管理」スイッチを使用して、枕地管理をオンにします。

オフセットを選択して、枕地寸法を変更します。枕地オフセットの変更は、現在の圍場に保存されます。

注記： 枕地管理では、いずれかまたは両方の境界をオンにする必要があります。外部と内部の両方をオフにすると、枕地管理は自動的にオフになります。

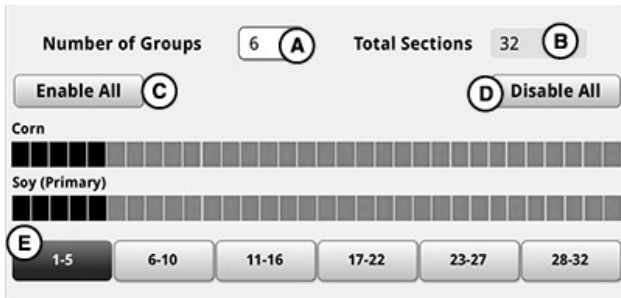
1つの境界の種類をオフにしている場合、枕地管理はその境界に関連付けられた枕地を無視します。

手動セクションコントロール



PC28653—UN—29SEP22
手動セクションコントロール

セクションのグループを ON/OFF するには、手動セクションコントロールを使用します。手動セクションコントロールを選択して、手動セクションコントロールページを起動します。



PC28654—UN—29SEP22

手動セクションコントロールページ

- A : グループ数
B : 合計セクション
C : すべて有効にする
D : すべて無効にする
E : セクショングループ

- グループの数 (A) - セクションを分割するグループの数。オペレータがこの値を決定します。
- セクション総数 (B) — 使用できるセクションの数。機械または装置が値を決定し、それを変更することはできません。
- すべて有効化 (C) — すべてのセクションを有効にする。
- すべて無効化 (D) — すべてのセクションを無効にします。
- セクショングループ (E) — グループ内のセクションを有効または無効にします。

ch177nn,1740633831844-40-26FEB25

詳細設定



「設定」アイコン

PC15305—UN—19MAR13

Section Control アプリケーションの上部にある設定アイコンを選択して、詳細設定を構成します。

連続耕うん

前の対象範囲内を移動する場合は、連続耕うんを使用して、耕うん機具を地中に維持できます。これは、タイヤ跡を前の対象範囲に残さないようにするために使用されます。この機能は、Section Control 対応の耕うん作業機を使っている場合のみ使用できます。

マップ診断

マップ診断により、セクションコントロール先読み機能が表示されます。先読み機能は、セクションをオフにするように指令されると白に変わり、セクションをオンにするように指令されるとオレンジに変わります。

最適な精度を得るには、Section Control がセクションをオンまたはオフにする遷移領域を出入りするときに一定の速度と方向を維持してください。先読み機能が遷移領域と交差するときと作業ポイントが遷移領域と交差するときの間の速度変化と方向の変化により対象範囲で不要な隙間やオーバーラップが発生することがあります。マップ診断を使用して、機械が一定の速度と方向で走行しているときに先読みウィンドウが安定していることを確認します。

注記：低速で機械的遅延時間が非常に小さい場合は、先読みが緑の作業ポイントバーと非常に近いオーバーラップすることがあります。

AL70325,000059D-40-07NOV19

セクションステータスモジュール

セクションステータスモジュールを使用して、Section Control で各セクションをオンまたはオフにする命令が出されたかどうかを判定します。モジュールは、レイアウトマネージャーを使って実行ページに追加することができます。次のようなセクションの状態が考えられます。

注記：セクションの種子レートに応じてセクションのステータスは変化しません。セクション内の条で種子が切れても、ドライブモーターのすべてのセクションのレートがゼロでない限り、緑が表示されます。SeedStar を使って種子密度を確認します。

有効化されているセクション (播種していません)



PC28782—UN—29AUG22

有効化されているセクション：緑の輪郭線で囲まれた灰色

- 播種機またはエアシーダー機具が上昇している。
- 播種機またはエアシーダークラッチがオフになっている。
- 駆動モーターのすべてのセクションからゼロレートが報告されています。
- セクションがセクションコントロールによって OFF を命令されておらず、See & Spray が有効になっていて、緑の葉が See & Spray システムによって検出されていません。

セクション散布中



PC28783—UN—29AUG22

散布中のセクション - 緑一色

- セクションはオンに指定されています。
- セクションに肥料・農薬または種子を散布中です。
- セクションがセクションコントロールによって OFF を命令されておらず、See & Spray が有効になっていて、緑の葉が See & Spray システムによって検出されています。

セクションにオフの命令 (散布していません)

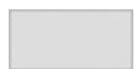


PC28784—UN—29AUG22
オフに命令されたセクション：緑と白の縞

注記：最小移動速度しきい値は 0.8 km/h (0.5 mph) です。

- 速度が最低移動速度しきい値未満です。
- 機械または作業機は内部枕地境界の内側にあります。
- 機械または作業機は外部枕地境界の外側にあります。
- 機械または作業機は内部境界の内側にあります。
- 機械または作業機は外部境界の外側にあります。
- 散布作業処方箋レートはゼロです。
- 機械または作業機が既存の対象範囲を超えています。

セクション無効 (散布していません) (噴霧器のみ)



PC24037—UN—05APR17
無効化されているセクション：灰色一色

- Section Control が無効です。
- セクションは手動で制御されています。

インデックスセクション OFF (散布していません) (噴霧器のみ)



PC24038—UN—05APR17
インデックスセクションがオフ：黒一色

- セクションはコントロールユニットによりインデックスがオフにされています。

ch177nn,1685617779631-40-01JUN23

オーバーラップの設定

オーバーラップは、以前の対象範囲または境界線と交

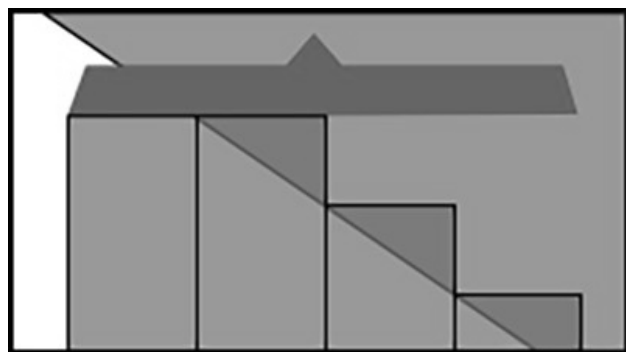
差するときに発生します。オーバーラップの量はオペレータの判断によります。

意図的にオーバーラップさせるには、オーバーラップの設定を構成します。パフォーマンスチューニングを使って、意図しないスキップやオーバーラップを補正します。詳しくは、Section Control のスクリーン上でのヘルプを参照してください。

100% オーバーラップ + 追加

オーバーラップを追加することにより、製品の対象範囲を以前の散布済み区域まで拡張して、スキップをなくします。追加のオーバーラップは、過度の散布の結果として生じます。

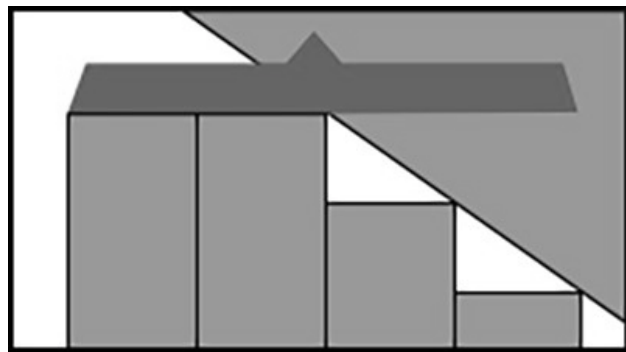
100% オーバーラップ - スキップを最小化



PC28836—UN—11OCT22
100% オーバーラップ：スキップを最小化

スキップの最小化により、製品の対象範囲を以前散布した区域まで確保して、スキップを減らします。スキップを最小化すると、過剰な適用が発生する可能性があります。

0% オーバーラップ - オーバーラップを最小化



PC28835—UN—11OCT22
0% オーバーラップ：オーバーラップを最小化

オーバーラップを最小化すると、製品の対象範囲が以前の適用区域まで拡張されなくなります。オーバーラップを最小化すると、散布でスキップが発生する可能性があります。

0～100% の割合により、個々のセクション幅に応じて製品の対象範囲を以前の対象範囲内に確保します。

AL70325,000055D-40-13OCT22

パフォーマンスチューニング

パフォーマンスチューニングは、地面に割り振られる生産物のスキップやオーバーラップを修正するために使用します。距離と速度を使って機械的な遅延設定を調整します。

「性能調整」を行う前に、以下が正しいか確認してください。

- GPS 精度。
- マシン プロファイルと作業機プロファイルの設定
- 対象範囲への出入り時に、オペレータは一定速度で走行する必要があります。

性能調整を試行中に以下を確認します。

- 旋回しフィールド経路を作っている間、同じ速度で運転する。
- 枕地に対して垂直に、またはできるだけ 90 度の角度に近づけて運転する。
- 追加オーバーラップが望ましいとき、性能調整を完了した後に設定を調整してください。

性能調整の手順については、Section Control のオンスクリーン ヘルプを参照してください。

AL70325,0000452-40-21DEC17

播種前作業のセットアップの例

注記：播種中にカートが意図通りに走行するよう構成されていることを確認してください。

1. エアツールの構成方法を決定します。
2. 第 4 世代の作業設定アプリケーションの作業機プロファイルで作業ポイント値を測定して入力します。
 - a. 例 1：複数のランクに接続された 1 つのタンクを装備したエアカート。タンク 1 が接続されているランクの中間にある作業ポイントの位置を使用します。
 - b. 例 2：1 つのランクに接続された 1 つのタンクを装備したエアカート。そのランクの作業ポイントの位置を使用します。
3. 第 4 世代の作業設定アプリケーションの作業機プロファイルで回転中心の値を測定して入力します。

ZIDXK1X,1749804883058-40-13JUN25

ファイルマネージャー

ファイルマネージャー



ファイルマネージャー

PC28785—UN—29AUG22

ファイルマネージャーアプリケーションを使用して、ディスプレイとの間でデータを相互に転送します。データは、John Deere オペレーションセンターにワイヤレスで転送することも、USB ドライブを使用してディスプレイまたは互換性のあるデスクトップソフトウェア間で転送することもできます。

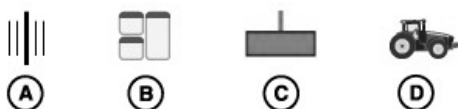
データを USB ドライブに定期的にバックアップすることが重要です。

ディスプレイの内部メモリは、シーズンごとに機械からのすべてのデータを保存できる十分な容量があることを想定しています。メモリの 95% が使用されるとメッセージが表示されます。使用メモリが 95% を超える前にデータをエクスポートし、削除してください。

「ファイルマネージャー」への移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「システム」タブを選択します。
3. ファイルマネージャーアプリケーションを選択します。

データタイプ



データタイプアイコン

PC28786—UN—29AUG22

- A : 誘導軌道
- B : レイアウトマネージャーのファイル
- C : 作業機プロファイル
- D : マシンプロファイル

- 誘導軌道 (A) は、誘導ラインおよび関連付けられた依頼主、農場、圃場の名前を含んでいます。

注記： インポートされた適応曲線軌道には 1 つ以上の完全なセグメントが必要です。

注記： 機械アクセス A + B、機械アクセス A + 方向、または機械アクセス緯度/経度 + 方向を使用して作成された直線軌道は、アクセスパターンをエクスポートまたはインポートできませんが、パターンなしの誘導軌道は軌道 0 としてインポートおよびエクスポートできます。

注記： データをエクスポートするときは、圃場内データ共有から得られる共有誘導軌道もエクスポートされます。

- レイアウトマネージャーのファイル (B) は、同じサイズの第 4 世代ディスプレイ間で転送できます。G5 ディスプレイにエクスポートすることもできます。これらのファイルは、カスタム実行、実行セット、ショートカットバーを含んでいます。

注記： レイアウトマネージャーのファイルは G5 ディスプレイから第 4 世代ディスプレイに転送できませんが、その逆はサポートされています。

注記： インポートした実行は、レイアウトマネージャーの「すべての実行」タブで利用できます。

一部の実行モジュールは、インポートされると既定の設定にリセットされます。

ISOBUS VT 作業機コントロールユニット用に作成された実行モジュールは、コントロールユニットが機械に接続されていない場合、利用不可として表示されます。

- 作業機プロファイル (C) は、第 4 世代のディスプレイ間で転送することができます。これには、コントロールユニットなしの作業機用にディスプレイに保存されたプロファイルが含まれます。

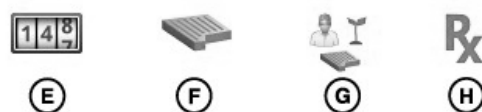
注記： 接続タイプ、作業記録、レートコントロールユニットは作業機プロファイルとともにインポートされません。

- マシンプロファイル (D) は、装置マネージャーアプリケーションを使用して構成します。

注記： マシンプロファイルは、4240 または 4640 ユニバーサルディスプレイのみを使用してインポートおよびエクスポートできます。

注記： 第 4 世代ディスプレイは、互換性のある John Deere 機械を検出すると、マシンプロファイル設定を自動的に生成します。

注記： 機械の PIN を含んでいるインポート済みマシンプロファイルは、装置マネージャーアプリケーションには表示されません。ディスプレイが互換性のある John Deere 製機械を検出すると、マシンプロファイルが自動的に生成されます。自動生成されたマシンプロファイルにより、機械 PIN を含んでいるインポート済みプロファイルが上書き (オーバーライド) されます。機械の PIN を含んでいないインポート済みマシンプロファイルは、装置マネージャーアプリケーションに表示されません。



データタイプアイコン

PC28787—UN—29AUG22

- E : 作業データ
- F : 境界

G : セットアップデータ
H : 散布作業処方箋

- 作業データ (E) には、マッピングと合計のデータが含まれています。これらは、John Deere オペレーションセンターにアップロードすることも、互換性のあるデスクトップソフトウェアにアンロードすることもできます。作業データのインポート時には、マッピングデータのみが転送されます。作業合計はインポートできません。

注記： 圃場内データ共有から得られた共有対象範囲をディスプレイからエクスポートすることはできません。圃場内データ共有から得られた共有対象範囲をエクスポートするには、関係しているそれぞれのチームメンバーのディスプレイからデータをエクスポートする必要があります (4600 および 4640 のみ)。

注記： 作業セットアップアプリケーションの作業履歴機能を使って、不完全な作業データを、あるディスプレイからエクスポートして再開する別のディスプレイにインポートできます。関連する作業合計はインポートできません。

- 境界 (F) は圃場と境界アプリケーションを使用して構成されます。
- 設定データ (G) には、依頼主、農場、圃場の名前、作物の種類、製品が含まれます。

注記： AutoTrac が接続済みの間は、セットアップデータファイルを USB ドライブからインポートできません。

- 散布作業処方箋 (H) は、作業セットアップアプリケーションを使って構成されます。

注記： APEX で作成した散布作業処方箋はシェーブファイルフォーマットでエクスポートする必要があります。



データタイプアイコン

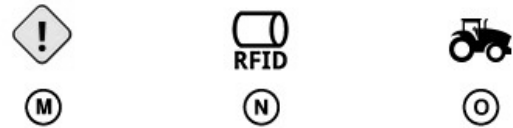
I : ISOBUS タスク
J : スクリーンショット
K : エラーログ
L : 品種ロケーター

- ISOBUS タスク (I) は、「ISOBUS タスク」アプリケーションを使って構成されます。

注記： ISOBUS タスクのファイルサイズは 10 MB に制限されています。

ワイヤレスデータ転送 (WDT) を使用して ISOBUS タスクをインポートまたはエクスポートすることはできません。

- スクリーンショット (J) は、画面に表示された画像のコピーです。
- エラーログ (K) はディスプレイによって自動的に生成され、John Deere が問題のトラブルシューティングに使用できます。
- 複数品種ロケーター (L) のファイルは John Deere Operations Center を使って構成されます。



データタイプアイコン

M : 隔離済みデータ
N : 収穫 ID データ
O : 設定の構成

- 隔離済みデータ (M) は、予期しないエラーが発生した後、オペレータがデータを隔離するときに作成されたファイルです。

注記： 隔離済みデータを回復するには、テクニカルアシスタンスが必要です。データを回復するには、John Deere 販売店までご連絡ください。

- 収穫 ID データファイル (N) は、作業セットアップアプリケーションで構成され、記録された綿収穫情報を含んでいます。
- 設定の構成 (O) は、第 4 世代のディスプレイ間で転送することができます。機械や作業機のタイプ、およびコントロールユニットに応じて、使用可能な設定は異なります。設定の構成は、設定マネージャーアプリケーションを使って構成されます。

注記： 第 4 世代ディスプレイ間で転送できるのは、プロファイル名、実行、iTEC 設定、John Deere プルタイプ噴霧器の設定のみです。



データタイプアイコン

P : 設定マネージャーへのアクセス
Q : AutoPath ラインデータ
R : StarFire データキャプチャ
S : イーサネットデバイスのファイル

- アクセスマネージャー設定 (P) は、「ユーザーとアクセス」アプリケーションを使用して構成されます。

注記： 「ユーザーとアクセス」アプリケーションを構成して、オペレータによる不要な変更を防止してください。

- AutoPath ラインデータのファイル (Q) は John

Deere Operations Center で構成され、AutoPath 誘導軌道を作成するために使用されます。

注記： AutoPath ファイルをディスプレイからエクスポートすることはできません。

- StarFire データキャプチャ (R) は、StarFire レシーバからのログに記録されたデータを含んでおり、John Deere が問題のトラブルシューティングに使用します。StarFire データキャプチャを有効にするには、レシーバの VT ページ内で「データをキャプチャ」オプションを選択します。

注記： StarFire データキャプチャは、StarFire 6000 統合レシーバのみで利用できます。

- イーサネットデバイスのファイル (S) は、ファイル転送プロトコルをサポートすると共にディスプレイへのイーサネット接続を備えている John Deere デバイスから収集されます。これらは、問題のトラブルシューティングのために John Deere により使用されます。エクスポートするデバイスファイルとファイルログサイズを選択します。ログファイルサイズ構成には、次の 3 種類の構成があります：

- 「ランタイムログ」(最小ログファイルサイズ) を使用して、システム構成の詳細を確認します。
- 最近のログとセットアップログ (中程度のログファイルサイズ) には、ランタイムログ、およびデバイスのキャリブレーション、パフォーマンスログが含まれます。これらは、性能やセットアップの問題を診断するために使用されます。
- すべてのログ (最大のログファイルサイズ) は、ランタイムログと最近のログおよびセットアップログの両方を含む、利用可能なすべてのコントロールユニットのログを記録します。これらのログを使用して、アプリケーションやコントロールユニットハードウェアの予期しないシャットダウンを診断します。

Operations Center



Operations Center

PC21844—UN—16NOV15

Operations Center を使用して、ディスプレイと John Deere Operations Center 間でデータを自動的に転送します。データは、モジュラーテレマティクスゲートウェイ (MTG) を介したセルラー信号またはワイヤレスインターネット接続を使用して転送されます。

注記： Operations Center は、アクティブな MTG、インターネット接続付きの内蔵 Wi-Fi (4640 のみ)、またはインターネットアクセス可能なワイヤレス USB アダプタを必要とします。

自動インポート

インポート、エクスポート、または削除プロセスがアクティブな場合、自動インポートでは、データは自動的にインポートされません。

電源サイクルにより自動インポートが停止した場合、ディスプレイの再起動後に自動的に再開されます。

Data Sync のセットアップ

データは、MTG にセルラー信号またはインターネットアクセスがあるときに John Deere Operations Center との間で送受信されます。組み込みの Wi-Fi はインターネットアクセス可能で (4640 のみ)、ワイヤレス USB アダプタもインターネットアクセス可能です。

John Deere Operations Center または接続されているディスプレイを使用して、アクティブなセットアップデータタイプの作成と削除を行うと、変更は John Deere Operations Center と、組織内の接続されたすべてのディスプレイと同期されます。ディスプレイから削除された項目は、John Deere Operations Center に保存され、John Deere Operations Center に保存された項目はディスプレイから削除されます。

注記： データシンクセットアップが有効になっている場合、以下のデータ項目をディスプレイから削除することはできません。

- 顧客、農場、および圃場の情報
- 境界
- 誘導軌道
- フラグ
- 製品
- タンク混合物
- オペレータ
- 作業機

ディスプレイから項目を削除するには、Operations Center で「Data Sync のセットアップ」オプションを無効にします。

インターネット接続を使用できない場合、ローカルで行われた変更はディスプレイに保存され、インターネットに接続したときに同期されます。

データシンク - 作業データ

注記： Operations Center のページで「Operations Center への自動同期を有効にする」チェックボックスを選択して、30 秒ごとにデータを John Deere Operations Center に送信します。

データは、MTG にセルラー信号またはインターネットアクセスがあるときに John Deere Operations Center に送信されます。組み込みの Wi-Fi はインターネットアクセス可能で (4640 のみ)、ワイヤレス USB アダプタもインターネットアクセス可能です。接続を利用できない場合、作業データはディスプレイに保存されます。データは接続が復元されたときに送信されます。

作業データは、John Deere Operations Center の「圃場アナライザとファイル」にアップロードされます。

作業データのトリガー

作業データはディスプレイから John Deere Operations Center に 30 秒ごとに自動送信されますが、次のトリガーのいずれかが実行されるまで、Operations Center でファイルを表示することはできません。

- 新規作業を開始するか、依頼主、農場、または圃場を変更する。
- ディスプレイと John Deere オペレーションセンター間のセルラー通信が 30 分以上失われる。
- キーをオフにしてから 30 分以内に再びオンにする。
- キーを 30 分以上オフにする。

データのインポート



データのインポート

PC20405—UN—30APR15

インポート方法を選択します。

- USB ドライブからインポート – インポートするデータが含まれる USB ドライブのフォルダを選択します。
- 受信したファイルをインポートする – セットアップファイルや散布作業処方箋ファイルを John Deere オペレーションセンターからインポートします。

John Deere Operations Center からファイルをインポートするには、モジュラーテレマティクスゲートウェイ (MTG) またはワイヤレス接続が必要です。

注記： 計画済み作業ファイルを含むセットアップファイルは、自動インポートが有効になっている場合、John Deere Operations Center から受信すると自動的にインポートされます。

セットアップファイルと散布作業処方箋をディスプレイにインポートした後、「作業セットアップ」を使用してファイルを適用します。セットアップファイルを作成し、第 4 世代ディスプレイに送信する方法については、John Deere Operations Center のヘルプファイルを参照してください。

互換性

データは、別の G5 ディスプレイ、第 4 世代ディスプレイ、互換性のあるデスクトップソフトウェア、または John Deere Operations Center から、現在のシステム形式で転送できます。ソフトウェアバージョン 25.3 以降では、従来のレガシーシステム形式のファイルをインポートおよびエクスポートできません。

- 現在のシステムディスプレイ (G5、G5e、G5Plus、4600 V2、4200 V2、4640、4240)

- レガシーシステムディスプレイ (4600 V1、4200 V1、4100、2630)

John Deere Operations Center は、実行ページの表示、送信、または受信を行う機能をサポートしていません。セットアップファイルに実行ページのみが含まれる場合は、そのファイルは John Deere™ Operations Center では無効と表示されます。セットアップファイルに誘導軌道または境界線と実行ページが含まれている場合は、そのセットアップファイルは正しく読み込まれますが、実行ページは表示できません。

ソフトウェアバージョン 25.3 への更新後、Apex または GreenStar 3 2630 ディスプレイからのセットアップファイルを第 4 世代または G5 ディスプレイに直接インポートすることはできません。これらのデバイスからファイルをインポートするには、最初に Operations Center にアップロードし、セットアップファイルを第 4 世代/G5 の形式で作成する必要があります。

内部境界線をインポートする場合、インポートするフィールドに外部境界線を含める必要があります。最初に外部境界線を作成またはインポートすることなく、ディスプレイで内部境界線を作成またはインポートすることはできません。

注記： 別のディスプレイから作業機プロファイル全体を正常にインポートするには、ソースディスプレイがソフトウェアバージョン 25.3 以降で動作していることを確認してください。

データの競合

必要に応じて、依頼主、農場、圃場の名前は変更されます。同じ名前を使用している既存の圃場がある場合は、たとえば、「圃場 1」は「圃場1(1)」に変更されます。

20 文字を超える名前の圃場からの作業データが John Deere Operations Center にエクスポートされた場合、その名前は正しく表示されます。ただし、そのデータをディスプレイにインポートし直すと、圃場名が短くなります。データは、ディスプレイから最初にエクスポートされた圃場に属しているものとして認識されます。

誘導ラインが同じ圃場にあり、同じ追跡方法で作成されている場合、ディスプレイは次の競合を処理します。

異なる名前、同じライン

- ラインが同じ場合、ディスプレイ上の誘導軌道の名前は USB ドライブ上の名前によって置き換えられます。

同じ名前、異なるライン

- 異なる 2 つのラインが同じ名前をもつ場合、USB ドライブ上のラインの名前がインポート時に変更されます。たとえば、名前 "軌道1" は "軌道1(1)" に変更されます。

注記：いくつかの理由で、ファイルのインポートに失敗することがあります。失敗したインポートについて詳しくは、スクリーン上でのヘルプを参照してください。

インポートに失敗したファイルについては、ディスプレイに表示されるエラー条件を解決してください。

散布作業処方箋

散布作業処方箋をインポートするには、USB ドライブのルートにある Rx という名前のフォルダ内にシェイプファイルを配置する必要があります。

データのエクスポート



データのエクスポート

PC20406—UN—30APR15

注記：USB ドライブを使用して作業データをエクスポートする場合は、ディスプレイごとに異なるデバイスを使用してください。エクスポートされた作業データは個別プロファイルフォルダには配置されません。

セットアップデータは、USB ドライブのルートにある JD4600 フォルダに配置され、作業データは JD-Data フォルダに配置されます。

エクスポート方法を選択して、必要なデータタイプを転送します。

- デフォルト設定を使って、すべての作業データ、ガイドンスライン、および実行ページを迅速に転送するには、「すべてのデータをエクスポート」を選択します。
- スクリーンショットとエラーログを転送するには、「診断データ」を選択します。

レガシーシステムディスプレイで使用するデータのエクスポート (4600V1、4200V1、4100、GreenStar 3 2630)

第 4 世代ディスプレイからエクスポートされたセットアップデータはレガシーシステムディスプレイで使用するよう自動的に構造化されません。第 4 世代ディスプレイのデータをエクスポートする前に：

1. USB ドライブまたは無線で John Deere Operations Center にデータをエクスポートします。
2. John Deere Operations Center のセットアップファイルクリエーターを使用して、レガシーシステムファイルタイプでセットアップファイルを作成し、ファイルを USB ドライブにエクスポートします。
3. 新しく作成したレガシーシステムセットアップファイルを USB ドライブから必要なレガシーシステムディスプレイにインポートします。

データの削除



データの削除

PC20407—UN—30APR15

データの削除を使って、選択されたデータタイプをディスプレイから削除します。

- 作業データ、誘導ライン、実行を削除するには、「カスタム削除」を選択します。
- スクリーンショットとエラーログファイルを削除するには、「診断データを消去」を選択します。

ZIDXK1X,1749805202543-40-02JUL25

USB ドライブ

John Deere ディスプレイの要件

- USB format - Must be FAT32 or NTFS.

注記：NTFS 形式をシステム回復に使用することはできません。

- Capacity - Recommended capacity is 32—64 GB. Maximum supported capacity is 512 GB.
- Connectivity - USB 2.0 or USB 3.0.
- Maximum Dimensions - 9.2 mm (3/8 in) thick by 21.7 mm (7/8 in) wide.

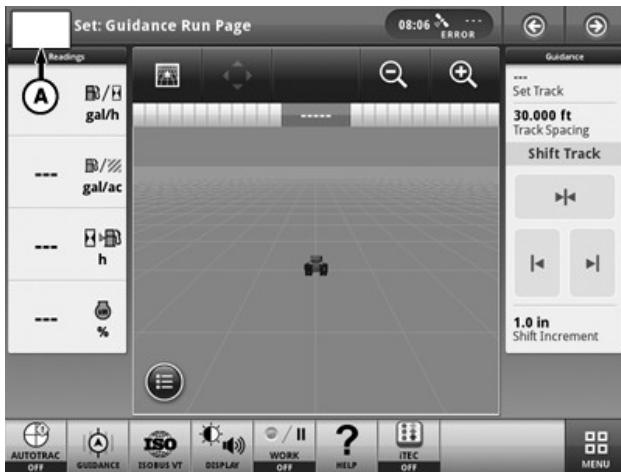
最良の事例

- USB ドライブを挿入した後、10 秒待ちます。大容量 USB ドライブは認識に時間がかかる場合があります。
- 16 GB 以上の USB ドライブを使用してください。複数のバックアップを保存できます。
- USB ドライブから John Deere ディスプレイと関係のないファイルをすべて消去してください。

「ダイアグセンター」アプリケーションの「ディスプレイハードウェア」タブを確認して、ディスプレイが USB ドライブを認識しているかどうかを判定します。

ch177nn,1728987473948-40-15OCT24

スクリーンショットのキャプチャ



PC17263—UN—15JUL13

A : スクリーンショット領域

スクリーン左上隅のハイライトされた領域を選択します。スクリーンが点滅し、ディスプレイがカメラのシャッター音をするまで押し続けます。

USB ドライブを挿入し、「Export Data (データのエクスポート)」を選択してスクリーンショットをドライブに転送します。

DX,PC,FILE,SCREENSHOT-40-22DEC15

ダイアグセンター

ダイアグセンター



ダイアグセンター

PC28791—UN—29AUG22

ダイアグセンターは、ディスプレイに接続されているシステム用の高度な診断ツールを提供します。詳しくは、いずれかのタブを選択してください。

システムの診断

- 機械、作業機、ディスプレイアプリケーションの診断情報を表示します。

機械メッセージ

- 機械のメッセージと情報を表示します。

コントロールユニット診断

- 診断アドレス、診断トラブルコード、および接続されている各デバイスに固有の情報にアクセスします。

トラブルコード

- アクティブまたは保存されている診断トラブルコードをすべて表示します。

CAN バス情報

- 各 CAN バスの診断情報を表示します。

CCD バス情報

- 各 CCD バスの診断情報を表示します。

ネットワーク

- JDLink モデムの診断の読み値を表示します。

共有

- 共有アプリケーションとデータ転送診断情報を表示します。

イーサネットバス情報

- イーサネットネットワーク上のすべてのデバイスとの診断接続の問題を表示します。

ダイアグセンターへの移動

- 「MENU (メニュー)」を選択します。
- 「System (システム)」タブを選択します。

- ダイアグセンターアプリケーションを選択します。

ch177nn,1685617878029-40-01JUN23

システムの診断

機械、作業機、ディスプレイアプリケーションの診断情報を表示します。

次の情報はシステム診断で利用できます：

ディスプレイハードウェア

プロセッサ、モニター、またはディスプレイの診断読み値を表示します。

AutoTrac の正常性

AutoTrac の性能に影響を与える診断読み値を表示します。

ガイダンス診断ウィザード

AT2 対応機械の一般的な AutoTrac の問題をトラブルシューティングします。

機械システムの選択

機械システムを選択して、そのシステムの詳細を表示します。ほとんどのシステムは次の情報を提供します：

全般タブ

全般タブは、システムに有効なキャリブレーションデータがあるかどうかを示します。また、他のシステムステータス情報の通知にも使用されます。

スイッチの読み値タブ

スイッチの読み値タブは、システムが機械の機能を制御するために使用する検出済みのスイッチのステータスを示します。

センサーの読み値タブ

センサーの読み値タブは、システムが入力情報として使用する検出済みのセンサーによって報告された数値を示します。

出力の読み値タブ

出力の読み値タブは、選択したシステム出力のコマンド値と実際の出力値を示します。

ch177nn,1740728373324-40-28FEB25

コントローラ診断

「コントロールユニット診断」には、CAN バスに接続されているコントロールユニットに関する次の情報が表示されます。

デバイス ID

- リスト内の各デバイスは、デバイス ID、CAN アドレス、および CAN ネットワークの位置で識別されます。

コード

- コードは、デバイスに診断トラブルコードがあるかどうかを示します。

メッセージのカウント数

- 「メッセージのカウント数」は、コントロールユニットから受信した CAN メッセージの数です。すべてのデバイスのメッセージをリセットするには、ページ下にあるゼロボタンを使用します。

表示と並べ替え

コントロールユニットの表示方法を変更するには、**表示方法**の横にあるボタンを選択します。使用できる表示方法は次のとおりです：

すべてのデバイス

- ディスプレイに接続されているすべてのコントロールユニットが表示されます。

イーサネットバスのデバイス

- 関連するイーサネット接続を備えているコントロールユニットのみが表示されます。

作業機バスのデバイス

- 作業機 CAN バス上にあるコントロールユニットだけが表示されます。

機械バスのデバイス

- 機械 CAN バス上にあるコントロールユニットだけが表示されます。

これらのフィルタに従ってリストを準備するには、「**並べ替え**」の横にあるボタンを選択します：

デバイス ID

- デバイス ID でリストを並べ替えます。

コードあり

- 診断トラブルコードのあるデバイス別に並べ替えます。

AL70325.0000605-40-12NOV20

診断情報

詳細な情報を得るには、リストでコントロールユニットを選択します。

注記： コントロールユニットを選択すると、ディスプレイは診断モードに設定されます。コントロールユニットのページを閉じると、診断モードは取り消されます。

コントロールユニットの種類に応じて、診断情報は「*Diagnostic Addresses*」(診断アドレス) タブまたは「*Readings*」(読み値) タブのどちらかに表示されます。

診断アドレス

重要： 診断アドレスの設定を変更すると、機械または装置のコントローラを損傷させる場合があります。アドレスの値を変更するときは、指示に従って十分注意してください。

コントロールユニットには、異なる設定の値を保存するアドレスがあります。各アドレスは、アドレス番号と種類で識別されます。データアドレス (ソフトウェアバージョン情報など) は、入力アドレスを編集できるときにのみ (キャリブレーションの設定など) 表示できます。

読み値

重要： 読み値の設定を変更すると、機械または作業機のコントロールユニットが損傷する場合があります。アドレスの値を変更する際は、指示に従って十分注意してください。

コントロールユニットには、異なる設定の値を保存した読み値があります。各読み値は、番号と種類で識別されます。表示する読み値を選択すると読み値の詳細がポップアップ表示されます。その値のフィールドは白く表示されます。値が読み取り専用の場合は、その値のフィールドは灰色表示されます。

診断トラブルコード

選択したコントロールユニットの現在のコードおよび保存されているコードが表示されます。コードの詳細を表示するには、リストからコードを選択します。

コントロールユニット情報

コントロールユニット情報には、詳細な仕様およびコントロールユニットからの識別情報が表示されます。この情報は ISOBUS の診断に役立ちます。

AL70325.0000505-40-26OCT18

診断センターの非表示



PC15331—UN—08JUL13

診断センターの非表示

コントローラを選択すると、表示が診断モードに設定されます。アプリケーションを最小化し、メインページに戻るには、「診断センターの非表示」を選択します。

「非表示」ボタンは、校正作業中にディスプレイの他の部分にアクセスする時に便利です。同じ診断ページ

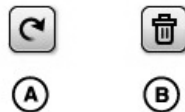
に戻るには、メニューから「診断センター」アプリケーションを選択します。

注記：ディスプレイを診断モードのままにすると性能に影響するため、推奨されません。

コントローラページを閉じて「Diagnostic Mode (診断モード)」を取り消します。

DX,PC,DIAG,HIDE-40-22DEC15

診断トラブルコード



PC28792—UN—29AUG22

- A : 更新ボタン
B : コードの消去ボタン

「Diagnostic Trouble Codes (診断トラブルコード)」タブには、システムで発生した現在および保存されているコードがすべて表示されます。

すべてのコードを消去して元に戻すには、「Refresh (更新)」ボタン (A) を選択します。

すべてのコードをディスプレイから消去するには、「Clear Codes (コードの消去)」ボタン (B) を選択します。

表示と並べ替え



PC28793—UN—29AUG22

コードの種類

- A : 停止アラート
B : 整備警報
C : 情報アラート

コードの表示方法を変更するには、**表示方法**の隣にあるボタンを選択します。使用できる表示方法は次のとおりです：

コード

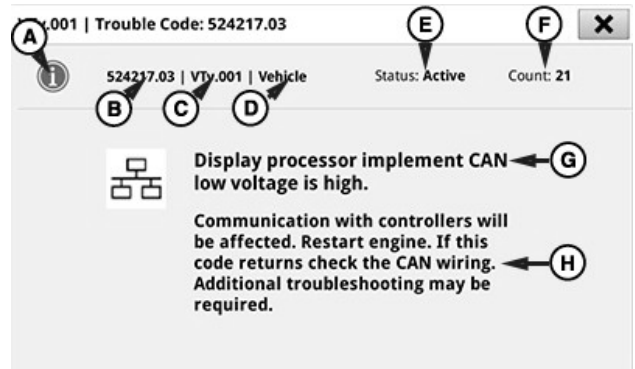
- 「Code (コード)」による表示では、ディスプレイにすべてのコードを一覧表示します。「Code Type (コードの種類)」(A ~ C)、「Details (詳細)」、「Status (状態)」、および「Count (件数)」がすべて表示されます。リストからコードを選択し、「Code Details (コードの詳細)」を表示します。

デバイス ID

- 「装置」による表示では、CAN バス上のすべてのコントローラを一覧表示します。「装置 ID」、「CAN ネットワーク」、および装置にコードがあるかどうか

かがすべて表示されます。「装置コード」を表示するには、リストからコントローラを選択します。

コードの詳細



PC28827—UN—29SEP22

コードの詳細

- A : 診断トラブルコードの種類
B : 診断トラブルコード番号
C : デバイス ID
D : CAN バスネットワーク
E : コードステータス
F : カウント
G : 診断トラブルコード
H : 診断トラブルコードの説明

診断トラブルコードを選択し、コードの詳細を表示します。

cl47125,1664233025259-40-09MAY23

CAN バス情報

「CAN Bus Information (CAN バス情報)」タブには、CAN バス上のコントローラ間の通信状態が表示されます。車両 CAN バスは、エンジン、油圧系統、トランスミッション等のコントローラを接続します。装置 CAN バスは、StarFire レシーバ、セカンド ISOBUS ディスプレイ、ISOBUS 装置等のコントローラを接続します。



PC28794—UN—29AUG22

- A : 緑色のインジケーター、正常範囲
B : 黄色のインジケーター、範囲外

値によっては、感嘆符とともに緑色または黄色のインジケーターが表示されます。機械と装置の構成によっては、黄色の表示になることを想定する必要があります。

- 緑色のインジケーター (A) : 通常範囲内の値です。
- 黄色のインジケーター (B) : 値が正常範囲を外れています。

ch177nn,1685617902538-40-01JUN23

CCD バス情報

CCD バス情報タブには、CCD バス上のコントロールユニット間の通信ステータスが表示されます。機械の CCD バスは、エンジン、油圧、トランスミッションなどのコントロールユニットを接続します。



PC28794—UN—29AUG22

A：緑色のインジケーター、正常範囲
B：黄色のインジケーター、範囲外

値によっては、感嘆符とともに緑色または黄色のインジケーターが表示されます。機械と装置の構成によっては、黄色の表示になることを想定する必要があります。

- 緑色のインジケーター (A)：通常範囲内の値です。
- 黄色のインジケーター (B) - 値が正常範囲を外れています。

AL70325,0000575-40-27SEP22

CAN バスの値

ネットワーク状態

アクティブ

- システムは想定通りに動作しています。ディスプレイに加えて 1 つ以上のコントローラが接続されており、CAN バス上で通信を行っています。

非アクティブ

- ディスプレイが CAN バス上の他のコントローラと通信していません。ディスプレイが CAN バス上の唯一のコントローラである場合は、「メッセージの合計件数」が増えますが、「ネットワーク状態」は非アクティブになります。

メッセージの合計件数

メッセージの合計件数は、CAN バスを介して送られたメッセージの数です。作業機の動作中は CAN バス上で常にメッセージが送信されるため、この値が継続的にカウントされます。

CAN 高 および CAN 低電圧

ピーク電圧は、前回のコールドブート以降に発生した平均電圧の最高値です。電圧の測定値は各秒ごとに平均化されます。ピーク CAN 高およびピーク CAN 低電圧は、通常は 1.8~3.3 ボルトの範囲になります。

注記：コールドブートは、ディスプレイが 24 時間停止するか、常時供給電源がディスプレイから切り離されると発生します。

バス使用率

CAN バス上の情報は、コントローラ間のメッセージにより送られます。John Deere 製装置の CAN バスは 250 kbd の通信速度で動作します。これは 1 秒間に 256,000 回電源を切り替えてメッセージを送信できることを意味します。これは 100 パーセントのバス使用率に相当します。

装置等のコントローラが想定通り動作していない場合は、バス使用率が 45 パーセント以上になっていることが原因と考えられます。装置によっては、バスへの負荷が高くなると必要なメッセージをすべて送受信できなくなります。

注記：一部の ISOBUS 装置は、25% を超えるバスへの負荷で動作しません。

動作中の StarFire レシーバは、約 5~7% のバスへの負荷を発生させます。

装置や GPS レシーバを取り外すことによりバス使用率を減らすことができます。

ボーレート

通信速度はバスの動作速度を表します。ISOBUS および John Deere インプリメントバスは 250 kbd の速度で動作します。このシステムに接続するコントローラはすべて 250 kbd で動作する必要があり、それ以外の値では正しく機能しません。

CAN バスの状態とエラー件数

CAN バスの状態には以下の 4 種類があります。

- アクティブ：CAN バスは問題なく動作しています。
- パッシブ：パッシブエラーが発生しています。
- 警告：バス警告エラーが発生しています。
- オフ：バスオフエラーが発生しています。

これらのエラーのいずれかが発生すると、ディスプレイがその発生回数を記録します。

パッシブエラーの件数

- 値がゼロよりも大きい場合は、CAN バス上のコントローラがすべてのメッセージを受信していません。重要な情報が失われた可能性があります。これは CAN バス使用率が高いことにより主に発生します。

バス警告件数

- 値がゼロよりも大きい場合は、CAN バス上のコントローラに問題があります。

バス オフ回数

- 値がゼロよりも大きい場合は、CAN バス上のコントローラに問題があります。いくつかのメッセージが失われており、これ以上メッセージを受信することができません。重要な情報が失われた可能性があります。これは高い CAN バス使用率と組み合わせで発生することが多くなります。

オーバーラン エラー件数

- 「オーバーランエラー件数」は、アプリケーションまたは CAN バス上のコントローラが処理能力を超える速度のメッセージを受信していることを表します。これによりメッセージが失われたり、システムが故障するおそれがあります。これは高い CAN バス使用率と組み合わせて発生することが多くなります。

上で認識した IP アドレスを有するデバイスの数です。

- 切断 – ディスプレイの電源をオンにしてからの切断の数です。

AL70325,0000603-40-12NOV20

ch177nn,1685617918357-40-01JUN23

ネットワーク

「Network (ネットワーク)」タブには、JDLINK モデム、ネットワーク接続、お客様が所有する SIM の診断読み値が表示されます。

JDLINK モデムは、JDLINK、Service ADVISOR Remote、John Deere Remote Display Access (RDA : リモートディスプレイアクセス) などの John Deere テレマティクスソリューションを有効にするメインコンポーネントの 1 つです。

JDLINK モデムは、ファームウェア、携帯電話ネットワークモデム、SIM デバイスを含んでいます。セルラーネットワークを介してデータやメッセージを送受信します。

RDA が機能するには、連続的なセルラー接続が必要です。JDLINK モデムは、最長で 1000 時間分のデータを保存できるため、JDLINK は携帯電話ネットワークとの接続が中断しても問題はありません。

ch177nn,1685617932516-40-01JUN23

イーサネットバス情報

イーサネットネットワークバス情報は、イーサネットネットワーク上のすべてのデバイスとの診断接続の問題を表示します。

イーサネットバス情報により表示される項目：

- イーサネットリンクステータス – ネットワークが稼働しているか、停止しているかを表示します。
- インターネットアドレス – ディスプレイで使用されている割り当て済みの IP アドレスまたは静的 IP アドレスを表示します。
- 転送したパケット数 – ディスプレイが起動されてから転送したパケットの数を表示します。
- 受信したパケット数 – ディスプレイが起動されてから受信したパケットの数を表示します。
- パケットエラー – ディスプレイが起動されてから受信した破損パケットや不適切にフォーマットされたパケットの数を表示します。
- パケットロス – 宛先に達する前に失われたパケットの数です。
- 速度 – 接続したイーサネットネットワークの速度です。
- 接続済みデバイス数 – ディスプレイがネットワーク

メンテナンスとキャリブレーション

メンテナンスとキャリブレーション



PC28795—UN—29AUG22
メンテナンスとキャリブレーション

「Maintenance and Calibrations (メンテナンスと校正)」アプリケーションを使用して、オペレータは点検間隔の設定、機械の構成部品の校正作業を行うことができます。

メンテナンスと校正への移動

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. 「Tractor Settings (トラクター設定)」タブを選択します。
3. 「Maintenance and Calibrations (メンテナンスとキャリブレーション)」アプリケーションを選択します。

ct47125,1664234209291-40-27SEP22

整備点検

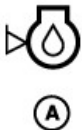
注記：整備点検機能を使用できるかどうかは購入したオプションによって決まります。

平坦な地面でエンジンを停止して、機械で整備点検を実行します。正確な読み値を得るには、エンジンを停止してから 40 分以上待機してからフルードレベルを点検してください。

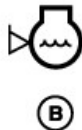
機械整備点検ポイントの状態がライトで表示されます。

- 緑のライト：通常レベル
- 赤のライト：高いレベルまたは低いレベル

以下の点検ポイントがあります。



A



B

PC17385—UN—15MAY14

A：エンジンオイルレベル
B：エンジンクーラントレベル

- エンジンオイルレベル (A)
- エンジンクーラントレベル (B)

DX,PC,MAINT,SERVCHECK-40-07APR17

点検間隔

点検間隔は、機械で定期的なメンテナンスを行う必要がある時期の注意喚起となるものです。

「Add Service Interval (点検間隔の追加)」ボタンを選択して、新しい点検間隔を作成します。点検間隔はいくつでも追加できます。

整備間隔を設定するとリストに追加され、名前、経過時間、および間隔の長さが表示されます。

- オペレータは名前を選択して特定の整備間隔を判別できます。
- 経過時間は、整備間隔がリセットされた後の経過時間数です。
- 間隔は、各整備作業間の時間数を表します。

間隔は、期限までの時間が最短のものから最長のものの順にソートされます。その後、数字を最優先として英数字順で名前によりソートされます。

点検間隔の期限まで 20 時間になると、システムがオペレータに対して機械をすぐに点検する必要があることを知らせます。メッセージが了承されると、その後点検間隔がリセットされるまで、システムは起動のたびにその点検についての通知をオペレータに対して行います。

DX,PC,MAINT,SERVINTERVAL-40-23DEC15

校正

このアプリケーションを使用して、車輪の滑りの校正とレーダーの校正を実行します。

レーダーの校正



レーダーの校正

PC23946—UN—22MAR17

次の場合、レーダー装置を校正する必要があります。機械に初めて設置した場合、または固い路面で無積載で操作しているときにレーダー速度と実際の対地速度が異なる場合。

注記：風が強い状況では、葉、埃、砂利等の動く物体によりレーダー速度の精度が下がる場合があります。

車輪の滑りの校正



車輪の滑りの校正

PC23947—UN—22MAR17

固い路面上で無積載で操作しているときにレーダー速

度と車輪回転数の間に不一致がある場合に車輪の滑りの較正を行います。詳しくは、「機械モニタ」を参照してください。

較正は、負荷のない作業機を固い、乾いた、汚れのない水平な面上で運転しながら行ってください。

注記：車輪の滑りの較正は、接続済みで較正済みのレーダー装置でのみ実行できます。

車輪の滑りの較正を実施する前に、レーダー速度が正確であることを確認してください。

DX,PC,MAINT,CAL-40-07APR17

ISOBUS VT

ISOBUS VT



ISOBUS VT

PC28796—UN—29AUG22

この John Deere ディスプレイは、ISO 11783 に準拠した農業電子財団 (AEF) ISOBUS 互換コントロールユニットをサポートしています。これらのコントロールユニットは、ISOBUS 仮想端末 (VT) 内で表示および操作できます。後付けモニターが接続されている場合は、2 番目の VT を表示して操作できます。

ISOBUS コントロールユニットが接続されると、ユーザーインターフェースのグラフィックファイルが ISOBUS VT に読み込まれます。次に ISOBUS VT は、ISOBUS コントロールユニットのすべての利用可能な機能に移動して操作するための手段をオペレータに提供します。

ISOBUS VT へのナビゲーション

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. アプリケーションタブを選択します。
3. ISOBUS VT アプリケーションを選択します。

接続済みの ISOBUS 作業機とコントロールユニット

第 4 世代ディスプレイは、同時に異なる ISOBUS コントローラを読み込んで通信することができます。メニューボタンを選択すると、接続済みのすべての ISOBUS コントロールユニットのリストが表示されます。

必要な ISOBUS コントロールユニットを選択して、OK ボタンを押してユーザーインターフェースを表示します。

トラブルシューティング

ISOBUS コントロールユニットのインターフェースが正しく表示されない場合：

- ステータスセンターで ISOBUS コントロールユニットを確認し、表示されたステータスのトラブルシューティング手順に従ってください。詳しくは、ダイアグセンターアプリケーションで ISOBUS コントロールユニットを参照してください。

インターフェースが依然として正しく表示されない場合：

1. ISOBUS VT アプリケーションの上部で設定を選択します。
2. 詳細設定で「ISOBUS VT の消去」を選択して、保存されている ISOBUS コントロールユニットのユーザーインターフェースファイルを消去します。

コントロールユニットを次回接続したときに、ユーザーインターフェースが再度読み込まれます。

実行モジュール

レイアウト マネージャアプリケーションを使用して、ISOBUS VT モジュールを実行ページに追加できます。

モジュールは作業機コントロールユニットから読み込まれ、コントロールユニットが接続されている場合にのみ利用できます。利用可能なモジュールの種類は、コントロールユニットメーカーによって異なります。このディスプレイは、ISOBUS VT バージョン 4 の表示に対応しています。

AL70325.0000634-40-26SEP22

StarFire レシーバ

StarFire GPS レシーバ



StarFire GPS レシーバ

PC28798—UN—29AUG22

StarFire GPS レシーバは、1 台のレシーバを介して全地球測位信号と差分補正信号を取得します。

注記：StarFire 7000/7500 統合レシーバの TCM は工場ではキャリブレーションされています。圃場キャリブレーションを実行する必要がある場合は、「StarFire 7000/7500 レシーバ取扱説明書」の「トラブルシューティング」セクションを参照してください。

地形補正モジュール (TCM) はレシーバに組み込まれており、横斜面、起伏の多い地形、またはさまざまな土壌条件でのロールやピッチなど、機械の動力学的特性を補正します。正しい操作を行うためには、正確な TCM キャリブレーションが必要です。

セットアップとキャリブレーションの手順については、「StarFire 受信機取扱説明書」を参照してください。

詳細 TCM キャリブレーション

レシーバを初めて機械に設置した場合、または別の機械に移動した場合は、TCM をキャリブレーションする必要があります。レシーバが TCM をキャリブレーション中に、詳細 TCM キャリブレーションが、機器の走行のための一時的な AutoTrac ガイダンスラインを生成します。詳細 TCM キャリブレーションは、一度に複数のレシーバの TCM をキャリブレーションすることが可能で、以前のキャリブレーションプロセスよりも正確です。また、機械を平坦な場所に配置する必要はありません。

詳細 TCM キャリブレーション手順を開始する方法については、スクリーン上でのヘルプを参照してください。

要件

- StarFire 6000 以降のレシーバであること。
- レシーバのソフトウェアバージョンが 4.40N (ソフトウェアバンドル 20-2) 以降であること。
- ディスプレイは第 4 世代ディスプレイです。
- ディスプレイは最新のソフトウェアバージョンです。
- ディスプレイでは有効な AutoTrac が起動しています。

StarFire GPS レシーバに移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「アプリケーション」タブを選択します。

3. StarFire アプリケーションを選択します。

ch177nn,1728893229756-40-14OCT24

StarFire リモートソフトウェア更新

Remote Software Updates (リモートソフトウェア更新) 機能により、John Deere は JDLink モデムを使用してリモートで更新ソフトウェアを配布できます。機械にソフトウェアがダウンロードされたら、オペレータはソフトウェアのインストールを開始する必要があります。

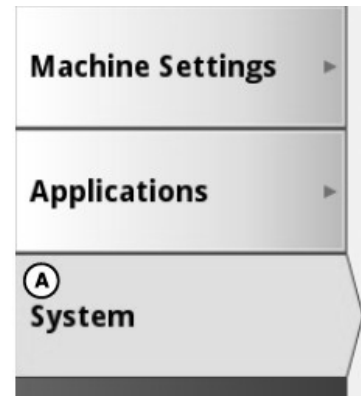
1. 「MENU (メニュー)」を選択します。



メニュー

PC28688—UN—25AUG22

2. システムタブ (A) を選択します。



システムタブ

PC28821—UN—21SEP22

- A: 「System」(システム) タブ

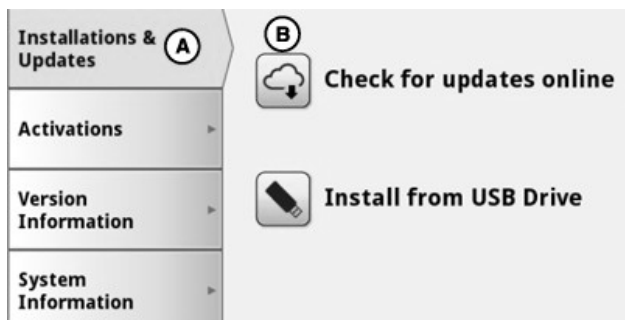
3. ソフトウェアマネージャーを選択します。



ソフトウェアマネージャ

PC28693—UN—25AUG22

4. 「インストールと更新」タブ (A) で、「更新のオンライン確認」(B) を選択します。



PC28822—UN—21SEP22

「更新のオンライン確認」ボタン

- A : 「インストールと更新」タブ
B : 「更新のオンライン確認」ボタン

5. 「他のデバイス用の更新を表示」(A) を選択して、「次へ」(B) を押します。



PC28823—UN—08MAY23

「他のデバイス用の更新を表示」ボタン

- A : 「他のデバイス用の更新を表示」ボタン
B : 「次へ」ボタン

6. ダウンロードするソフトウェアを選択し、「インストール」を押します。



PC28824—UN—08MAY23

「インストール」ソフトキー

ch177nn,1663767382508-40-27SEP22

ビデオ

ビデオ



ビデオ

PC28800—UN—29AUG22

注意： けがや死亡事故のリスクを回避してください。衝突回避や近くの人を確認をカメラだけに頼らないでください。機械を操作するときは、常に注意を怠らず、周囲の状況に注意してください。「安全」セクションの「後進時の事故の回避」を読み、理解してください。

重要： 機械の損傷や衝突を防止してください。ビデオアプリケーションを使用する前に、カメラ画像またはビデオアプリケーションが鏡像になっているか確認してください。

注記： 大量のデータを処理する際に、画像がピクセル化される場合があります。

ビデオアプリケーションを使用して、機械周辺を確認します。

4200 プロセッサは 1 つのビデオ入力のみサポートできます。4600 プロセッサは、最大 2 つのビデオフィードの表示、および最大 4 つのカメラ入力をサポートできます。

ディスプレイの種類について詳しくは、「ディスプレイの概要」のセクションを参照してください。

ビデオへの移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「アプリケーション」タブを選択します。
3. ビデオアプリケーションを選択します。

カメラの切り替え



「カメラ」アイコン

PC23948—UN—22MAR17

複数のカメラを接続している場合は、カメラの番号を選択してビデオ入力を選びます。

ミラービデオ



「Mirror Video (ミラービデオ)」ボタン

PC23949—UN—22MAR17

"ミラービデオ"ボタンを選択して、バックミラーをシミュレーションします。この機能により、ビデオ画像の左右が入れ替わります。

コントラスト



PC23950—UN—22MAR17

[Video Contrast (ビデオコントラスト)] アイコン

注記： コントラストコントロールは、デジタルソースのあるカメラでは使用できません。

プラス (+) とマイナス (-) ボタンでビデオのコントラストを調整します。プラスボタンを選択するとビデオが明るくなり、マイナスボタンを選択すると暗くなります。

ZID XK1X, 1749805629207-40-13JUN25

ビデオのトリガー

ビデオは、特定の機械機能 (後進、PTO 接続など) を実行しているときに表示できます。互換性のある機械の機能が検出されると、ビデオのトリガーを使用できます。

1. 設定を構成するには、詳細設定を選択します。
2. トリガーを選択します。
3. 現在のトリガーとしてカメラ入力を選択します。トリガーがアクティブになるとこのカメラが表示されます。

注記： トリガー発動時にビデオを表示したくない場合は、「カメラなし」を選択します。

4. ビデオのタイムアウト時間を入力します。これはトリガーが非アクティブになった後にビデオが表示される時間の長さです。

AL70325, 00005AF-40-08NOV19

ワイヤレス設定

ワイヤレス設定



ワイヤレス設定

PC28801—UN—29AUG22

ワイヤレス設定を使用してワイヤレスネットワークに接続するか、ワイヤレスネットワークを作成してモバイルデバイスを機械に接続します。ワイヤレス設定アプリケーションは、JDLink モデムまたは外部ワイヤレスインターネットアダプタを使用します。

注記：「ワイヤレス設定」ページの機能は、モデムまたは MTG が機械の CAN で「アクティブ」な場合にのみ JDLink モデムで使用できます。

ワイヤレス設定への移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「システム」タブを選択します。
3. ワイヤレス設定アプリケーションを選択します。

「機械からワイヤレスへ」または「モバイルから機械へ」の接続を確立する手順については、スクリーン上でのヘルプを参照してください。

機械からワイヤレスへ



機械からワイヤレスへ

PC24041—UN—05APR17

注記：外部ワイヤレスインターネットアダプタを使用して、機械からワイヤレスへの接続を行うことができます。互換性のあるデバイスのリストについては、John Deere 販売店にお問い合わせください。

Machine to Wireless (機械からワイヤレス) は JDLink モデムを使用して機械をワイヤレスネットワークに接続します。

「機械からワイヤレス」では以下を行うことができます。

- 無線によるソフトウェア更新
- リモート診断
- リモートディスプレイアクセス (RDA)
- オンラインライセンス
- パーソナルアクセスポイントを使用したデータシンク

モバイルから機械へ



モバイルから機械へ

PC24042—UN—05APR17

Mobile to Machine (モバイルから機械へ) は、JDLink モデムを使用してワイヤレスネットワークを確立し、ワイヤレスデバイスを機械に接続します。

John Deere Connect Mobile の場合は「モバイルから機械へ」を使用します。

ZID XK1X, 1751349960381-40-01 JUL25

リモートディスプレイアクセス

リモートディスプレイアクセス



PC28802—UN—29AUG22

リモートディスプレイアクセス

リモートディスプレイアクセス (RDA) により、作動中のディスプレイを離れた場所から見るができます。

RDA への移動

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. アプリケーションタブを選択します。
3. RDA アプリケーションを選択します。

RDA の使用

コンピュータまたはモバイルデバイスから JDLink.com または MyJohnDeere.com にログインして、該当する機械を選択します。リモートディスプレイアクセスセッションを開始して、ディスプレイのリモート表示を開始します。

接続すると、ディスプレイの表示がイーサネットケーブルを通じて JDLink モデムに送信されます。携帯電話ネットワークへの接続を使用して JDLink モデムからの情報を John Deere 通信ネットワークに送信すると、ディスプレイ画面を JDLink.com または MyJohnDeere.com で表示できます。

離れた場所から、ディスプレイ設定、最適化、およびトラブルシューティングでキャブ内のオペレータを支援できます。

AL70325,00005A0-40-26SEP22

COM ポートの設定

COM ポートの設定



PC28803—UN—29AUG22

COM ポートの設定

COM ポートの設定アプリケーションは RS232 信号の構成に使用され、これによりディスプレイは、別のコントロールユニットまたはデバイスと通信できるようになります。

COM ポートの設定への移動

1. 「メニュー」を選択します。
2. 「システム」タブを選択します。
3. 「COM ポートの設定」アプリケーションを選択します。

注記：COM ポートを使ってデバイスに接続するには、追加のワイヤハーネスが必要です。John Deere 販売店にお問い合わせください。

ディスプレイは、次の種類の装置に接続する 2 つのシリアル COM ポートを備えています。

- Field Doc Connect
- GPS (全地球測位システム) レシーバ
- 窒素 (N) 検出 (メーカー：Yara および Fritzmeier)
- GreenSeeker
- LH 5000
- Grain Cart

Field Doc Connect の要件：

- ボーレートが 9600 に設定されている。
- Raven コントロールユニットでデータログ記録がオンになっている。
- データログのトリガー値が 3 秒未満である (1 秒以内を推奨)。

シリアル GPS の要件：

注記：AutoTrac ガイダンスはサードパーティ製の RS232 GPS と互換性がありません。

- ボーレートが 19200 に設定されている。
- 出力レートは 1 または 5 Hz に設定されます (誘導、手動誘導、Parallel Tracking には 5 Hz が必要です)。
- レシーバが次のメッセージを出力するようにセットアップされている：
 - GGA
 - GSA

- RMC
- データビット 8
- パリティ - なし
- 停止ビット 1
- フロー制御 - なし

窒素 (N) 検出の設定

1. メーカーの取扱説明書に従って、N-Sensing システムの取り付け、キャリブレーション、セットアップを行います。
2. デバイスの種類とメーカーに合わせて COM ポート設定を構成します。
3. 作業セットアップアプリケーションの「作業の概要」ページで、「目標レート/Rx」に「N-Sensing」を選択します。

GreenSeeker の設定

1. メーカーの取扱説明書に従って、GreenSeeker システムの取り付け、キャリブレーション、セットアップを行います。
2. デバイスの種類に合わせて COM ポート設定を構成します。
3. 作業セットアップアプリケーションの「作業の概要」ページで「目標レート/Rx」に GreenSeeker を選択します。

LH 5000 のセットアップ

1. メーカーの取扱説明書に従って、LH 5000 システムの取り付け、キャリブレーション、セットアップを行います。
2. COM ポートの設定を構成して、デバイスの種類を Field Doc Connect に、メーカーを LH Technologies にそれぞれ設定します。
3. 装置マネージャーアプリケーションで、LH 5000 を選択します。

Grain Cart Setup

1. Install, calibrate, and set up grain cart system according to the manufacturer Operator's Manual.
2. Select Grain Cart in Device Type.
3. Select the grain cart manufacturer.

COM ポートの診断

COM ポートの診断を使用して、接続されたコントロールユニットまたはデバイスを操作するための要件が満たされているかどうかを判定します。COM ポートの診断で表示される値は、デバイスの種類によって決まります。

ch177nn,1728641242778-40-11OCT24

コントロールのセットアップ

コントロールのセットアップ



PC28805—UN—29AUG22

コントロールセットアップ

コントロールのセットアップアプリケーションを使用して、機械や作業機の機能を制御するために使用する ISOBUS または他の機械の入力を構成し、SCV や他のコントロールの再構成を行います。

コントロールのセットアップへの移動

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。
2. アプリケーションタブを選択します。
3. コントロールのセットアップアプリケーションを選択します。

コントロールのセットアップアプリケーションおよび使用できる構成可能な入力、機械の種類によって異なります。コントロールのセットアップアプリケーションの追加情報については、機械の取扱説明書を参照してください。

AL70325,00005A1-40-26SEP22

整備とメンテナンス

ディスプレイの清掃

重要： ディスプレイ画面は必ず電源をオフしてから清掃してください。作動中に画面を清掃すると、意図しないボタン選択をする恐れがあります。

ディスプレイを清掃するには、電源を切り、John Deere 製のガラスクリーナーや汎用クリーナーなどの非アンモニア系クリーナーをスプレーした柔らかい布で画面を拭きます。

DX,PC,CLEAN,DISP-40-21OCT16



ファイルマネージャー

PC24753—UN—31OCT17

工場出荷時のデータにリセット

ディスプレイをユーザー間で移動するときは、工場初期設定データのリセットを実行します。この処理により、すべてのユーザーデータがディスプレイから削除され、元に戻すことはできません。ユーザーデータには、セットアップ、ドキュメンテーションデータ、誘導情報、合計、およびカスタム実行のレイアウトが含まれます。アクティベーション、言語設定、地域設定はリセットされません。リセット後、再起動が必要です。

工場初期設定データのリセットは、本機を販売する前に第 4 世代 CommandCenter で実施する必要があります。

ディスプレイを販売する前に、工場初期設定データのリセットを第 4 世代ユニバーサルディスプレイで実行する必要があります。

1. 「MENU (メニュー)」を選択します。



メニュー

PC21495—UN—04SEP15

2. 「System (システム)」タブを選択します。



「System (システム)」タブ

PC21264—UN—12JUN15

3. 「FILE MANAGER (ファイルマネージャー)」を選択します。

4. 「SETTINGS (設定)」を選択します。



設定

PC20398—UN—09DEC14

5. 「SETTINGS (設定)」タブを選択します。



設定タブ

PC28671—UN—18MAR22

6. 「Begin Factory Reset (工場初期設定にリセットを開始)」を選択します。



PC28672—UN—18MAR22

7. 画面の指示に従います。

ch177nn,1685618029193-40-01JUN23

トラブルシューティング

システムの回復



PC620654—UN—14MAY24

A : 回復 PIN

システムの回復は、ユーザーデータを保護して潜在的に保存します。意図する機能が損なわれる可能性がある問題をシステムが検出した場合、システムの回復が始まります。

ディスプレイが最初にシステム回復に入ると、システム回復の画面で 30秒 タイマーが開始します。システム回復を続行するには、John Deere 販売店に連絡して回復 PIN (A) を提示してください。

タイマーが期限切れになると、ディスプレイは通常の動作に戻ります。この画面が続行する場合は、John Deere 販売店に連絡して回復 PIN (A) を提示してください。

bvmsit,1715698463998-40-23MAY24

ソフトウェア更新の失敗

Service ADVISOR を使用してディスプレイ VTV コントロールユニットのソフトウェア更新を完了すると、次のいずれかのインストールエラーにより更新が失敗します。インストールエラーが発生すると、ペイロードをプログラムできず、ダウンロードが失敗します。

次の Service ADVISOR エラーが発生する可能性があります。次の推奨されるアクションに従います。

注記： デバッグ中は、機械または Precision Ag アプリケーションを使用できません。デバッグキャプチャの完了には 5~10 分かかります。キャプチャが完了すると、販売店がデバッグをエクスポートするまでお客様は操作できます。

エラーメッセージ ID	タイトルテキスト	状況	修理アクション
AM.MO.1	取り付けエラー	競合が発生したため、ダウンロードが失敗しました。	ソリューション A : 1. 初期手順 - インストールを再試行します。 - バッテリー電源の接続を外して、ディスプレイに再接続してから、機械のキーをオンにし、回復を試みます。 - 電源を再接続し、USB を挿入せずに更新を開始します。
AM.MO.3	取り付けの制限	John Deere は、このソフトウェアパッケージに付属していない認証を必要とします。	

トラブルシューティング

AM.MO.4	取り付けエラー	ペイロードファイルが破損しているか、正しくありません。	メッセージが表示されたら、USB を挿入して「OK」を選択します。
AM.MO.5	取り付けの制限	ペイロードファイルが破損しているか、正しくありません。	2. USB ドライブとポートの点検 - USB が診断 USB ポートにあることを確認します。 - ディスプレイが USB を検出していることを、次の手順で確認します：「メニュー」>「システム」>「診断センター」>「ディスプレイハードウェア」>「USB インジケータ」に移動します。 検出されない場合は、別の USB を試すか、暗号化/形式の問題がないか確認します。 - 必要に応じて、USB ケーブルを点検して交換します。
AM.MO.6	取り付けエラー	プロセッサで USB が認識されません。	
AM.MO.19	インストールと更新	システムはソフトウェアのインストールに必要な情報を取得できませんでした。	
SA.MO.10	取り付けエラー	ペイロードファイルが破損しているか、正しくありません。	
SA.MO.11	取り付けの制限	ペイロードファイルが破損しているか、正しくありません。	
SA.MO.7	取り付けエラー	ソフトウェアが USB で見つかりませんでした。	3. ファイルの消去とペイロードの再読み込み - ソフトウェアマネージャーを閉じます - 次の場所からコンテンツを削除します： C:\sds\DisplayDependencies C:\sds\payloadsn - ディスプレイの VTV ペイロードを Service ADVISOR から再度ダウンロードします。 - USB を再フォーマットして、ソフトウェアマネージャーが自動的に開くことを確認します。 - ダウンロード後、USB を選択して「USB の同期」をクリックします。 - USB のルートディレクトリに「JD Display Updates-JD 5」フォルダがあることを確認します。 ソリューション A： ● 詳細なガイダンスについては、トラブルシューティング資料を参照してください。
SA.MO.1	インストールと更新	プロセッサが USB を認識していません。	
SA.MO.2	インストールと更新	システムはソフトウェアのインストールに必要な情報を取得できませんでした。	
AM.MO.12	取り付けエラー	システムはソフトウェアのインストールに必要な情報を取得できませんでした。	
AM.MO.11	取り付けエラー	システムはソフトウェアのインストールに必要な情報を取得できませんでした。	
SA.MO.6	取り付けエラー	ペイロードをダウンロードする十分なスペースがディスプレイにありません。	ソリューション A： ● 詳細なガイダンスについては、トラブルシューティング資料を参照してください。 ソリューション B： - 次に移動します：「メニュー」>「システム」>「ファイルマネージャー」>「エクスポート」 - 使用可能なデータをエクスポートまたは消去します。 - 問題が解決しない場合： - すべての顧客データをエクスポートして保存します。 - 「メニュー」>「システム」>「ファイルマネージャー」に移動します。 - 「設定」アイコン (上側の黒いバナーの上にある矢印と点付きの丸形ボタン) をタップします。 - 「工場出荷時のデータにリセット」を選択します。
AM.MO.9	取り付けエラー	ディスプレイのセルラー接続が良好ではありません。	
SA.MO.4	取り付けエラー	リモートソフトウェア更新が実行されませんでした。	
SA.MO.5	インストールエラー (リモートバージョン SA.MO.1)	ディスプレイのセルラー接続が良好ではありません。	

SA.MO.8	取り付けエラー (工場出荷時のツール/リモートバージョン SA.7)	ディスプレイのセルラ接続が良好でありません。	
SA.MO.9	取り付けエラー (リモートのみ)	ディスプレイのセルラ接続が良好でありません。	
AM.MO.25	取り付けエラー	システム回復が実行されるまで、ソフトウェアは制限されます。	ソリューション D: 詳細なガイダンスについては、トラブルシューティング資料を参照してください。
AM.MO.7	取り付けエラー	ソフトウェアインストールを続行するにはシステム電圧が低すぎる。	ソリューション E: システムが完全に充電されたら、ソフトウェアのインストール手順を確認してください。
SA.MO.3	インストールと更新	ソフトウェア更新はすでに進行中です。	ソリューション F: - プログラミングイベントが終了するまで待ちます。 - 進行中のプログラミングを試行していないときにこの問題が発生した場合は、バッテリー電源を切ってディスプレイに再接続し、機械のキーをオンに入れて回復を試みてください。 - 詳細なガイダンスについては、トラブルシューティング資料を参照してください。

ZID XK1X, 1749805706573-40-17JUN25

カスタムディスプレイの構成

カスタムディスプレイ構成は、マルチディスプレイ構成の「詳細設定 - カスタムモード」で調整できます。ディスプレイを次の手順で調整することをお勧めします：

「ディスプレイの設定」>「メニュー」>「システム」>「ディスプレイとサウンド」>「マルチディスプレイ」>「編集」>「詳細設定」。

例：

以下に示す構成では、4640 が Precision Ag ディスプレイ/モニターになり、播種機を操作します。4600 がトラクターのディスプレイ/モニターになります：

4640 の 構成：

- Precision Ag アプリケーション - 「ON」 - 「プライオリティ 1」
- ISOBUS 作業機ビューア - 「ON」 - 「プライオリティ 1」
- 車両バス - 「ON」 - 「既定」
- タスクコントローラ - 「ON」 - 「プライオリティ 1」
- ファイルサーバー「OFF」 - 「該当なし」
 - ファイルサーバーは両方のディスプレイで「OFF」にできます。

4600 構成

- Precision Ag アプリケーション - 「OFF」 - 「プライオリティ 2」
- ISOBUS 作業機ビューア - 「OFF」 - 「プライオリティ 2」
- 車両バス - 「ON」 - 「既定」

- タスクコントローラ - 「OFF」 - 「プライオリティ 2」
- ファイルサーバー「OFF」 - 「該当なし」
 - ファイルサーバーは両方のディスプレイで「OFF」にできます。

注記：デュアルディスプレイとは、「CommandCenter + ユニバーサル」または「ユニバーサル + ユニバーサル」など、2 つのプロセッサを含む構成を指します。

マルチディスプレイとは、「CommandCenter + 後付けモニター」や「ユニバーサル + 後付けモニター」などのセカンダリモニターを含むセットアップを指します。

ZID XK1X, 1751029556756-40-27JUN25

索引

A	
AB 曲線	65-8
障害物	65-9
設定	65-4
操作	65-9
直線進路	65-9
AutoTrac	65-1
アクティビティモニター	65-23
ステータス円グラフ	65-20
ステアリング感度	65-6
ターンプレディクタ	65-1
解除、無効化	65-23
解除済みメッセージ	65-24
起動	65-21
次の走行パスで再アクティブ化	65-22
復帰スイッチ	65-22
無効化する	65-21
有効化	65-21

C	
COM ポートの設定	165-1
CommandCenter	
ディスプレイのモデル	15-1
プロセッサのモデル	15-1

G	
GPS レシーバ	145-1

I	
ISOBUS VT	140-1
ISOBUS タスク	85-2

S	
Service ADVISOR Remote	40-1
トラブルシューティング	40-3
更新のインストール	40-2
更新のダウンロード	40-2
再プログラミング	40-1, 40-3
車両の互換性	40-1
動作原理	40-1
StarFire レシーバ	145-1

U	
USB ドライブ	
最良の事例	125-5
要件	125-5

あ	
アクティビティモニター	65-23
アクティベーション	35-4
デモ	15-4
アプリケーション	
ISOBUS VT	140-1
Service ADVISOR Remote	40-1

StarFire レシーバ	145-1
ガイダンス	65-1
ソフトウェアマネージャー	35-1
ダイアグセンター	130-1
ディスプレイとサウンド	20-1
ビデオ	150-1
ファイルマネージャー	125-1
マシンプログファイル	60-1
メンテナンスとキャリブレーション	135-1
ユーザーとアクセス	45-1
レイアウトマネージャー	50-1
機械モニター	110-1
境界	80-1
言語と単位	30-1
作業モニター	95-1
作業機プロファイル	60-1
設定マネージャー	55-1
装置マネージャー	60-1
日付と時刻	25-1
圃場	80-1

お	
オフセット	
機械	60-1
作業機	60-1
オンスクリーンヘルプ	15-1

か	
ガイダンス	
AB 曲線	65-8
障害物	65-9
操作	65-9
直線進路	65-9
AutoPath	65-12
AutoPath マップの詳細	65-17
AutoTrac	65-1
ステータス円グラフ	65-20
解除済みメッセージ	65-24
起動	65-21
復帰スイッチ	65-22
無効化する	65-21
有効化	65-21
クイックライン	65-8
サークルトラック	
方法	65-18
サークルトラックエッジ	65-18
ステアリングの最適化	65-26
ステアリング感度	65-6
トラックセット	65-20
トラック間隔	65-5
トラブルシューティング	65-30
軌道の検索	65-6
軌道の作成	65-6
軌道交換	65-20
境界入力軌道	65-19

最高速度	65-23	Diagnostic Trouble Codes (診断トラブルコード) ..	130-3
最低速度	65-23	コントロールユニット診断	130-1
手動	65-1	ネットワーク	130-5
設定		タッチスクリーンのキャリブレーション	20-4
ターンプレディクタ	65-1		
トラック変更	65-2	て	
マスター ON/OFF	65-1	ディスプレイとサウンド	
ライトバー	65-4	サウンド	20-1
曲線軌道	65-4	音量	20-1
追跡音	65-2	明るさ	20-1
直線軌道		ディスプレイのキャリブレーション	20-4
クイックライン	65-8	デモアクティベーション	15-4
操作	65-8		
方法	65-7	と	
適応曲線	65-10	トラクター、安全な運転	05-4
障害物	65-12	トラック間隔	65-5
操作	65-11	トラック変更	65-2
直線進路	65-11	トラブルシューティング	
		ガイダンス	65-30
く			
クイックライン	65-8	ひ	
		ビデオ	150-1
さ		トリガー	150-1
サークルトラック			
エッジ	65-18	ふ	
方法	65-18	ファイルマネージャ	
		書き出し	
し		スクリーンショット	125-6
シグナルワード、理解	05-1	ファイルマネージャー	125-1
ショートカットソフトキー	15-3	インポート	125-1
		エクスポート	125-1
す		フラグ	85-5
スクリーンショット	125-6		
ステータスセンター	15-3	ま	
ステアリング感度	65-6	マシンプロファイル	60-1
		マルチディスプレイ	20-2
せ			
セカンドディスプレイ	20-2	め	
		メニュー	15-4
そ		メンテナンス	
ソフトウェア		畝センサーの清掃	05-4
アクティベーション	35-4	メンテナンスとキャリブレーション	135-1
バージョン	35-1	メンテナンス間隔	135-1
ロールバック	35-1		
下向き荷重	35-1	ゆ	
更新	35-1	ユーザーとアクセス	
取り付け	35-1	アクセス権限	45-1
非アクティブ化	35-4	ユーザープロファイル	45-1
た		ら	
ターンプレディクタ	65-1	ライトバーの設定	65-4
AutoTrac	65-1		
ダイアグセンター			
CAN バス情報	130-3, 130-4		

れ

レーダーの較正	135-1
レイアウトマネージャ	
実行	50-3
レイアウトマネージャー	
すべての実行	50-2
実行	50-1
実行セット	50-1

わ

ワイヤレス設定	155-1
---------------	-------

漢字

安全	
トラクター、安全な運転	05-4
安全なメンテナンス、実行	05-2
安全、ステップと手すり	
ステップと手掛りの正しい使用	05-2
安全、高圧流体の回避	
高圧流体の回避	05-6
移動	
実行ページ	50-3
円軌道	
設定	65-5
操作	65-19
円軌道の設定	65-5
解除、無効化	
AutoTrac	65-23
較正	
レーダー	135-1
車輪の滑り	135-1
境界入力軌道	65-19
操作	65-19
曲線軌道の設定	65-4
言語	30-1
互換性	75-3
後付けモニター	15-2
更新	
ソフトウェア	35-1
ロールバック	35-1
下向き荷重	35-1
取り付け	35-1
作業セットアップ	85-1
作業モニタ	
記録	95-1
作業モニター	95-1
作業機プロファイル	60-1
時間	25-1
実行ページ	15-3
変更	50-3
車輪の滑りの較正	135-1
手動ガイダンス	65-1
序文	2
商標	2

診断センター

コントロールユニットの診断	
コントロールユニット情報	130-2
診断アドレス	130-2
診断トラブルコード	130-2
診断センターの非表示	130-2
診断モード	130-2
寸法	
機械	60-1
作業機	60-1
畝センサー	
清掃	05-4
整備点検	135-1
清掃	
畝センサー	05-4
設定	
ガイダンス	65-1
ガイダンスマスター	65-1
設定マネージャ	55-1
装置マネージャ	60-1
単位	30-1
直線軌道	
クイックライン	65-8
操作	65-8
方法	65-7
追跡音	65-2
適応曲線	65-10
障害物	65-12
設定	65-4
操作	65-11
直線進路	65-11
点検間隔	135-1
電子ディスプレイ、正しい使用	05-3
日付	25-1
非アクティブ化	35-4
復帰スイッチ	65-22
圃場	
フィルタ	80-1
管理	80-1
境界	80-2, 80-3
作成	80-1
編集	80-1
明るさ	20-1
誘導	
円軌道	
操作	65-19
境界入力軌道	
操作	65-19
設定	
円軌道	65-5
誘導軌道の検索	65-6
誘導軌道の作成	65-6
容積	20-1

