

4-osios kartos "CommandCenter™"
Programinės įrangos versija: 10.32.3817-XXX



JOHN DEERE

EKSPLOATACIJOS INSTRUKCIJA

4-osios kartos CommandCenter™

OMPFP26782 LEIDIMAS J5 (LITHUANIAN)

John Deere Ag Management Solutions

Ižanga

Ivadas

Dėkojame, kad perkate "John Deere" gaminį.

ATIDŽIAI PERSKAITYKITE ŠIĄ INSTRUKCIJĄ, kad išmoktumėte tinkamai naudoti ir prižiūrėti savo gaminį. Jei to neatliksite, galite susižeisti arba sugadinti įrangą. Šią instrukciją ir ant gaminio tvirtinamus saugos ženklus galima gauti ir kitomis kalbomis. Norėdami užsisakyti, žr. www.techpubs.deere.com (Ag&Turf/JDPS), www.johndeereinfo.com (C&F) arba kreipkitės į savo John Deere atstovą.

ŠI INSTRUKCIJA LAIKOMA neatsiejama gaminio dalimi ir gaminį parduodant turi būti perduodama naujajam savininkui.

Šioje instrukcijoje MATAVIMO VIENETAI pateikti pagal metrinę sistemą ir pagal JAV naudojamą matų sistemą. Naudokite tik tinkamas atsargines ir tvirtinimo detales. Dirbant su metrinės ir colinės matų sistemos tvirtinimo detalėmis gali prireikti specialaus metrinės arba colinės matų sistemos veržliarakčio.

DEŠINIOJI IR KAIRIOJI PUSĖS nustatomos pagal kryptį, kuria gaminys ar padargas judės važiuodamas pirmyn.

UŽSIRAŠYKITE GAMINIO IDENTIFIKACIJOS NUMERIUS (PIN) skyriuose Techniniai duomenys arba Gaminio numeriai. Tiksliai užrašykite visus skaičius, kad lengviau būtų surasti gaminį, jei jį pavogtų. PIN informacija naudinga užsakant dalis. Identifikacijos numerius patartina saugoti patikimoje vietoje, bet tik ne gaminyje.

GARANTIJA yra John Deere klientų, kurie dirba su įsigyta įranga ir prižiūri ją pagal šią instrukciją, palaikymo programos dalis. Garantija yra paaiškinta garantijos pažymėjime ar instrukcijoje, kurią turėjote gauti pirkimo metu.

Ši garantija užtikrina, kad garantijos galiojimo laikotarpiu John Deere pakeis detales su defektais. Kai kuriomis aplinkybėmis, dažnai be papildomo mokesčio, ir pasibaigus garantijos laikotarpiui John Deere suteikia galimybę pasinaudoti technologijų patobulinimais. Garantija netenka galios ir technologijų patobulinimo

galimybė prarandama tuo atveju, jei mašina tinkamai neprižiūrima, modifikuojama neatsižvelgiant į gamyklos techninius reikalavimus.

Jei nesate pirmas gaminio savininkas, turėtumėte būti suinteresuotas susisiekti su vietiniu John Deere oficialiu atstovu ir pranešti gaminio serijos numerį. Tai padės John Deere informuoti jus apie gaminio problemas ar patobulinius.

DX,IFC5E-26-08SEP25

John Deere jums padės



TS201—UN—15APR13

Klientų pasitenkinimas John Deere yra svarbus.

Mūsų atstovybės stengiasi greitai ir efektyviai suteikti jums atsargines dalis bei techninę priežiūrą:

- Techninė priežiūra ir techninės priežiūros dalys, skirtos jūsų įrangai palaikyti.
- Išmokyti techninės priežiūros specialistai ir reikiami diagnostikos bei remonto įrankiai jūsų įrangai prižiūrėti.
- Galima gauti John Deere atsarginių dalių, remonto paslaugų bei informacijos, kaip atlikti techninę priežiūrą arba remontą. Daugiau informacijos rasite [apsilankę deere.com](http://deere.com) arba deere.ca.

DX,IFC,JDS-26-30SEP25

Prekių ženklai

Prekių ženklai	
APEX™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
ArcGIS™	Esri prekių ženklas
AutoPath™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
"AutoTrac™"	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
BeeLine™	Relish Technologies Ltd. prekių ženklas
Bluetooth®	Bluetooth SIG prekių ženklas
CommandARM™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
CommandCenter™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
CommandQuad™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
CommandPro™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas

e18™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
e23™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
Efficiency Manager™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
Field Doc™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
GreenSeeker®	Bendrovės Trimble Navigation Limited Corporation prekių ženklas
GreenStar™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
Hagie™	Hagie Manufacturing Company prekių ženklas
iGrade™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
IMS™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
iTEC™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
IVT™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
JDLink™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
PowerShift™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
RowSense™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
"SeedStar™"	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
See & Spray	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
Service ADVISOR™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
StarFire™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
StellarSupport™	Bendrovės Deere & Company prekės ženklas
Trimble®	Trimble prekių ženklas
Wi-Fi®	Wi-Fi Alliance prekių ženklas

ch177nn,1685609353995-26-08JUN23

John Deere techninės informacijos knygynas

Dėl to, kad jau po šio dokumento pateikimo spausdinti produktas galėjo būti patobulintas, čia pateiktos instrukcijos gali atspindėti ne visas produkto funkcijas. Prieš dirbdami perskaitykite naujausią operatoriaus instrukciją. Norėdami gauti jos egzempliorių, kreipkitės į pardavėją arba apsilankykite interneto svetainėje techpubs.deere.com.

CZ76372,000071F-26-04AUG25

pateikiama ekrane, pagalbos centro programoje. Žr. skyriaus "Ekranų įžanga" dalyje "Elektroninis žinyklas".

AL70325,00005A6-26-07NOV19

Atsisiųskite programinės įrangos atnaujinimus

Pasirūpinkite, kad būtų ekrano programinė įranga būtų atnaujinta iki naujausios versijos. Programinės įrangos atnaujinimai atsisiuntimui iš:

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

CZ76372,000071E-26-17JUN14

Elektroninė operatoriaus instrukcija

4-osios kartos ekrano operatoriaus instrukcija

4-osios kartos CommandCenter ekrano dalys

4-osios kartos CommandCenter ekranas sudarytas iš toliau išvardytų dalių.

Atitiktis pavadinimas

4600 procesorius – daugiafunkcis valdiklis, integruotas geriausių parametų serveris (IPVS)

4200 procesorius – daugiafunkcis valdiklis, integruotas vidutinių parametų serveris (IMVS)

4100 procesorius – daugiafunkcis valdiklis, integruotas biudžetinis serveris (IAVS)

ch177nn,1685613981788-26-08JUN23

Turinys

Puslapis

Puslapis

Sauga

Saugos informacijos pranešimų atpažinimas	05-1
Išsiaiškinkite įspėjamųjų žodžių reikšmes	05-1
Laikykitės saugos nurodymų	05-1
Saugios techninės priežiūros būdai	05-2
Tinkamai naudokitės laipteliais ir turėklais	05-2
Atsargiai elkitės su elektronikos komponentais ir laikikliais	05-2
Tinkamas elektroninio monitoriaus naudojimas	05-3
Saugiai naudokite valdymo sistemas	05-3
Tinkamai užsisekite saugos diržą	05-3
Stovėkite toliau nuo pjovimo įrenginių	05-4
Eilių jutiklių valymas	05-4
Saugus traktoriaus eksploatavimas	05-4
Saugiai naudokitės padargo automatikos sistemomis	05-6
Saugokitės aukšto slėgio skysčių	05-6
Perskaitykite ISOBUS valdiklių eksploatavimo instrukcijas	05-6
Saugokitės, kad neapsiverstumėte	05-7
Apsauga nuo elektros smūgio ir gaisro	05-7
Saugokitės elektros perdavimo linijų	05-7

Saugos ženklai

Saugos įspėjimas – aptikta AutoTrac	10-1
Saugos įspėjimas – nepravartuojama ežia	10-1
Saugos įspėjimas – ISOBUS valdiklis	10-1
Saugos įspėjimas – netinkamas ISO pagalbinio naudojimas	10-1
Saugos įspėjimas – ISO pagalbinio konfigūracija	10-2
Saugos įspėjimas – sistemos paleidimas iš naujo	10-2
Saugos įspėjimas – programinės įrangos diegimas	10-2
Saugos pranešimas – sistemos atkūrimas	10-2

Reglamentų informacija

Datos kodo reikšmė	11-1
Federalinės ryšių komisijos pranešimas	11-2
Eurazijos ekonominė sąjunga – EAC	11-2
Eurazijos ekonominė sąjunga – EAC	11-3
Eurazijos ekonominė sąjunga – EAC	11-5
Eurazijos ekonominė sąjunga – EAC	11-8
Eurazijos ekonominė sąjunga – EAC	11-11
ES atitikties deklaracija	11-14
ES atitikties deklaracija	11-15
ES atitikties deklaracija	11-16
ES atitikties deklaracija	11-17
ES atitikties deklaracija	11-18
ES atitikties deklaracija	11-19

ES atitikties deklaracija	11-20
JK atitikties deklaracija	11-21
JK atitikties deklaracija	11-22
JK atitikties deklaracija	11-23
JK atitikties deklaracija	11-24
JK atitikties deklaracija	11-25
JK atitikties deklaracija	11-26
JK atitikties deklaracija	11-27

Ekranų įžanga

Ekranų žinynas	15-1
4-osios kartos CommandCenter	15-1
4-osios kartos CommandCenter procesorius	15-1
Išplėstinis monitorius	15-2
Vykdyto puslapio struktūra	15-3
Būsenos centras	15-3
Spartieji programuojami mygtukai	15-3
Menu	15-4
"Basics" suaktyvinimas	15-4
Papildomi suaktyvinimai	15-4
Demonstracinės versijos aktyvavimai	15-4

Ekranas ir garsas

Ekranas ir garsas	20-1
Ryškusumas	20-1
Garsas	20-1
Keli ekranai	20-1
Kelių ekranų nuostatos	20-3
Ekranų kalibravimas	20-4

Data ir laikas

Data ir laikas	25-1
Pakeiskite dabartinę datą	25-1
Pakeiskite dabartinį laiką	25-1

Kalba ir matavimo vienetai

Kalba ir matavimo vienetai	30-1
Kalbos ir matavimo vienetų nustatymai	30-1

Programinės įrangos tvarkyklė

Programinės įrangos tvarkyklė	35-1
Ekranų ir valdymo bloko programinės įrangos naujinimas	35-1
Suaktyvinimai	35-4

Nuotolinė Service ADVISOR

Nuotolinis Service ADVISOR	40-1
Transporto priemonės perprogramavimas	40-1
Trikčių diagnostika – perprogramavimas	40-3

Tęsinys sekančiame puslapyje

Originalios instrukcijos. Visa informacija, iliustracijos ir specifikacijos šioje instrukcijoje pagrįstos naujausia informacija, kokia buvo leidimo metu. Pasilieka teisė daryti pakeitimus bet kuriuo metu be išankstinio įspėjimo.

COPYRIGHT © 2025
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.

	Puslapis		Puslapis
Naudotojai ir prieiga		Valdymas ežios pildymo trasa	65-19
Naudotojai ir prieiga	45-1	Trasų rinkinys	65-20
Vartotojų profiliai	45-1	Trasos perjungimas	65-20
Prieigos grupės	45-1	AutoTrac būsenos skritulinė diagrama	65-20
Išdėstymo tvarkyklė		AutoTrac įjungimas	65-21
Išdėstymo tvarkyklė	50-1	Nenaudojamos AutoTrac išjungimas	65-21
Vykdyto puslapių rinkiniai	50-1	AutoTrac įjungimas	65-22
Vykdyto puslapių rinkinių redagavimas	50-1	Veikimo atnaujinimo jungiklis	65-22
Santrumpų juosta	50-2	AutoTrac įjungimas iš naujo kito važiavimo metu	65-23
Visi vykdyto puslapiai	50-2	Sistemos išjungimas ir deaktyvinimas	65-23
Paleidimo puslapių pridėjimas, redagavimas ar dubliavimas	50-3	Mažiausias ir didžiausias greičiai	65-24
Naršymas po vykdyto puslapius pagrindiniame puslapyje	50-3	AutoTrac deaktyvinimo pranešimai	65-24
Nustatymų tvarkyklė		AutoTrac padargų valdymo sistema (pasyvioji)	65-25
Nustatymų tvarkyklė	55-1	Vairavimo optimizavimas	65-26
Įrangos tvarkyklė		AutoTrac RowSense	65-29
Įrangos tvarkyklė	60-1	Trikčių diagnostika	65-30
Mašinos profilis	60-1	AutoTrac posūkių automatika	
Padargo profilis	60-1	AutoTrac posūkių automatika	70-1
AutoTrac valdymas		Traktoriaus AutoTrac posūkių automatika	70-2
AutoTrac valdymas	65-1	Kombaino AutoTrac posūkių automatika	70-4
Rankinis valdymas	65-1	Purkštuvo AutoTrac posūkių automatika	70-5
Bendroji informacija	65-1	Trikčių diagnostika	70-7
Valdymo nustatymai	65-1	Mašinos sinchronizavimas	
Posūkių ieškiklis	65-1	Mašinos sinchronizavimas	75-1
Trasavimo tonai	65-2	Machine Sync suderinamumas	75-2
Darbinio pločio keitimo pranešimas	65-2	Machine Sync valdikliai	75-4
Eilių atjungimo linijos	65-2	Machine Sync naudojimas – vadovas	75-5
Bendrinamas signalas	65-2	Machine Sync naudojimas – kartotuvai	75-6
Automatinio vairavimo linijos pasirinkimas	65-2	Laukai ir ežios	
Trasos postūmis	65-3	Lauko ir ežių rinkiniai	80-1
AB kreivių postūmiai	65-3	Klientų, ūkių ir laukų tvarkymas	80-1
Šviesos juostos nustatymai	65-4	Lauko ežios	80-2
Lenktos automatinio vairavimo linijos nuostatos	65-5	Lauko ežios	80-3
Apskritos trasos nustatymai	65-6	Darbo sąranka, siejimas ir vėliavėlės	
Tarpvėžės plotis	65-6	Darbo sąranka	85-1
Vairavimo jautris	65-6	Darbo bendrieji duomenys	85-2
Automatinio vairavimo linijos nustatymas	65-7	Bendrieji darbo duomenys	85-3
Valdymo linijos gavimas	65-7	Kartografavimas	85-4
Tiesi automatinio vairavimo linija	65-7	Vėliavėlės	85-6
"Quick Line"	65-8	Bendrinimas	
Valdymas tiesioje trasoje	65-8	Bendrinimas	90-1
AB kreivės	65-9	Darbo monitorius	
Valdymas AB kreivėje	65-9	Darbo monitorius	95-1
Tiesios trasos įrašymas arba kliūčių apvažiavimas	65-10	Darbo įrašymas	95-1
Pritaikomos kreivės	65-10	Mašinos tuščioji eiga	
Valdymas pritaikomoje kreivėje	65-11	Mašinos tuščiosios eigos veikimo principas	100-1
Tiesaus maršruto įrašymas pritaikomoje kreivėje	65-11	Technologinių vėžių valdymas	
Kliūčių apvažiavimas	65-12	Technologinių vėžių valdymas	105-1
AutoPath	65-13	Mašinos monitorius	
AutoPath sąranka	65-16	Mašinos monitorius	110-1
AutoPath žemėlapių informacija	65-18		
Apskrita trasa	65-18		
Apskritos trasos kraštas	65-19		
Valdymas apskritoje trasoje	65-19		
Ežios pildymo trasa	65-19		

Puslapis

Puslapis

Persidengimo valdymas

Dengimo valdymas 115-1

Rankinis dengimo valdymas 115-1

Sekcijų valdymas

Sekcijų valdymas 120-1

Išplėstiniai nustatymai 120-3

Sekcijos būsenos modulis 120-3

Dengimo nustatymai 120-4

Našumo derinimas 120-4

Darbo prieš sėją sąrankos pavyzdys 120-5

Failų tvarkyklė

Failų tvarkyklė 125-1

USB įrenginys 125-5

Momentinės ekrano nuotraukos 125-5

Diagnostikos centras

Diagnostikos centras 130-1

Sistemos diagnostika 130-1

Valdiklio diagnostika 130-1

Diagnostikos informacija 130-2

Slėpti diagnostikos centrą 130-2

Diagnostiniai gedimų kodai 130-3

CAN magistralės informacija 130-3

CCD magistralės informacija 130-3

CAN magistralės reikšmės 130-4

Tinklas 130-5

Eterneto magistralės informacija 130-5

Priežiūra ir kalibravimas

Priežiūra ir kalibravimai 135-1

Tech. priežiūros patikrinimai 135-1

Tech. priežiūros intervalai 135-1

Kalibravimai 135-1

ISOBUS VT

ISOBUS VT 140-1

StarFire imtuvas

StarFire GPS imtuvas 145-1

StarFire nuotoliniai programinės įrangos naujiniai 145-1

Vaizdas

Vaizdas 150-1

Vaizdo jungikliai 150-1

Belaidžiai nustatymai

Belaidžiai nustatymai 155-1

Nuotolinio ekrano prieiga

Nuotolinio ekrano prieiga 160-1

COM prievado parametrai

COM prievado parametrai 165-1

Valdiklių sąranka

Valdymo įtaisų nustatymas 170-1

Priežiūra ir techninė priežiūra

Nuvalykite monitorių 175-1

Gamyklinių duomenų atkūrimas 175-1

Trikčių diagnostika

Sistemos atkūrimas 180-1

Nepavyko atnaujinti programinės įrangos 180-1

Pasirinktinės ekrano konfigūracijos 180-3

Sauga

Saugos informacijos pranešimų atpažinimas



T81389—UN—28JUN13

Tai yra priminimo apie saugą simbolis. Kai ant savo mašinos arba instrukcijoje pamatysite šį ženklą, būkite budrūs, nes galite susižeisti.

Laikykitės pateiktų nurodymų ir saugaus darbo patarimų.

DX,ALERT-26-29SEP98

Išsiaiškinkite įspėjamųjų žodžių reikšmes



TS187—26—30SEP88

Įspėjamieji žodžiai — PAVOJUS, ATSARGIAI arba DĖMESIO — papildo įspėjamuosius ženklus. Žodis PAVOJUS nurodo didžiausius pavojus.

Įspėjamieji ženklai su užrašu PAVOJUS arba ATSARGIAI tvirtinami prie tam tikrų pavojingų vietų. Bendros atsargumo priemonės yra išvardytos po saugos ženklais su užrašu DĖMESIO. Ženklas su užrašu DĖMESIO atkreipia dėmesį ir į šioje instrukcijoje aprašytus saugos nurodymus.

DX,SIGNAL-26-03MAR93

Laikykitės saugos nurodymų



TS201—UN—15APR13

Atidžiai perskaitykite visus šioje instrukcijoje ir mašinų saugos ženkluose pateiktus saugos pranešimus. Palaikykite gerą saugos ženklų būklę. Pamestus ar sugadintus saugos ženklus pakeiskite naujais. Pasirūpinkite, kad saugos ženklai būtų ant naujų įrangos komponentų ir remontuojamų dalių. Naujų saugos ženklų galite gauti iš "John Deere" atstovo.

Ant kai kurių iš tiekėjų gautų dalių ar komponentų gali būti pateikta papildoma saugos informacija, kurios nėra šioje operatoriaus instrukcijoje.

Išmokite tinkamai dirbti mašina ir naudoti jos valdiklius. Mašina gali dirbti tik instruktuoti asmenys.

Palaikykite tinkamą mašinos darbinę būklę. Neteisėti mašinos pakeitimai gali daryti neigiamą įtaką jos darbui ir (arba) saugai bei pakenkti eksploataavimo trukmei.

Jei nesuprantate kurios nors šios instrukcijos dalies ir reikia pagalbos, kreipkitės į "John Deere" pardavėją.

DX,READ-26-01AUG22

Saugios techninės priežiūros būdai



TS218—UN—23AUG88

Prieš pradėdami dirbti susipažinkite su techninio darbų aptarnavimo tvarka. Darbo vietą laikykite švarią ir sausą.

Niekada netepkite, neatlikite techninio aptarnavimo ir nereguliuokite mašinos jai judant. Stenkitės, kad jūsų rankos, kojos ir drabužiai būtų toliau nuo pavara varomų dalių. Išjunkite visas pavaras ir naudodamiesi valdymo rankenėlėmis sumažinkite slėgį. Nuleiskite įrenginius ant žemės. Užgesinkite variklį. Ištraukite užvedimo raktelį. Leiskite mašinai atvėsti.

Saugiai paremkite visas mašinos dalis, kurios techninio aptarnavimo metu turi būti pakeltos.

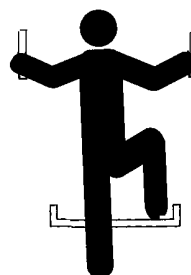
Visos detalės turi būti geroje darbinėje būklėje ir tinkamai sumontuotos. Kuo skubiau pašalinkite gedimą. Pakeiskite susidėvėjusias arba sulūžusias detales. Pašalinkite susikaupusius tepalus, alyvą arba nešvarumus.

Prieš pradėdami virinimo darbus ar darbus elektros sistemoje, būtina atjungti savaeigės mašinos akumuliatorių baterijos masinį laidą (-).

Prieš pradėdami velkamos įrangos elektros sistemos remonto ar mašinos virinimo darbus, būtina atjungti visas laidų pynių jungtis, jungiančias padargus su traktoriumi.

DX,SERV-26-17FEB99

Tinkamai naudokitės laipteliais ir turėklais



T133468—UN—15APR13

Kad nepargriūtumėte, lipdami į mašiną ir išlipdami iš jos būkite atsisukę į mašiną. Išlaikykite 3 taškų kontaktą su laipteliais ir turėklais.

Būkite itin atsargūs, kai dėl purvo, sniego arba drėgmės paviršiai yra slidūs. Nuvalykite tepalą ir alyvą nuo laiptelių. Niekada nešokite iš mašinos. Niekada nelipkite į važiuojančią mašiną arba iš jos.

DX,WW,MOUNT-26-12OCT11

Atsargiai elkitės su elektronikos komponentais ir laikikliais



TS249—UN—23AUG88

Krisdami montuojant ar išimant ant įrenginių sumontuotus elektronikos komponentus, galite sunkiai susižeisti. Kad lengvai pasiektumėte montavimo vietą, naudokitės kopėčiomis ar platforma. Naudokite tvirtas ir patikimas kojų atramas ir rankenas. Nemontuokite ar neišimkite komponentų, kai drėgna ar šalta.

Jei montuojate ar atliekate RTK bazinės stoties priežiūrą ant bokšto ar aukšto statinio, naudokite sertifikuotas nages.

Jei montuodami ar atlikdami globalinės padėties nustatymo sist. imtuvo priežiūrą ant įrenginio naudojate stiebą, pasinaudokite tinkama kėlimo technika ir dėvėkite tinkamas apsaugos priemones. Stiebas sunkus ir jį gali būti nepatogu prižiūrėti. Reikia dviejų žmonių, kai nuo žemės arba nuo darbo aikštelės sunku pasiekti montavimo vietas.

DX,WW,RECEIVER-26-24AUG10

Tinkamas elektroninio monitoriaus naudojimas

Elektroniniai monitoriai yra papildomi įrenginiai, kurie skirti operatoriui vykdyti agrotechninius darbus, kad būtų patogiu ir malonu dirbti. Monitoriai suteikia platų funkcijų diapazoną, yra naudojami daugelyje įvairių mašinos sistemos programų ir gali būti naudojami su kitais papildomais įrenginiais, pvz., naudojamais elektroniniais įrenginiais.

Papildomas įrenginys yra bet koks įrenginys, kurio veikla nebūtinai skirta pagrindiniam mašinos naudojimui. Už saugų mašinos darbą ir valdymą visada atsako operatorius.

Kad dirbdami mašina nesusižeistumėte, paisykite toliau pateikiamų nurodymų.

- Monitorių patalpinkite montavimo instrukcijoje nurodytoje vietoje. Užtikrinkite, kad įrenginys būtų užfiksuotas, kad neužstotų operatoriaus regėjimo lauko ir kad netrukdytų vairuoti mašinos.
- Žiūrėkite, kad monitorius neatitrauktų jūsų dėmesio. Būkite budrus. Stebėkite mašiną ir aplinką.
- Mašinai judant nekeiskite nustatymų ir nesinaudokite jokiais funkcijomis, kurioms veikiant reikia ilgesnį laiką naudotis ekrano valdikliais. Prieš atlikdami tokius veiksmus sustabdykite mašiną saugioje vietoje ir įjunkite stovėjimo pavarą.
- Jokių būdu nenustatykite tokio garso lygio, kad negalėtumėte girdėti aplinkinio eismo ir avarinių tarnybų mašinų.

Kad darbas būtų saugesnis, kai kurios ekranų funkcijos gali būti išjungtos ir jomis galima naudotis tik apribojus mašinos judėjimą ir (arba) įjungus stovėjimo pavarą. Nepaisymas šios saugos funkcijos gali pažeisti taikomus įstatymus ir baigtis trauma, sunkiu sužeidimu ar žūtimi.

Ekrano funkcijomis naudokitės tik tada, jeigu yra galimybė tai daryti saugiai ir laikantis pateiktų nurodymų. Visada laikykitės saugaus vairavimo taisyklių ar vietinių įstatymų bei kelių eismo taisyklių, kai naudojamas papildomas įrenginys.

DX,ELEC,DISPLAY-26-13JAN15

Saugiai naudokite valdymo sistemas

Važiuodami keliais, nenaudokite valdymo sistemos. Prieš įvažiuodami į kelią būtinai išjunkite valdymo sistemą. Važiuodami keliu, nemėginkite įjungti (suaktyvinti) valdymo sistemos.

Valdymo sistemos paskirtis – padėti operatoriui efektyviau atlikti atitinkamus darbus. Operatorius visada yra atsakingas už mašinos kelią ir saugų jos valdymą. Valdymo sistemos automatiškai neaptinka ir neapsaugo nuo susidūrimų su kliūtimis, mašinomis ar kitomis transporto priemonėmis.

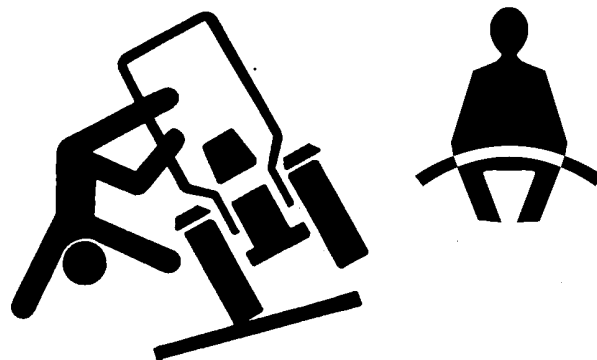
Valdymo sistemos apima bet kokias programas, automatizuojančias mašinos vairavimą. Tai apima AutoTrac, iTEC, AutoTrac posūkių automatizavimą, AutoTrac padargų valdymą (pasyvųjį), AutoTrac Universal, AutoTrac Controller, AutoTrac RowSense ir Machine Sync (sąrašas negalutinis).

Kad nebūtų sužeistas operatorius ir aplinkiniai, laikykitės toliau pateikiamų nurodymų.

- Nebandykite išlipti arba įlipti į važiuojančią mašiną.
- Tikrinkite, ar tinkamai nustatyta mašina, padargas ir valdymo sistema.
 - Jeigu naudojate iTEC, AutoTrac posūkių automatiką arba AutoTrac™ padargų valdymo sistemą (pasyviąją), patikrinkite, ar apibrėžtos tikslios ežios.
 - Jeigu naudojate Machine Sync, patikrinkite, ar kartotuvo pagrindinis taškas sukalibruotas paliekant pakankamą tarpą tarp mašinų.
- Būkite budrus ir stebėkite aplinką.
- Norėdami laukuose aplenkti pavojingas vietas, pašalinius asmenis, įrangą arba kitas kliūtis, pririnkus perimkite vairą.
- Jeigu dėl blogo matomumo darosi sunkiau valdyti mašiną, pamatyti žmones ar kliūtis mašinos kelyje, nutraukite darbą.
- Pasirinkdami mašinos važiavimo greitį visada įvertinkite lauko sąlygas, matomumą ir mašinos konfigūraciją.

ch177nn,1660716404585-26-23MAY24

Tinkamai užsisekite saugos diržą



TS1729—UN—24MAY13

Verčiantis saugokitės sunkių sužalojimų ar žūties.

Ši mašina įrengta su saugančia nuo apvirtimo konstrukcija (ROPS). Kai dirbate su ROPS, NAUDOKITE saugos diržą.

- Laikykite fiksatorių ir traukite saugos diržą skersai kūno.
- Įstatykite fiksatorių į sagtį. Turite išgirsti spragtelėjimą.

- Patraukite saugos diržo fiksatorių, kad įsitikintumėte, jog diržas saugiai užsegtas.
- Įtempkite saugos diržą skersai klubų.

Jei montavimo įranga, sagtis, diržas ar traukimo įrenginys atrodo sugadinti, pakeiskite visą saugos diržą.

Ne rečiau kaip kartą per metus tikrinkite saugos diržą ir jo tvirtinimo detales. Patikrinkite, ar diržo mechanizmas neatsilaivinęs, ar diržas neįtrūkęs, nenuspuręs, ar labai smarkiai arba nejprastai nenusidėvėjęs, nenublukęs arba nenudilęs. Pakeiskite tik pakaitinėmis dalimis, kurios atitinka jūsų mašinos specifikacijas.

DX,ROPS1-26-22AUG13

Stovėkite toliau nuo pjovimo įrenginių



ES 118 704

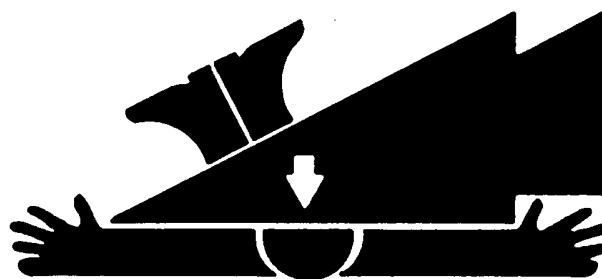
ES118704—UN—21MAR95

Dėl veikimo ypatumų peilis, sraigė, lenktuvai ir perdavimo būgnai negali būti visiškai uždengti apsauginiais gaubtais. Darbo metu laikykitės nuo judančių detalių saugiu atstumu. Prieš atlikdami techninį mašinos aptarnavimą ar ją valydami, visada išjunkite pagrindinę sankabą, išjunkite variklį ir ištraukite raktelį.

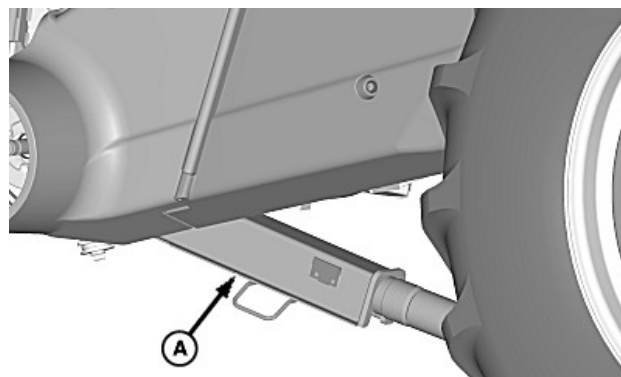
FX,CUT-26-21DEC90

Eilių jutiklių valymas

ĮSPĖJIMAS: Saugokitės, kad nesusižeistumėte. Išjunkite variklį, įjunkite stovėjimo stabdį ir ištraukite raktelį.



TS696—UN—21SEP89



H90891—UN—26FEB08

A—Saugos stabdiklis

Pakelkite rinktuvą ir nuleiskite saugos stabdiklį (A) ant hidraulinio cilindro koto.

Kasdien tikrinkite, ar nereikia valyti eilių jutiklių. Ant jutiklių susikaupusi augalų masė gali trukdyti laisvai judėti ir pabloginti darbo rezultatus. Valydami eilių jutiklius pašalinkite sankaupas nuo jutiklių ir aplinkinio ploto. Patikrinkite, ar jutikliai laisvai ir nekliudomi juda.

Kasmet tikrinkite, ar pernelyg nenusidėvėję jutiklių įvorės ir velenėliai. Jeigu reikia, pakeiskite.

ch177nn,1687759031286-26-26JUN23

Saugus traktoriaus eksploatavimas

Nelaimingų atsitikimų pavojų galite sumažinti, laikydamiesi toliau pateikiamų paprastų atsargumo taisyklių.

- Traktorių naudokite tik darbams, kuriems jis yra skirtas atlikti, pavyzdžiui, traukti, stumti, vilkti, valdyti įvairius keičiamus įrenginius, skirtus žemės ūkio darbams vykdyti.
- Operatoriai turi būti protišcai ir fiziškai pajėgūs patekti į operatoriaus kabiną ir /ar prie valdymo įtaisų bei tinkamai ir saugiai valdyti mašiną.
- Niekada nedirbkite mašina, kai esate išsiblaškę, pavargę arba nusilpę. Teisingas mašinos darbas reikalauja viso operatoriaus dėmesio ir budrumo.
- Šis traktorius nenaudojamas kaip pramoginė mašina.
- Prieš dirbdami traktoriumi perskaitykite šią

operatoriaus instrukciją ir laikykitės joje ir ant traktoriaus pateiktą saugos nurodymų.

- Laikykitės eksploatavimo ir balasto uždėjimo instrukcijų, pateikiamų tokių padargų/įtaisų eksploatavimo instrukcijoje, kaip priekiniai krautuvas.
- Laikykitės eksploatavimo instrukcijoje nustatytą bet kokio sumontuoto, velkamo įrenginio ar priekabos instrukcijų. Nepaleiskite traktoriaus-mašinos ar traktoriaus-priekabos derinio, kol nebus laikomasi visų instrukcijų.
- Prieš paleisdami variklį ar pradėdami dirbti, įsitikinkite, kad prie mašinos, prikabinto įrenginio ir darbo vietoje nėra žmonių.
- Reguliuodami laikykitės atokiau nuo tritaškio sujungimo ir automatinio sukabinimo įtaiso (jei įrengtas).
- Saugokite rankas, kojas ir drabužius nuo blokų su mechanine pavara.

Vairavimas

- Niekada traktoriui važiuojant į jį nelipkite ar iš jo neišlipkite.
- Prieš paleisdami transporto priemonę, užbaikite visus reikiamus apmokymus.
- Traktoriuje ir prie įrangos neturi būti vaikų ir su darbu nesusijusių asmenų.
- Niekada nevažiuokite traktoriumi, jei nesėdite ant John Deere aprobuotos sėdynės su saugos diržu.
- Visos apsaugos/apsauginiai gaubtai turi būti savo vietoje.
- Naudokite atitinkamus vizualius ir akustinius signalus važiuodami bendro naudojimo keliais.
- Prieš sustodami, važiuokite į kelio pakraštį.
- Prieš sukdami, įjungdami bet kurį stabdį arba dirbdami pavojingoje nelygioje vietoje ar stačiuose šlaituose, sumažinkite greitį.
- Stabilitumas sumažėja, kai prikabinoti padargai yra viršutinėje padėtyje.
- Važiavimui keliu sukabinkite stabdžių pedalus.
- Stabdydami ant slidžių paviršių, spauskite stabdžius.
- Reguliariai valykite purvasargius ir purvasargių užlaidas (purvo rinktuves), jei įrengtos. Važiuodami bendro naudojimo keliais nuvalykite purvą.

Šildoma ir ventiliuojama operatoriaus sėdynė

- Perkaitęs sėdynės šildytuvas gali nudeginti arba sugadinti sėdynę. Kad sumažėtų nudegimo rizika, būkite atsargūs naudodami sėdynės šildytuvą ilgą laiką, ypač jeigu operatorius su oda negali pajusti temperatūros pokyčio arba skausmo. Nedėkite ant sėdynės jokių objektų, pvz., apkloto, pagalvės, gaubto arba pan., dėl kurių sėdynės šildytuvas gali perkaisti.

Krovinių vilkimas

- Būkite atsargūs vilkdami ir stabdydami didelius

krovinius. Stabdymo kelias didėja priklausomai nuo greičio ir velkamų krovinių svorio bei važiuojant nuokalne. Su stabdžiais ar be jų dėl velkamų krovinių, kurie yra per sunkūs traktoriui ar buksyruojami per dideliu greičiu, traktorius gali tapti nebevaldomas.

- Atsižvelkite į bendrą įrenginio ir krovinio svorį.
- Kad galinė dalis būtų stabili, velkamus krovinius kabinkite tik už aprobuotų vilkties jungčių.

Statymas ir išlipimas iš traktoriaus

- Prieš išlipdami, išjunkite SCVs, atjunkite GTV, sustabdykite variklį, nuleiskite padargus/įtaisus ant žemės, nustatykite padargus/prikabintus valdymo įtaisus į neutralią padėtį ir saugiai įjunkite pastatymo mechanizmą, įskaitant pavarų dėžės blokatoriaus saugiklį ir stovėjimo stabdį. Be to, jeigu traktorių paliksite be priežiūros, ištraukite raktelį.
- Paliekant pavarų dėžę su įjungta pavara ir išjungtu varikliu, NEUŽTIKRINAMA, kad traktorius nepajudės.
- Niekada nestovėkite šalia besisukančio GTV arba dirbančio padargo.
- Prieš apžiūrėdami mašiną palaukite, kol sustos visi mechanizmai.

Dažni nelaimingi atsitikimai

Nesaugiai dirbant ar netinkamai naudojant traktorių, gali įvykti nelaimingi atsitikimai. Būkite budrūs vairuodami traktorių.

Dažniausi su traktoriais susiję nelaimingi atsitikimai yra:

- Traktoriaus apsisvertimas
- Susidūrimai su kitomis motorinėmis transporto priemonėmis
- Netinkamos užvedimo procedūros
- Įsukimas į GTV velenus
- Nukritimas nuo traktoriaus
- Sutraiškymas ar suspaudimas prikabinimo metu

DX,WW,TRACTOR-26-08MAY19

Saugiai naudokitės padargo automatikos sistemomis



PC13793—UN—25MAY11

Padargo automatikos sistemų nenaudokite važiuodami keliais. Prieš įvažiuodami į kelią būtinai išjunkite padargo automatikos sistemas. Važiuodami keliu, nemėginkite įjungti (suaktyvinti) padargo automatikos sistemos.

Padargo automatikos sistemos paskirtis – padėti operatoriui efektyviau atlikti lauko darbus. Už mašinos trajektoriją visada atsakingas operatorius.

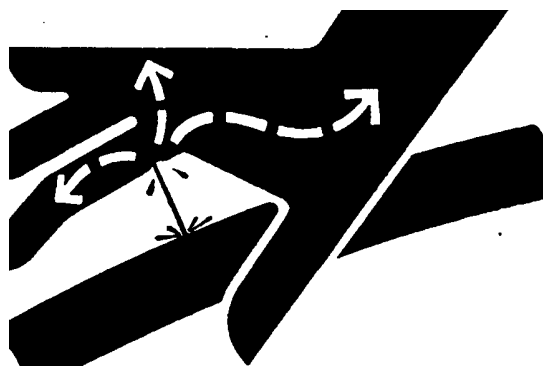
Padargo automatikos sistema – bet kuri programa, automatizuojanti padargo judėjimą. Tokios programos gali būti iGrade ir aktyvioji padargo valdymo sistema, tačiau jomis neapsiribojama.

Kad nebūtų sužeistas operatorius ir aplinkiniai, laikykitės toliau pateikiamų nurodymų.

- Tikrinkite, ar tinkamai nustatyta mašina, padargas ir automatikos sistemos.
- Būkite budrūs ir stebėkite aplinką.
- Norėdami laukuose aplenkti pavojingas vietas, pašalinius asmenis, įrangą arba kitas kliūtis, prireikus perimkite mašinos valdymą.
- Jeigu dėl blogo matomumo darosi sunkiau valdyti mašiną, pamatyti žmones ar kliūtis mašinos kelyje, nutraukite darbą.

ch177nn,1685614057170-26-01JUN23

Saugokitės aukšto slėgio skysčių



X9811—UN—23AUG88

Reguliariai (bet kartą kas metus) tikrinkite, ar hidraulinės žarnos sandarios, nėra sulankstytos, įpjautos, įtrūkusios, nudilusios, išsipūtusios, pažeistos korozijos, neturi išlindusios vielinės juostos ir nėra kitų susidėvėjimo arba pažeidimo požymių.

Nedelsdami pakeiskite susidėvėjusius arba pažeistus žarnų mazgus „John Deere“ patvirtintomis atsarginėmis detalėmis.

Išsiveržęs suslėgtas skystis gali prasiskverbti per odą ir sunkiai sužaloti.

Prieš atjungdami hidraulinę arba kitas linijas, apsisaugokite mažindami slėgį. Prieš sudarydami slėgį, priveržkite visas jungtis.

Nuotėkių ieškokite pasinaudodami kartono gabalėliu. Saugokite rankas ir kūną nuo aukšto slėgio skysčių.

Įvykus nelaimingam atsitikimui, nedelsdami kreipkitės į gydytoją. Bet koks po oda įšvirkštas skystis turi būti per kelias valandas chirurgiškai pašalintas, nes gali išsivystyti gangrena. Gydytojai, nesusidūrę su tokiomis traumomis, turėtų kreiptis į kompetentingus medicinos specialistus. Tokią informaciją gausite anglų kalba „Deere & Company“ medicinos departamente Moline, Ilinojaus valstija, JAV, paskambinę 1-800-822-8262 arba +1 309-748-5636.

DX,FLUID-26-12OCT11

Perskaitykite ISOBUS valdiklių eksploatavimo instrukcijas

Be GreenStar programų, šį ekraną galima naudoti kaip rodymo įrenginį bet kuriam ISOBUS valdikliui, atitinkančiam ISO 11783 standartą. Ekranas suteikia ir galimybę valdyti ISOBUS padargus. Naudojant šiuo būdu, informaciją ir valdymo funkcijas šiame monitoriuje pateikia ISOBUS valdiklis ir atsakomybė tenka ISOBUS valdiklio gamintojui.

Kai kurios šių funkcijų galėtų kelti pavojų operatoriui ar pašaliniam žmogui. Prieš naudodami perskaitykite ISOBUS valdiklio gamintojo eksploatavimo instrukciją ir laikykitės visų instrukcijoje bei ant ISOBUS valdiklio nurodytų saugos pranešimų.

PASTABA: ISOBUS remiasi ISO standartu 11783.

DX,WW,ISOBUS(T)-26-04APR22

Saugokitės, kad neapsiverstumėte



PC10857XW—UN—15APR13

Prieš važiuodami mašina pasitikrinkite, ar mašinos kelyje nėra jokių žmonių. Apsisukite ir tiesiog susiraskite geriausią matomumą. Važiuodami atbuline eiga paprašykite, kad žmogus duotų ženklą, jei nėra matomumo ar labai ankšta.

Nepasikliaukite kamera sprendami, ar už mašinos yra personalo ar kliūčių. Sistemą gali riboti daugelis faktorių, įskaitant priežiūrą, aplinkosaugos sąlygas ir darbinį diapazoną.

DX,AVOID,BACKOVER,ACCIDENTS-26-30AUG10

Apsauga nuo elektros smūgio ir gaisro



PC12631—UN—04JUN10

Prisilietus prie akumuliatorių maitinamos įrangos arba kitų įtampos šaltinių galima gauti elektros smūgį, o įvykus trumpajam jungimui gali sklisti kibirkštys arba susidaryti elektros lankas. Įvykus trumpajam jungimui temperatūra gali pakilti tiek, kad gali nudegti žmonės, užsiliepsnoti arba išsilydyti dažniausiai naudojamos medžiagos.

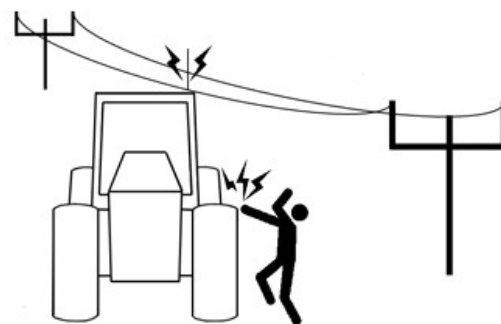
Kad išvengtumėte elektros smūgio, nudegimo arba gaisro pavojaus, prieš montuodami arba atlikdami techninę priežiūrą būtinai atjunkite akumuliatoriaus įtampą arba kitą įtampos šaltinį.

- Atjunkite akumuliatoriaus įžeminimo (neigiamąjį [-]) gnybtą.
- Atjunkite ir išimkite akumuliatorių.
- Išjunkite pagrindinį akumuliatorių arba kitą įtampos šaltinį.
- Nuo įrangos atjunkite įtampos šaltinį,

Įrengdami elektros įrangą turite žinoti ir laikytis visų vietos normatyvų ir reglamentų.

HC94949,0000487-26-27JAN14

Saugokitės elektros perdavimo linijų



PC13658—UN—08NOV11

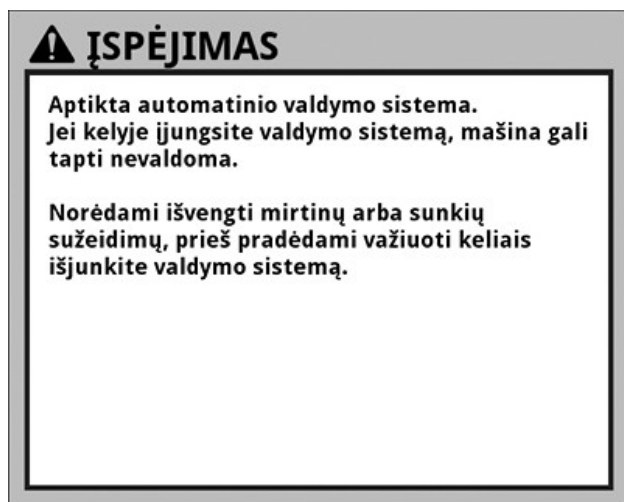
Mašinos antena gali būti pakankamai aukšta, kad paliestų žemai kabančius elektros perdavimo laidus. Saugokitės stipraus elektros smūgio.

- Dirbdami arba gabendami mašiną laikykitės atokiau visų žemai kabančių elektros laidų.

HC94949,0000488-26-24JAN14

Saugos ženklai

Saugos įspėjimas – aptikta AutoTrac

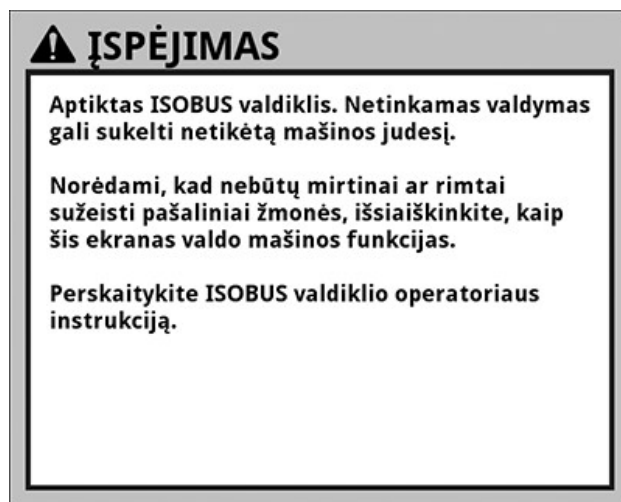


PC27620—26—23APR20

Šis pranešimas rodomas užvedant mašinas, kuriose yra įdiegta automatinio valdymo sistema.

ch177nn,1685614175290-26-01JUN23

Saugos įspėjimas – ISOBUS valdiklis

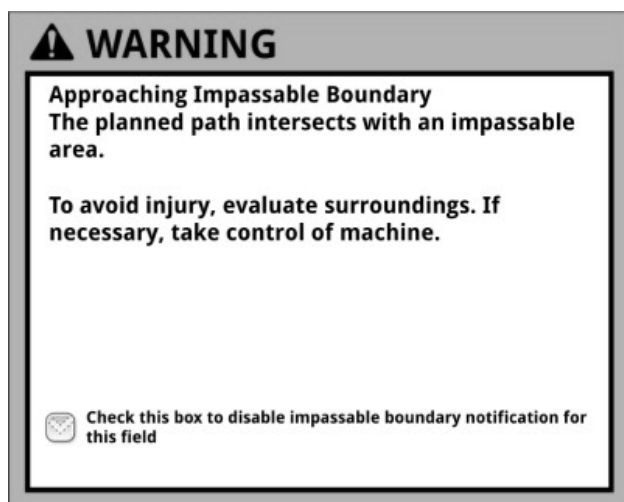


PC27622—26—11MAR20

Šis pranešimas rodomas, kai sistema aptinka ISOBUS valdiklį. Daugiau žr. skyriaus "Sauga" dalyje "Perskaitykite ISOBUS valdiklių operatoriaus instrukciją".

AL70325,0000563-26-21OCT22

Saugos įspėjimas – nepravažiuojama ežia



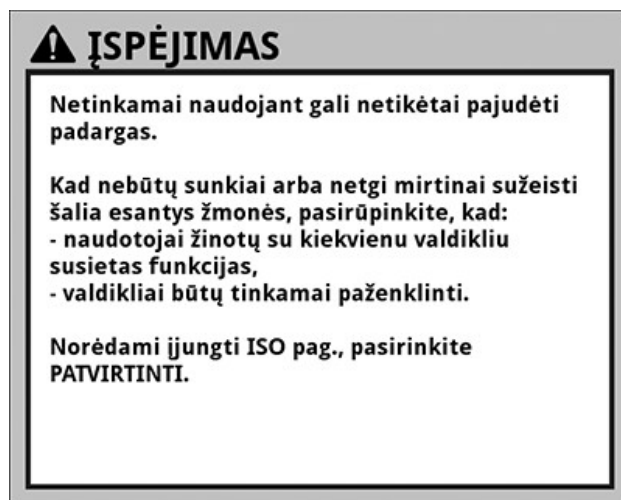
PC661534—UN—01FEB25

AutoTrac posūkių automatika

Šis pranešimas parodomas, kai mašinos kelias kerta nepravažiuojamą ežią, o AutoTrac posūkių automatika aktyvi.

ch177nn,1738560303121-26-02FEB25

Saugos įspėjimas – netinkamas ISO pagalbinio naudojimas

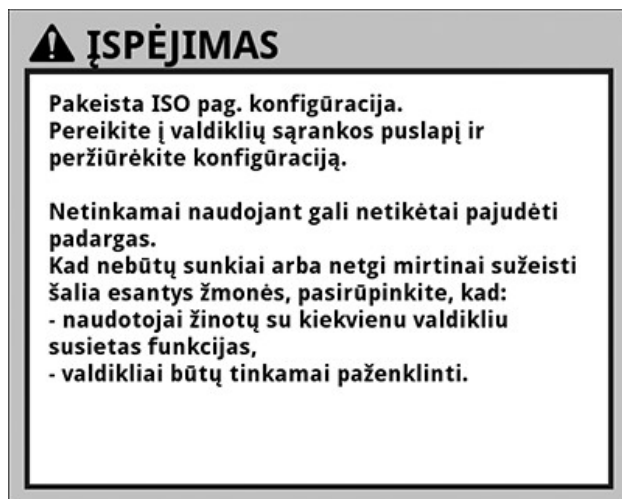


PC27623—26—11MAR20

Šis pranešimas rodomas operatoriui įjungus ISO pagalbinį valdiklį.

AL70325,0000564-26-21OCT22

Saugos įspėjimas – ISO pagalbinio konfigūracija

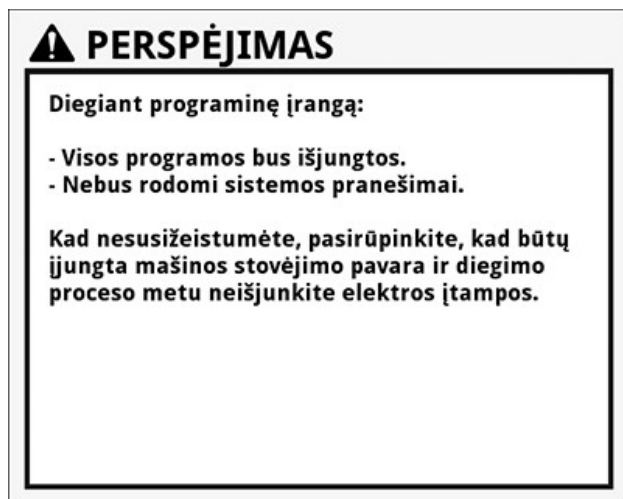


PC27624—26—11MAR20

Šis pranešimas rodomas, kai sistema aptinka ISOBUS valdiklį su ISO pagalbinio valdymo funkcijomis arba veikiant pakeičiama ISO pagalbinio valdymo konfigūracija. Pavyzdžiui, pridedamas papildomas įvesties kanalas arba padargas.

AL70325,0000565-26-21OCT22

Saugos įspėjimas – programinės įrangos diegimas

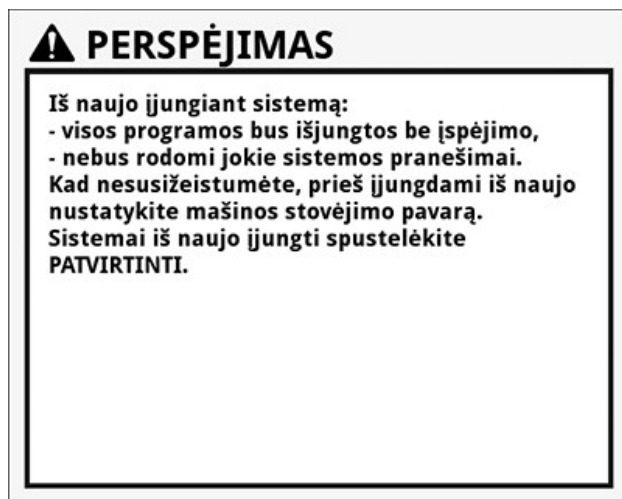


PC27626—26—11MAR20

Šis pranešimas rodomas pradėjus diegti programinę įrangą.

AL70325,0000567-26-21OCT22

Saugos įspėjimas – sistemos paleidimas iš naujo

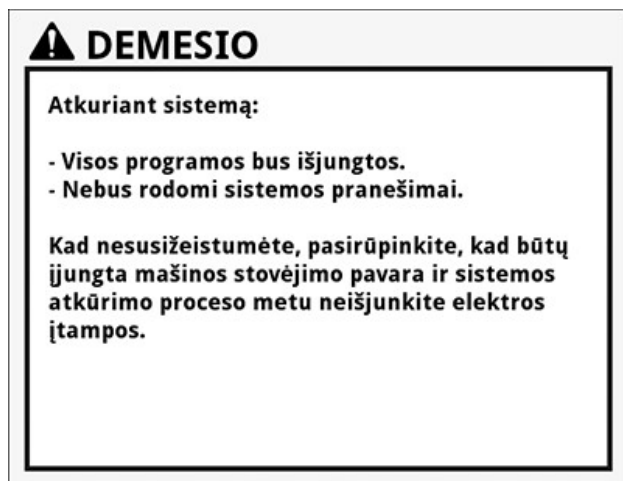


PC27625—26—11MAR20

Šis pranešimas rodomas ekrane įvykus klaidai, dėl kurios reikia iš naujo įjungti sistemą.

AL70325,0000566-26-21OCT22

Saugos pranešimas – sistemos atkūrimas



PC19763—26—07JUL14

PASTABA: Naudojant 10.5.230-89 arba naujesnės versijos programinę įrangą sistemos atkurti neįmanoma. Ankstesnių versijų programinėje įrangoje šis pranešimas nerodomas khmerų ir ukrainiečių kalbomis.

Šis pranešimas rodomas pradėjus atkurti sistemą.

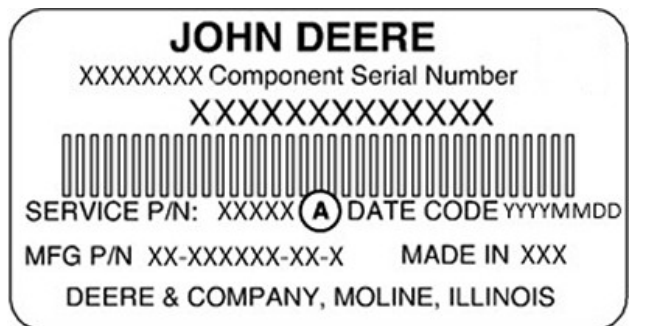
HC94949,00003A9-26-25APR17

Reglamentų informacija

Datos kodo reikšmė

Ant gaminio etiketės datos kodas nurodomas vienu iš toliau aprašytų metodų.

1 metodas



PC28833—UN—11OCT22

Gaminio etiketės 1 metodas



PC25149—UN—20DEC17

Datos kodo 1 metodas

A—Datos kodas (pagaminimo data)

B—Pagaminimo metai

C—Pagaminimo mėnuo

D—Pagaminimo diena

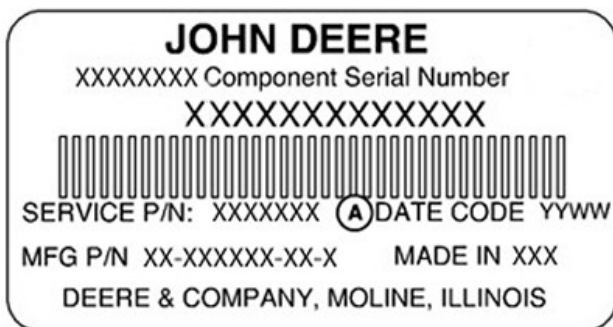
Pagaminimo data nustatoma iš gaminio etiketėje nurodyto datos kodo (A). "YYYY" (B) yra pagaminimo metai, "MM" (C) yra pagaminimo metų mėnuo, "DD" (D) yra pagaminimo diena.

PASTABA: Pagaminimo mėnesio numeris gali būti nuo 01 iki 12.

Pagaminimo dienos numeris gali būti nuo 01 iki 31.

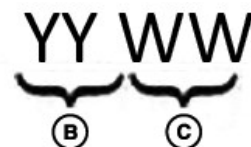
Datos kodas		
YYYY	Pagaminimo metai	Pavyzdys: 2011, 2012, 2013....
MM	Pagaminimo metų mėnesio numeris	Pavyzdys: 01, 02, 03...12
DD	Pagaminimo mėnesio dienos numeris	Pavyzdys: 01, 02, 03...31

2 metodas



PC28834—UN—11OCT22

Gaminio etiketės 2 metodas



PC26494—UN—08NOV18

Datos kodo 2 metodas

A—Datos kodas (pagaminimo data)

B—Pagaminimo metai

C—Pagaminimo savaitė

Pagaminimo data nustatoma iš gaminio etiketėje nurodyto datos kodo (A). "YY" (B) yra pagaminimo metai, "WW" (C) – pagaminimo savaitė.

PASTABA: Pagaminimo savaitės numeris gali būti nuo 01 iki 52.

Datos kodas		
YY	Pagaminimo metai	Pavyzdys: 11, 12, 13....
WW	Pagaminimo metų savaitės numeris	Pavyzdys: 01, 02, 03...52

AL70325,000052D-26-11OCT22

Federalinės ryšių komisijos pranešimas

"John Deere" 10,4 col. monitorius ir 4600 procesorius

Prietaisai turi būti naudojami tokie, kokie gauti iš "John Deere Ag Management Solutions". Jeigu prietaisai buvo bet kaip pakeisti ar modifikuoti negavus aiškaus raštiško "John Deere Ag Management Solutions" leidimo, vartotojas gali netekti teisės šių prietaisų naudoti.

Šis prietaisas atitinka FCC taisyklių 15 dalies nuostatas. Eksploatavimas priklauso nuo tokių dviejų sąlygų, kaip:

(1) kad prietaisas nekels žalingų trikdžių ir

(2) prietaisas turi priimti bet kokius trikdžius, įskaitant trikdžius, galinčius sąlygoti nepageidautiną prietaiso veiklą.

Ši įranga buvo patikrinta ir buvo pripažinta, kad ji atitinka ribas, taikomas B klasės skaitmeniniam prietaisui pagal FCC taisyklių 15 dalį. Šios ribos skirtos tinkamai

apsaugoti nuo žalingų trikdžių, kai įranga naudojama buityje. Ši įranga generuoja, naudoja ir gali spinduliuoti radijo dažnio energiją, be to, jei ji nėra įrengta ir naudojama pagal instrukcijas, gali trikdyti radijo ryšius. Nėra garantijų, kad kiekvienu konkrečiu atveju trikdžių nebus. Jei įranga trikdo radijo arba televizijos imtuvų veiklą (tai galima nustatyti išjungus ir vėl įjungus įrangą), vartotojui rekomenduojama bandyti pašalinti trikdžius vienu ar keliais toliau išvardytais būdais.

- Pasukite arba į kitą vietą perkeltkite imtuvo anteną.
- Įrangą ir imtuvą pastatykite atokiau vienas nuo kito.
- Įrangą ir imtuvą įjunkite į skirtingų elektros tinklo grandinių lizdus.
- Kreipkitės pagalbos į pardavėją arba kvalifikuotą radijo ar televizijos techniką.

AL70325,00006A3-26-03AUG21

Eurazijos ekonominė sąjunga – 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, Beliy 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
AL70325,0000518-26-15NOV18

Eurazijos ekonominė sąjunga – 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, Beliye 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.



Eurazijos ekonominė sąjunga – 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} procesorius (EAC), anglų kalba

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} procesorius (EAC), rusų kalba

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-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.



Eurazijos ekonominė sąjunga – 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 ekranas (EAC), anglų kalba

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 ekranas (EAC), rusų kalba

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.



Eurazijos ekonominė sąjunga – 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} ekranas (EAC), anglų kalba

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-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^{Plus} ekranas (EAC), rusų kalba

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 Дисплей

Үлгі: G512

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.



PC29179—UN—31JUL23
ct47125,1690812064630-26-31JUL23

ES atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminio pavadinimas: "John Deere" 4100 ekranas, "John Deere" 4200 ekranas

Modelis (-iai): GUVS, GUMS

atitinka visas toliau išvardytų direktyvų taikytinas nuostatas ir esminius reikalavimus.

DIREKTYVA	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Elektromagnetinio suderinamumo direktyva	2014/30/ES	Direktyvos II priedas

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.
EN ISO 14982:2009

Europos Bendrijoje parengti techninių dokumentų bylą įgalioto subjekto pavadinimas ir adresas:

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

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, Ajosvos valstija, JAV

Deklaravimo data: 2021 m. balandžio 12 d.

Gamykla: Deere & Company, Molinas, IL, JAV

Vardas ir pavardė: Scott Torgerson

Pareigos pristatymo vadovo elektroninė aparatinė įranga



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751441597202-26-02JUL25

ES atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminio pavadinimas: 4600 procesorius

Modelis (-iai): 4600, serveris "4600 Premium", GUPS

atitinka visas toliau išvardytų direktyvų taikytinas nuostatas ir esminius reikalavimus.

DIREKTYVA	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Elektromagnetinio suderinamumo direktyva	EMS 2014/30/ES	Direktyvos II priedas

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.

EN ISO 14982:2009

Europos Bendrijoje parengti techninių dokumentų bylą įgalioto subjekto pavadinimas ir adresas:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Pagalba klientams

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, Ajovos valstija, JAV

Deklaravimo data: 2021 m. balandžio 12 d.

Gamykla: Deere & Company, Molinas, IL, 61265

Vardas ir pavardė: Scott Torgerson

Pareigos pristatymo vadovo elektroninė aparatinė įranga



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751446934502-26-02JUL25

ES atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminio pavadinimas: John Deere 8,4 col. monitorius

Modelis (-iai): "John Deere" 8,4 col. monitorius, "John Deere" 8,4 col. spalvinis monitorius F9, G408

atitinka visas toliau išvardytų direktyvų taikytinas nuostatas ir esminius reikalavimus.

DIREKTYVA	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Elektromagnetinio suderinamumo direktyva	2014/30/ES	Direktyvos II priedas

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.

EN ISO 14982:2009

EN 13309: 2010-07

Europos Bendrijoje parengti techninių dokumentų bylą įgalioto subjekto pavadinimas ir adresas:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Pagalba klientams

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, Ajosvos valstija, JAV

Deklaravimo data: 2021 m. balandžio 12 d.

Gamykla: Deere & Company, Molinas, IL, 61265

Vardas ir pavardė: Scott Torgerson

Pareigos pristatymo vadovo elektroninė aparatinė įranga



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751447098524-26-02JUL25

ES atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminio pavadinimas: "John Deere" 10,4 col. monitorius

Modelis (-iai): 10,4 col. ekranas, ekranas JD 10,4 col. monitorius, G410

atitinka visas toliau išvardytų direktyvų taikytinas nuostatas ir esminius reikalavimus.

DIREKTYVA	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Elektromagnetinio suderinamumo direktyva	2014/30/ES	Direktyvos II priedas

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.
EN ISO 14982:2009

Europos Bendrijoje parengti techninių dokumentų bylą įgalioto subjekto pavadinimas ir adresas:

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

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, Ajovos valstija, JAV

Deklaravimo data: 2021 m. balandžio 12 d.

Gamykla: Deere & Company, Molinas, IL, 61265

Vardas ir pavardė: Scott Torgerson

Pareigos pristatymo vadovo elektroninė aparatinė įranga



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751447261781-26-02JUL25

ES atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminio pavadinimas: G5 / G5^{Plus} procesorius

Modelis (-iai): G5CS

atitinka visas toliau išvardytų direktyvų taikytinas nuostatas ir esminius reikalavimus.

DIREKTYVA	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Elektromagnetinio suderinamumo direktyva	2014/30/ES	Direktyvos II priedas
Pavojingų medžiagų ribojimas	2011/65/ES	Direktyvos 7-asis straipsnis

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.

EN 55032
EN 55024
EN55035
EN ISO 14982

Europos Bendrijoje parengti techninių dokumentų bylą įgalioto subjekto pavadinimas ir adresas:

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

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, IA

Deklaravimo data: 2022 m. lapkričio 28 d.

Gamykla: Deere & Company, Molinas, IL, 61265

Vardas ir pavardė: Eric Rains

Pareigos elektroninės aparatinės įrangos skyriaus
techninis vadovas pasauliniu lygiu



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751460675034-26-02JUL25

ES atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminio pavadinimas: G5 ekranas:

Modelis (-iai): G510

atitinka visas toliau išvardytų direktyvų taikytinas nuostatas ir esminius reikalavimus.

DIREKTYVA	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Pavojingų medžiagų ribojimas	2011/65/ES	Direktyvos 7-asis straipsnis
Elektromagnetinio suderinamumo direktyva	2014/30/ES	Direktyvos II priedas

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

Europos Bendrijoje parengti techninių dokumentų bylą įgalioto asmens vardas, pavardė ir adresas:

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

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, IA

Deklaravimo data: 2022 m. lapkričio 28 d.

Gamykla: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Vardas ir pavardė: Eric Rains

Pavadinimas: elektroninės aparatinės įrangos skyriaus
techninis vadovas pasauliniu lygiu



DXCE01—UN—28APR09
ct47125,1669663196089-26-01DEC22

ES atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminio pavadinimas: G5^{Plus} ekranas

Modelis (-iai): G512

atitinka visas toliau išvardytų direktyvų taikytinas nuostatas ir esminius reikalavimus.

DIREKTYVA	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Pavojingų medžiagų ribojimas	2011/65/ES	Direktyvos 7-asis straipsnis
Elektromagnetinio suderinamumo direktyva	2014/30/ES	Direktyvos II priedas

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

Europos Bendrijoje parengti techninių dokumentų bylą įgalioto asmens vardas, pavardė ir adresas:

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

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, IA

Deklaravimo data: 2022 m. lapkričio 28 d.

Gamykla: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Vardas ir pavardė: Eric Rains

Pavadinimas: elektroninės aparatinės įrangos skyriaus
techninis vadovas pasauliniu lygiu



DXCE01—UN—28APR09
ct47125,1669663208606-26-01DEC22

JK atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminys: "John Deere" 4100 ekranas, "John Deere" 4200 ekranas

Modelis (-iai): GUVS, GUMS

atitinka visas svarbiausias toliau nurodytų JK reglamentų nuostatas ir būtinus reikalavimus.

REGLAMENTAS	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Elektromagnetinio suderinamumo teisės aktai	S.I. 2016 / 1091	2 tvarkaraštis, A modulis

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.

EN ISO 14982:2009

EN55032

Parengti techninę gamybos bylą įgalioto asmens vardas, pavardė ir adresas:

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

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, Ajos valstija, JAV

Deklaravimo data: 2021 m. balandžio 13 d.

Gamykla: Deere & Company, Molinas, IL, JAV

Vardas ir pavardė: Scott Torgerson

Pareigos pristatymo vadovo elektroninė aparatinė įranga

Žemės ūkio ir vejų priežiūros technikos gaminių importuotojas: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Jungtinė Karalystė

Miškininkystės gaminių importuotojas: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Jungtinė Karalystė

Konstrukcijos importuotojas: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Jungtinė Karalystė



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448090041-26-02JUL25

JK atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminys: 4600 procesorius

Modelis (-iai): 4600, serveris "4600 Premium", GUPS

atitinka visas svarbiausias toliau nurodytų JK reglamentų nuostatas ir būtinus reikalavimus.

REGLAMENTAS	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Elektromagnetinio suderinamumo teisės aktai	S.I. 2016 / 1091	2 tvarkaraštis, A modulis

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.
EN ISO 14982:2009

Parengti techninę gamybos bylą įgalioto asmens vardas, pavardė ir adresas:

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

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, Ajovos valstija, JAV

Deklaravimo data: 2021 m. balandžio 13 d.

Gamykla: Deere & Company, Molinas, IL, JAV

Vardas ir pavardė: Scott Torgerson

Pareigos pristatymo vadovo elektroninė aparatinė įranga

Žemės ūkio ir vejų priežiūros technikos gaminių importuotojas: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Jungtinė Karalystė

Miškininkystės gaminių importuotojas: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Jungtinė Karalystė

Konstrukcijos importuotojas: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Jungtinė Karalystė



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448196363-26-02JUL25

JK atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminys: John Deere 8,4 col. monitorius

Modelis (-iai): "John Deere" 8,4 col. monitorius, "John Deere" 8,4 col. spalvinis monitorius F9, G408

atitinka visas svarbiausias toliau nurodytų JK reglamentų nuostatas ir būtinus reikalavimus.

REGLAMENTAS	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Elektromagnetinio suderinamumo teisės aktai	S.I. 2016 / 1091	2 tvarkaraštis, A modulis

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.

EN ISO 14982: 2009

EN 13309: 2010-07

Parengti techninę gamybos bylą įgalioto asmens vardas, pavardė ir adresas:

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

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, Ajos valstija, JAV

Deklaravimo data: 2021 m. balandžio 12 d.

Gamykla: Deere & Company, Moline, IL 61265, JAV

Vardas ir pavardė: Scott Torgerson

Pareigos pristatymo vadovo elektroninė aparatinė įranga

Žemės ūkio ir vejų priežiūros technikos gaminių importuotojas: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Jungtinė Karalystė

Miškininkystės gaminių importuotojas: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Jungtinė Karalystė

Konstrukcijos importuotojas: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Jungtinė Karalystė



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448296271-26-02JUL25

JK atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminys: "John Deere" 10.4 col. monitorius

Modelis (-iai): 10,4 col. ekranas, ekranas JD 10,4 col. monitorius, G410

atitinka visas svarbiausias toliau nurodytų JK reglamentų nuostatas ir būtinus reikalavimus.

REGLAMENTAS	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Elektromagnetinio suderinamumo teisės aktai	S.I. 2016 / 1091	2 tvarkaraštis, A modulis

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.
EN ISO 14982:2009

Parengti techninę gamybos bylą įgalioto asmens vardas, pavardė ir adresas:

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

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, Ajosvos valstija, JAV

Deklaravimo data: 2021 m. balandžio 15 d.

Gamykla: Deere & Company, Molinas, IL, JAV

Vardas ir pavardė: Scott Torgerson

Pareigos pristatymo vadovo elektroninė aparatinė įranga

Žemės ūkio ir vejų priežiūros technikos gaminių importuotojas: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Jungtinė Karalystė

Miškininkystės gaminių importuotojas: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Jungtinė Karalystė

Konstrukcijos importuotojas: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Jungtinė Karalystė



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751450330329-26-02JUL25

JK atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminys: G5 / G5^{Plus} procesorius

Modelis (-iai): G5CS

atitinka visas svarbiausias toliau nurodytų JK reglamentų nuostatas ir būtinus reikalavimus.

REGLAMENTAS	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Elektromagnetinio suderinamumo teisės aktai	S.I. 2016 / 1091	2 tvarkaraštis, A modulis
Tam tikrų pavojingų medžiagų naudojimo elektros ir elektroninėje įrangoje apribojimo reglamentai	S.I. 2012 / 3032	2 dalis, 12 skyrius

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.

EN ISO 14982
ISO 13766-1

EN55032
EN55024
EN55035

Parengti techninę gamybos bylą įgalioto asmens vardas, pavardė ir adresas:

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

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, Ajos valstija, JAV

Deklaravimo data: 2022 m. lapkričio 28 d.

Gamykla: Deere & Company, Moline, IL 61265, JAV

Vardas ir pavardė: Eric Rains

Pareigos Elektroninės aparatinės įrangos skyriaus vadovas pasauliniu lygiu

Žemės ūkio ir vejų priežiūros technikos gaminių importuotojas: John Deere Ltd. – Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Jungtinė Karalystė

Miškininkystės gaminių importuotojas: John Deere Forestry Ltd. – Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Jungtinė Karalystė

Konstrukcijos importuotojas: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Jungtinė Karalystė



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1751554708149-26-03JUL25

JK atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminys: G5 ekranas:

Modelis (-iai): G510

atitinka visas svarbiausias toliau nurodytų JK reglamentų nuostatas ir būtinus reikalavimus.

REGLAMENTAS	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Elektromagnetinio suderinamumo teisės aktai	S.I. 2016 / 1091	2 tvarkaraštis, A modulis
Tam tikrų pavojingų medžiagų ribojimas elektros ir elektroninėje įrangoje	S.I. 2012 / 3032	2 dalis, 12 skyrius

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.

EN55032
EN55024
EN55035
EN ISO 14982

Parengti techninę gamybos bylą įgalioto asmens vardas, pavardė ir adresas:

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

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, Ajos valstija, JAV

Deklaravimo data: 2022 m. lapkričio 28 d.

Gamykla: Deere & Company, Moline, IL 61265, JAV

Vardas ir pavardė: Eric Rains

Pavadinimas: Elektroninės aparatinės įrangos skyriaus vadovas pasauliniu lygiu

Žemės ūkio ir vejų priežiūros technikos gaminių importuotojas: John Deere Ltd. – Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Jungtinė Karalystė

Miškininkystės gaminių importuotojas: John Deere Forestry Ltd. – Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Jungtinė Karalystė

Konstrukcijos importuotojas: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Jungtinė Karalystė



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1669663251172-26-01DEC22

JK atitikties deklaracija

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

Žemiau pasirašęs asmuo patvirtina, kad:

Gaminys: G5^{Plus} ekranas

Modelis (-iai): G512

atitinka visas svarbiausias toliau nurodytų JK reglamentų nuostatas ir būtinus reikalavimus.

REGLAMENTAS	NUMERIS	SERTIFIKAVIMO BŪDAS
Elektromagnetinio suderinamumo teisės aktai	S.I. 2016 / 1091	2 tvarkaraštis, A modulis
Tam tikrų pavojingų medžiagų ribojimas elektros ir elektroninėje įrangoje	S.I. 2012 / 3032	2 dalis, 12 skyrius

Gaminys atitinka toliau išvardytus standartus ir (arba) kitus norminius dokumentus.

EN ISO 14982
ISO 13766-1

EN55032
EN55024
EN55035

Parengti techninę gamybos bylą įgalioto asmens vardas, pavardė ir adresas:

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

Ši atitikties deklaracija teikiama visiška gamintojo atsakomybe.

Deklaravimo vieta: Urbandale, Ajos valstija, JAV

Deklaravimo data: 2022 m. lapkričio 28 d.

Gamykla: Deere & Company, Moline, IL 61265, JAV

Vardas ir pavardė: Eric Rains

Pavadinimas: Elektroninės aparatinės įrangos skyriaus vadovas pasauliniu lygiu

Žemės ūkio ir vejų priežiūros technikos gaminių importuotojas: John Deere Ltd. – Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Jungtinė Karalystė

Miškininkystės gaminių importuotojas: John Deere Forestry Ltd. – Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Jungtinė Karalystė

Konstrukcijos importuotojas: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Jungtinė Karalystė



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1669663290093-26-01DEC22

Ekranų įžanga

Ekranų žinynas



PC15300—UN—19MAR13

Pagalbos centro programa ir informacijos mygtukas

Pagalbos centas papildo spausdintą operatoriaus instrukciją. Prieš dirbdami perskaitykite eksploataavimo instrukcijas.

Pereikite prie Pagalbos centro

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite sistemos kortelę.
3. Pasirinkite Pagalbos centro programą.

DX,PC,INTRO,HELP-26-17DEC15

4-osios kartos CommandCenter

John Deere 4-osios kartos CommandCenter suprojektuotas taip, kad būtų kuo lengviau naudojamas ir efektyvesnis. Viena programinės įrangos sistema užtikrina bendrumą, o aparatinės įrangos parinktys – plati kainų pasirinkimo skalė ir funkcionalumą. CommandCenter ekranas jungiamas prie CommandARM. Yra 7, 8,4 ir 10 colių monitorių pasirinkimai.

PASTABA: 4-osios kartos CommandCenter programinė įranga veikia procesoriuje, o ne ekrane.

4100 CommandCenter (7 col.)



PC17356—UN—03DEC13

4100 CommandCenter

- Vykdyto puslapio moduliai tokie patys, kaip 10 colių ekrano
- Norint peržiūrėti sparčiuosius programuojamus mygtukus, juos reikia išskleisti.

4200 CommandCenter (8,4 col.) ir 4600 CommandCenter (10 col.)



PC17355—UN—03DEC13

4200 ir 4600 CommandCenter

- Pavadinimo eilutė rodo esamu metu peržiūrimą vykdyto puslapį
- Didelis prietaisų skydelis suteikia daugiau informacijos
- Santrumpų kontekstiniai klavišai visada matomi.

ch177nn,1685614419187-26-01JUN23

4-osios kartos CommandCenter procesorius

4-osios kartos CommandCenter programinė įranga veikia ne ekrano, o atskirame procesoriuje.

PASTABA: Išvardyti didžiausi kiekvieno procesoriaus pajėgumai. Priklausomai nuo mašinos konfigūracijos, kai kurios funkcijos gali būti neprieinamos.

Išplėstinis monitorius



4100 ir 4200 procesorius

PC25546—UN—19APR18



4600 procesorius

PC25545—UN—19APR18

4100 ir 4200 procesorius

- 1 vaizdo kameros įėjimas
- 1 USB įvadas
- 1 ekrano išvadas

4600 procesorius

- 4 vaizdo kameros įėjimai
- 4 USB įvada
- 2 ekrano išvada
- Naujinamas, kad būtų galima naudoti būsimas programas

ch177nn,1685614419134-26-01JUN23



Perjungimo mygtukas

PC28687—UN—25AUG22

PASTABA: Išplėstinis monitorius veikia tik su 4600 CommandCenter ir 4640 Universal ekranu.

Išplėstinis monitorius yra antras ekranas, kuriame rodomas antras aktyvus vykdymo puslapis.

⚠ ĮSPĖJIMAS: Saugokitės, kad nesusižeistumėte. Užtikrinkite, kad būtų įjungtas mašinos stovėjimo režimas ir diegiant būtų įjungta maitinimo įtampa. Iš naujo įjungiant ekraną atliekami toliau nurodyti veiksmai.

Visos programos bus išjungiamos.

Nebus rodomi sistemos pranešimai.

PASTABA: Prieš montuodami arba atjungdami antrąjį ekraną, baikite visuose laukuose pradėtus darbus.

Aptikus arba pašalinus papildomą ekraną reikia iš naujo įjungti sistemą.

PASTABA: Naudojant išplėstinį monitorių negalima vienu metu matyti dviejų to paties valdymo bloko vykdymo puslapių.

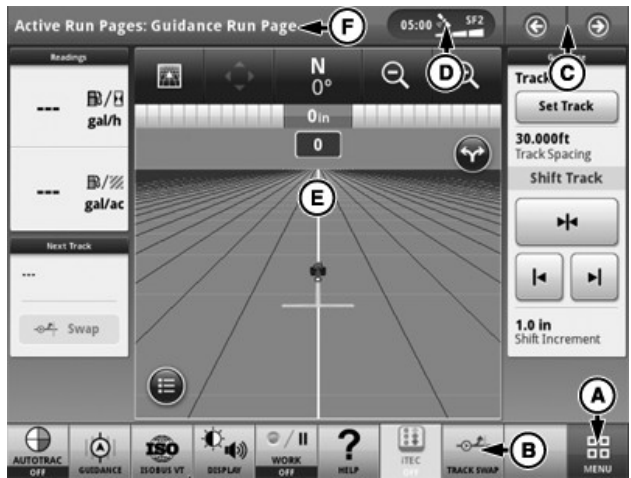
Kad aktyvų vykdymo puslapį perkeltumėte į papildomą ekraną, spustelėkite mygtuką "Perjungti". Išplėstiniame ekrane veikia visos perkeltą vykdymo puslapio funkcijos. Pagrindiniame ekrane tampa aktyvus aktyviojo rinkinio kitas vykdymo puslapis.

Pagrindiniame ekrane ir toliau galima perjunginėti vykdymo puslapius, tačiau į perjungiamų puslapių seką neįtraukiamas vykdymo puslapis, perkeltas į papildomą ekraną.

Norėdami sukeisti vietomis abiejuose ekranuose rodomus vykdymo puslapius, dar kartą spustelėkite perjungimo mygtuką.

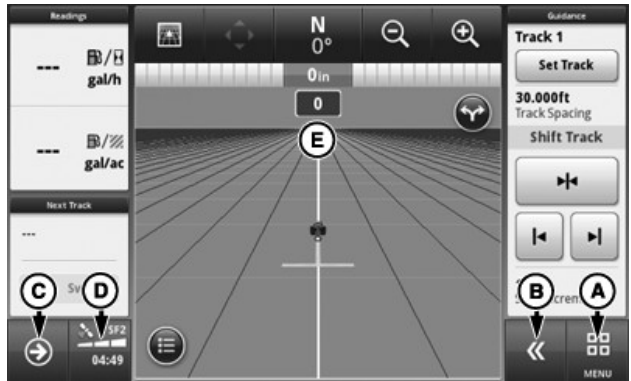
ch177nn,1685614447116-26-28JUN23

Vykdyto puslapio struktūra



PC17353—UN—03DEC13

8,4 colių (4200) ir 10 colių (4600) monitoriaus vykdyto puslapis



PC17354—UN—03DEC13

7 colių (4100) monitoriaus vykdyto puslapis

- A—Meniu
- B—Santrumpų kontekstiniai klavišai
- C—Kito arba ankstesnio vykdyto puslapio mygtukai
- D—Būsenos centras
- E—Vykdyto puslapis
- F—Pavadinimo juosta / vykdyto puslapio pasirinkimas

Meniu (A) pateikiamos visos ekrane ir mašinoje įdiegtos programos.

Spartieji kontekstiniai klavišai (B) suteikia greitą prieigą prie dažnai naudojamų programų ir funkcijų. 7 colių ekrane pasirinkite išskleidimo mygtuką, kad būtų rodomi spartieji funkciniai mygtukai.

Kito arba ankstesnio vykdyto puslapio mygtukai (C) cikliškai atverčia keletą vykdyto puslapių.

Pasirinkite zoną pažymėtą (D), kad būtų rodomas **prietaisų skydelis**. Paryškina svarbi ekrano funkcijų informacija tokia, kaip GPS signalo stiprumas ir turimų duomenų laikymo vieta.

Vykdyto puslapis (E) sukonfigūruojamas panaudojant išdėstymo tvarkyklės programą.

Ant 8,4 ir 10 colių monitorių nuspauskite **title bar/ pavadinimo eilutę (F)**, kad rodytų **Vykdyto puslapis**

pasirinkimo puslapį. Iš turimų puslapių sąrašo pasirinkite norimą vykdyto puslapį.

(Kaip pritaikyti vykdyto puslapį, žr. informaciją išdėstymo tvarkyklės programoje.)

DX,PC,INTRO,RUNPAGE-26-30APR18

Būsenos centras



PC17275—UN—13AUG13

- A—8,4 ir 10 colių ekrano būsenos centras
- B—7 colių ekrano būsenos centras

Būsenos centras išryškina svarbią ekrano funkcijų informaciją tokia, kaip GPS signalo stiprumas ir pranešimai. Jis yra pavadinimo eilutėje ant 8,4 ir 10 colių monitorių ir apatiname kairiajame kampe ant 7 colių monitorių.

Norėdami išskleidžiamajame lange pamatyti daugiau informacijos, pasirinkite būsenos centrą. Išplėstinis būsenos kontrolės centras suteikia greitą prieigą prie pranešimų ir nustatymų.

PASTABA: Būsenos kontrolės centre visada rodomi data ir laikas ir duomenų saugykla.

Rodoma papildoma informacija priklausomai nuo mašinos konfigūracijos ir pranešimų.

DX,PC,INTRO,STATUS-26-23APR18

Spartieji programuojami mygtukai



PC17276—UN—13AUG13

- A—Spartieji programuojami mygtukai

Spartieji funkciniai mygtukai (A) rodo būsenos informaciją ir suteikia greitą prieigą prie programos funkcijų.



PC17277—UN—13AUG13

- B—7 colių monitoriaus išskleidimo mygtukas

Programuojami mygtukai visada matomi 8,4 ir 10 colių

monitorių apačioje. 7 colių monitoriuje pasirinkite išskleidimo mygtuką (B), kad rodytų programuojamus mygtukus.

(Kaip pritaikyti santrumpų juostą, žr. informaciją išdėstymo tvarkyklės programoje.)

DX,PC,INTRO,SHORTCUTBAR-26-23APR18

Meniu



Mygtukas "Meniu"

PC28688—UN—25AUG22

Pasirinkus meniu mygtuką, ekrane ir mašinoje pateikiamos visos įdiegtos programos. Pasirinkite kairės pusės korteles, kad galėtumėte peržiūrėti įvairių grupių programas.

PASTABA: Esamos programos skiriasi priklausomai nuo mašinos konfigūracijos.

cl47125,1663940824410-26-26SEP22

"Basics" suaktyvinimas

Norint naudoti 4-osios kartos ekraną reikia "Basics" suaktyvinimo.

Norėdami perkelti "Basics" iš neveikiančio ekrano į naują, kreipkitės į "John Deere" pardavėją.

Jeigu ekrane nėra "Basics" suaktyvinimo, teikiama prieiga tik prie toliau išvardytų programų.

- Programinės įrangos tvarkyklė
- Kalba ir matavimo vienetai
- Failų tvarkyklė
- Ekranas ir garsas
- Diagnostikos centras

PASTABA: Neturint "Basics" suaktyvinimo neįmanoma eksportuoti duomenų.

AL70325,0000590-26-06NOV19

Papildomi suaktyvinimai

PASTABA: Programinės įrangos suaktyvinimai neperkeliami, jei įranga pamesta arba pavogta.

Norint atrakinti išplėstines ekrano funkcijas reikia papildomų suaktyvinimų. Norėdami rasti suaktyvinimus,

spustelėkite mygtuką "Meniu" -> kortelė "Sistema" -> programa "Programinės įrangos tvarkyklė" -> kortelė "Suaktyvinimai".

Yra toliau išvardyti suaktyvinimai.

- AutoPath
- AutoTrac
- AutoTrac posūkių automatika
- AutoTrac RowSense
- Duomenų sinchronizavimas
- Padargo valdymas
- Lauko duomenų bendrinimas
- Machine Sync
- Sekcijų valdymas

Norėdami įsigyti suaktyvinimų, kreipkitės į "John Deere" pardavėją.

ch177nn,1685614480351-26-01JUN23

Demonstracinės versijos aktyvavimai

Programinės įrangos tvarkyklės programoje galima įjungti demonstracinius suaktyvinimus, kad būtų galima išmėginti ekrano funkcijas. Šalia funkcijos esanti mėlyna lemputė nurodo, kad įjungta demonstracija.

Gamintojas teikia 15 valandų naudojimo trukmės demonstracinį laikotarpį. Pavyzdžiui, AutoTrac demonstracijos laikotarpis skaičiuojamas tik aktyvinus.

ch177nn,1685614480317-26-01JUN23

Ekranas ir garsas

Ekranas ir garsas



Ekranas ir garsas

PC28689—UN—25AUG22

Ekranas ir garso programa reguliuoja ekrano ryškumą ir garso lygį.

Jeigu sujungti keli monitoriai, naudokite šią programą norėdami sukonfigūruoti funkciją, kuri turi pasirodyti kiekviename monitoriuje.

Jeigu ekrano palietimai neregistruojami nustatytoje vietoje, norėdami pakoreguoti ekraną naudokite sensorinio ekrano kalibravimą.

PASTABA: 4-osios kartos ekranuose naudojami varžiniai jutikliniai ekranai, suderinami su standartiniais rašikliais.

Išimties 4200 ir 4240 monitoriuose naudojamas talpinis lietimasis, kuriam reikalingas pirštas, talpinis rašiklis arba kitokia laidi įvestis.

Ekranas ir garso atidarymas

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite sistemos kortelę.
3. Pasirinkite programą Ekranas ir garsas.

ZIDXK1X,1749797261526-26-13JUN25

Ryškumas

Ryškumo ir spalvų režimas

- **Automatinis režimas**

Automatinis režimas yra rekomenduojamas nustatymas. Jis sinchronizuoja ekrano ryškumą kabinos apšvietimo jungikliu. Jeigu kabinos apšvietimas išjungtas, ekranas yra dienos režime. Jeigu kabinos apšvietimas įjungtas, ekranas yra nakties režime.

- **Dienos ir nakties režimai**



A—Dienos režimas
B—Nakties režimas



PC15319—UN—20MAY13

Pasirinkite bet kurį režimą, norėdami išvengti monitoriaus ryškumo sinchronizavimo kabinos apšvietimo jungikliu.

PASTABA: Pasirinktas režimas nereguliuoja antrojo ekrano ryškumo. Reguluokite to monitoriaus ryškumą per jo nustatymus.

Ryškumo nustatymai



A



B

PC15320—UN—20MAY13

A—Dienos nustatymai
B—Nakties nustatymai

Pasirinkite bet kurį nustatymų mygtuką, norėdami parodyti atitinkamo ryškumo režimo iššokantį puslapį.



C



D

PC15321—UN—20MAY13

C—Monitoriaus ryškumas
D—Kabinos apšvietimo ryškumas

Priklausomai nuo pasirinkto režimo, naudodamiesi nustatymų mygtuku, reguliuokite monitoriaus ir kabinos apšvietimo ryškumą plius (+) ir minus (-) mygtukais.

DX,PC,DISP,BRIGHT-26-07APR17

Garsas



PC15322—UN—20MAY13

Rodykite garso stiprumą

Keiskite garso stiprumą pasirinkdami didinimo (+) arba mažinimo (-) mygtukus.

DX,PC,DISP,SOUND-26-21DEC15

Keli ekranai



Keli ekranai

PC28690—UN—25AUG22

PASTABA: Ar keli ekranai palaikomi, priklauso nuo mašinos. Norėdami sužinoti apie konkrečių įrenginių suderinamumą, žr. 4-osios kartos ekrano suderinamumo dokumentus StellarSupport svetainėje.

PASTABA: 4-osios kartos OS programinė įranga atnaujina 2015-1 (8.12.2500-17) ir naujesnes programas, išjungia tiksliosios žemdirbystės programas, kai aptinkamas antrasis GreenStar ekranas. Atjunkite GreenStar ekraną kabinos viduje, kad būtų galima naudoti tiksliosios žemdirbystės funkcijas 4-osios kartos CommandCenter su šiomis programinės įrangos versijomis.

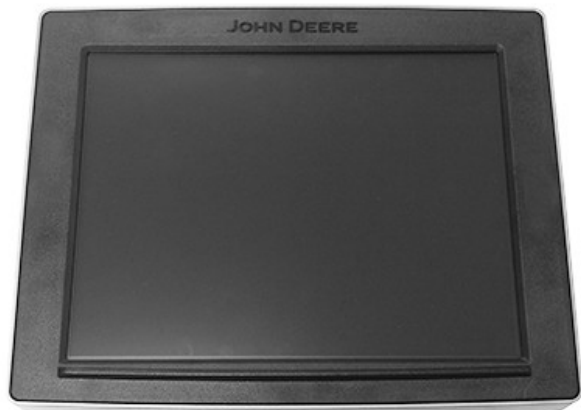
4-osios kartos CommandCenter galima sukonfigūruoti, kad veiktų su toliau nurodytais John Deere ekranais:

- GreenStar 3 2630 ekranas
- 4240 universalus ekranas
- 4640 Universal ekranas

Kai kurios programos, pavyzdžiui, AutoTrac, negali vienu metu veikti abiejuose ekranuose.

Suaktyvinimai neperkeliami tarp ekranų. Kad antrajame ekrane būtų galima vykdyti AMS programas, jame turi būti atskiri suaktyvinimai.

Norint naudoti kelis ekranus, reikia papildomos aparatinės įrangos. Norėdami gauti informacijos kreipkitės į John Deere atstovą.



PC23195—UN—18OCT16

4640 Universal ekranas

GreenStar 3 arba 4-osios kartos ekrano diegimas

PASTABA: Tiksliosios žemdirbystės programas (GreenStar arba AMS) suaktyvinkite tik viename ekrane. Jeigu tiksliosios žemdirbystės programos įjungtos keliuose ekranuose, tinkamai neveiks valdymo ir kitos programos.

1. Įsitikinkite, kad paleidimo jungiklis ir CommandCenter yra išjungti.
2. Prijunkite ekrano laidų pynę prie kampinio statramsčio jungties ir 26 kontaktų ekrano jungties ekrano užpakalinėje dalyje.
3. Įjunkite paleidimo jungiklį.
4. CommandCenter maždaug 60 sekundžių padargo CAN magistralėje ieško antrojo ekrano. Jei CommandCenter anksčiau veikė pirminio ekrano režimu, rodomas pranešimas "Aptikti keli ekranai".
5. Pasirinkite konfigūracijos išankstinę nuostatą:

Pagrindinis ekranas

- NENAUDOKITE šio pasirinkimo šitame scenarijuje. Šis režimas naudojamas tik tada, jei nėra įmontuoto antrojo monitoriaus.

Keli ekranai – padargo žiūryklė

- Tiksliosios žemdirbystės programos rodomos antrame ekrane.
- ISOBUS padargai rodomi CommandCenter arba antrajame ekrane, priklausomai nuo padargo nustatymo Kitas VT ekranas.

PASTABA: Jeigu ISOBUS padarge nėra funkcijos "Next VT display" (kitas VT ekranas), padargas rodomas ekrane, kuris buvo įjungtas pirmas.

Išplėstinė sąranka

- Rankiniu būdu nustatomos konfigūracijos.
6. Kad įrašytumėte nuostatas, rakteliu išjunkite ir vėl įjunkite degimą.

Pakeitus ekrano nuostatas, reikia atitinkamai padaryti pakeitimus ir kitame ekrane.

Jeigu pasirinktas pagrindinio ekrano režimas, kitame ekrane išjunkite GreenStar, užduočių valdiklį ir padargo magistralės virtualųjį terminalą (VT) arba kitą ekraną atjunkite.

Norėdami 4240 arba 4640 universaliame ekrane pereiti prie kelių ekranų nustatymų, spustelėkite mygtuką "Meniu" > kortelę "Sistema" > ekrano ir garso programą > kortelę "Keli ekranai".

Norėdami pasiekti kelis GreenStar 3 ekrano nustatymus, pasirinkite Meniu mygtukas > Ekrano mygtukas > Diagnostikos mygtukas > Kelių ekranų skirtukas.

GreenStar 3 arba 4-osios kartos ekrano šalinimas

1. Įsitikinkite, kad paleidimo jungiklis ir CommandCenter yra išjungti.
2. Nuo ekrano užpakalinėje dalyje esančios 26 kontaktų jungties atjunkite ekrano laidų pynę.
3. Įjunkite paleidimo jungiklį.

4. CommandCenter maždaug 2–3 minutes padargo CAN magistralėje ieško antro ekrano. Jei CommandCenter anksčiau veikė vienu iš kelių ekranų režimų, rodomas pranešimas “Second Display Not Found” (antras ekranas nerastas).
5. Kad įrašytumėte nuostatas, rakteliu išjunkite ir vėl įjunkite degimą.

Kito gamintojo ekrano atjungimas

1. Įsitikinkite, kad paleidimo jungiklis ir CommandCenter yra išjungti.
2. Atjunkite ekrano laidų pynę nuo kito gamintojo ekrano.
3. Įjunkite paleidimo jungiklį.
4. CommandCenter ekranas maždaug 2–3 minutes padargo CAN magistralėje ieško antro ekrano. Jei CommandCenter anksčiau veikė vienu iš kelių ekranų režimų, rodomas pranešimas “Second Display Not Found” (antras ekranas nerastas). Jei po 3 minučių nepasirodo pranešimas “Second Display Not Found” (antras ekranas nerastas), pereikite prie 5 veiksmo.
5. Užtikrinkite, kad CommandCenter veiktų pagrindinio ekrano režimu, o kito gamintojo ekranas būtų atjungtas.
6. Kad įrašytumėte nuostatas, rakteliu išjunkite ir vėl įjunkite degimą.

ch177nn,1685614567146-26-01JUN23

Kelių ekranų nuostatos

PASTABA: NEREKOMENDUOJAMA šių nustatymų keisti atskirai.

Mašinoje keli ekranai dažnai naudojami tam, kad operatoriui vienu metu būtų teikiama skirtingų tipų informacija – dėl to galima geriau valdyti, stebėti ir priimti sprendimus.

Yra du būdai, kaip galima naudoti kelis ekranus. Abu ekranai gali būti Tiksliosios žemdirbystės ekranai arba vienas iš jų gali būti Tiksliosios žemdirbystės ekranas, o kitas – išplėstinis monitorius. Sukonfigūruoti kelių ekranų nustatymus būtina tik naudojant du Tiksliosios žemdirbystės ekranus; išplėstiniam monitoriui pakeitimų atlikti nereikia.

Pavyzdžiui, keli ekranai naudojami 8R traktoriuose. Šiuos ekranus galima nustatyti dviem būdais.

1. CommandCenter yra integruotas su pasirinkamu išplėstiniu monitoriumi. Abu monitoriai veikia su tuo pačiu procesoriumi, dėl to kelių ekranų nustatymų konfigūruoti nereikia.
2. CommandCenter yra susietas su G5 universaliuoju ekranu. Kiekvienas ekranas turi savo procesorių, dėl to reikia sukonfigūruoti kelių ekranų nustatymus.

CommandCenter ekranas naudojamas kaip pagrindinė sąsaja mašinos darbams stebėti, valdyti ir informacijai rodyti, pvz., apie valdymą, mašinos nustatymus, padargo valdiklius ir našumo duomenis. Išplėstinis monitorius, paprastai montuojamas dešiniojoje kabinos pusėje, gali būti naudojamas papildomai informacijai rodyti, pvz., vaizdo kameros transliuojamiems vaizdams, dokumentacijai, lauko žemėlapiams arba diagnostikos įrankiams.

Jeigu funkcijas reikia konfigūruoti atskirai, jas įjunkite arba išjunkite perjungikliais. Tai padarę nustatykite kiekvienos funkcijos prioritetą.

Tiksliosios žemdirbystės programos

Tiksliosios žemdirbystės programa – tai ekrano programa, kuri tiksliajam ūkininkavimui naudoja duomenimis pagrįstus technologinius sprendimus. Šios programos skirtos padėti ūkininkams priimti pagrįstus sprendimus, kad darbas būtų optimizuotas.

Šios programos leidžia ūkininkams rinkti duomenis tikruoju laiku, naudoti laukų žemėlapius, analizuoti laukų kintamumą ir įgyvendinti konkrečiai vietai pritaikytą tvarkymo praktiką, siekiant padidinti produktyvumą, sumažinti pradines sąnaudas, poveikį aplinkai ir pagerinti bendrą ūkio tvarumą.

Naudokitės Tiksliosios žemdirbystės programomis, kad padidintumėte efektyvumą, priimtumėte tikslesnius sprendimus ir pasiektumėte geresnių rezultatų.

Tiksliosios žemdirbystės programos apima AutoTrac, skėcijų valdymą ir dokumentaciją.

ISOBUS padargo žiūryklė

ISOBUS padargų žiūryklė nustato, ar CommandCenter gali rodyti virtualaus terminalo (VT) sąsajas.

ISOBUS padargo žiūryklė 2

PASTABA: Jeigu išplėstinis ekranas neprijungtas, ISOBUS padargo žiūryklės 2 perjungiklis papildintas.

ISOBUS padargo žiūryklė 2 nustato, ar CommandCenter gali rodyti VT sąsają išplėstiniame monitoriuje.

ISOBUS sertifikavimas

Naudojant ISOBUS sertifikavimo jungiklį, 4-osios kartos ekrane išjungiamas originalus GreenStar monitorius. Kad galėtumėte naudoti originalų GreenStar monitorių, išjunkite ISOBUS sertifikavimą.

Užduočių valdiklis

SVARBU: Abiejuose ekranuose NEĮJUNKITE tiksliosios žemdirbystės (GreenStar arba AMS) programų. Nepaisant šio nurodymo, tinkamai neveiks valdymo ir kitos programos.

PASTABA: ISOBUS padargo žiūryklė GreenStar 2 ir GreenStar 3 ekranuose dar vadinama ISOBUS VT.

Užduočių valdiklyje (UV) nustatoma, ar CommandCenter gali į padargo valdymo blokus siųsti ir iš jų gauti UV komandas. Tai apima sekcijų valdymo pranešimus.

Failų serveris

PASTABA: Jeigu naudojate kelis ekranus, pasirinkite, kad failų serveris būtų aktyvus tik viename jų.

Failų serveris tarp mašinos ir padargo perduoda failus arba naudotojo nuožiūra pasirinktus duomenis, pavyzdžiui, konfigūracijos failus, trąšų lenteles ir kalbų failus.

Kad failų serveris veiktų, reikia USB įrenginio. Iš padargo siunčiami duomenys saugomi USB įrenginio aplanke pavadinimu "Fileserver".

Pirmenybės nustatymas

PASTABA: Norėdami matyti pirmenybę kiekviename ekrane, būsenos centre spustelėkite virtualiojo terminalo mygtuką.

Pagal prioriteto nuostatą, dar vadinamą funkcijos egzemplioriumi, nustatomas ekrano prioritetas įkeliant įvairias funkcijas. Pavyzdžiui, jeigu padargo žiūryklės, esančios CommandCenter, prioritetas yra 1, o GreenStar 3 2630 prioritetas (funkcijos egzempliorius) yra 2, ISOBUS padargai dažniausiai rodomi CommandCenter.

ch177nn,1685614583368-26-23MAY24

Ekranų kalibravimas

Jeigu ekrano palietimai neregistruojami reikiamoje vietoje, gali reikėti kalibruoti jutiklinį ekraną. Jutiklinis ekranas sukalibruotas gamykloje ir įprastai naudojant jo kalibruoti nereikia. Jeigu kalibruojant nepavyksta išspręsti problemos, kreipkitės į "John Deere" pardavėją.

1. Spustelėkite mygtuką "Meniu" > kortelė "Sistema" > ekrano ir garso programa > kortelė "Kalibravimas".
2. Spustelėkite "Pradėkite kalibruoti".
3. Ekrane pasirodo didelis ženklas X ir nurodymai, kaip atlikti kalibravimo procedūrą.
4. Kaskart spustelėjus ženklą X rodomi kiti nurodymai ir ženklas X perkliamas į kitą ekrano vietą.

PASTABA: Jeigu liečiamasis ekranas neveikia, galima naudoti USB pelę. Prijunkite pelę prie ekrano USB lizdo.

AL70325,00005F8-26-30JUL20

Data ir laikas

Data ir laikas



Data ir laikas

PC28691—UN—25AUG22

Informacija iš programos "Data ir laikas" naudojama kelioms svarbioms sistemos funkcijoms. Tai apima klaidų registravimą, aktyvavimus ir duomenų įrašymą.

Data ir laikas nustatomi automatiškai, jei prijungtas GPS imtuvas, ir gauna naudingą signalą. Šiuo atveju nustatyta tik laiko juosta.

Dabartinę datą ir laiką galima rasti pasirinkus būsenos kontrolės centrą pagrindinio vykdymo puslapio viršuje.

PASTABA: Datos ir laiko nustatymas įtakoja, kaip valdymo ir dokumentacijos duomenis filtruoja monitoriaus ir darbalaukio programinė įranga.

Pereikite prie datos ir laiko

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite kortelę Sistema.
3. Pasirinkite datos ir laiko programą.

ct47125,1663943359087-26-26SEP22

Pakeiskite dabartinę datą



A



B

A—Vartotojo nustatyta data
B—GPS nustatyta data

PC15315—UN—15MAY13

Data gali būti pakeičiama tik tada, jeigu neįjungta GPS arba nėra GPS signalo. Priešingu atveju GPS signalas nustato datą.

Datos formatas nepriklauso nuo GPS signalo ir jį galima keisti bet kuriuo metu.

1. Pasirinkite dieną, mėnesį ar metus.
2. Klaviatūra įveskite teisingą reikšmę.
3. Pasirinkite Done/atlikta, kad pritaikytumėte pakeitimus ar atšaukimą norėdami sugrįžti į ankstesnį puslapį neatlikę pakeitimų.

Datos formatas

1. Pasirinkite datos formato langelį.

2. Pasirinkite iš sąrašo norimą datos formatą.
3. Pasirinkite Done/atlikta, kad pritaikytumėte pakeitimus ar atšaukimą norėdami sugrįžti į ankstesnį puslapį neatlikę pakeitimų.

DX,PC,DATE,DATE-26-21DEC15

Pakeiskite dabartinį laiką



A



B

PC15316—UN—15MAY13

A—Vartotojo nustatytas laikas
B—GPS nustatytas laikas

Dabartinis laikas gali būti pakeičiamas tik tada, jeigu neįjungta GPS arba nėra GPS signalo. Priešingu atveju GPS signalas nustato laiką.

Laiko juosta ir laiko formatas nepriklauso nuo GPS signalo ir juos galima keisti bet kuriuo metu.

1. Pasirinkite valandą ar minutę.
2. Klaviatūra įveskite teisingą reikšmę.
3. Pasirinkite Done/atlikta, kad pritaikytumėte pakeitimus ar atšaukimą norėdami sugrįžti į ankstesnį puslapį neatlikę pakeitimų.

Laiko zona

1. Pasirinkite žemyną ar vandenyną ir pasirinkite Next/kitas.
2. Pasirinkite šalį ir Next/kitas.
3. Pasirinkite laiko juostą ir Next/kitas.
4. Patvirtinkite pasirinktą laiko juostą ir pasirinkite OK.

Laiko formatas

Radio mygtuku pasirinkite 12 valandų ar 24 valandų laiko formatą.

DX,PC,DATE,TIME-26-21DEC15

Kalba ir matavimo vienetai

Kalba ir matavimo vienetai



PC28692—UN—25AUG22

Kalba ir matavimo vienetai

Kalba ir matavimo vienetai naudojami kalbai, skaičių formatui ir matavimo vienetams pakeisti.

Galima sudaryti įvairius nustatymus tiek monitoriui, tiek ir valdikliams, kurie rodomi ISOBUS VT. Pasirinkite bet kurią kortelę nustatymams pakeisti.

Kalbos ir vienetų įjungimas

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite kortelę Sistema.
3. Pasirinkite kalbos ir matavimo vienetų programą.

ct47125,1663944930163-26-26SEP22

Kalbos ir matavimo vienetų nustatymai

Ekrano parodymai

Pasirinkite kalbą, skaičių formatą ir matavimo vienetus iš sąrašo langelių.

ISOBUS VT

Galima, kad valdikliai, kuriuos rodo ISOBUS VT, turėtų skirtingus matavimo vienetus nei kiti rodomi ekrane. Nuimkite varnelę nuo *Naudokite tokius pačius matavimo vienetus, kokie rodomi ekrane* norėdami įjungti sąrašo langelius:

- Skaičiaus formatas
- Atstumas
- Plotas
- Tūris
- Masė
- Temperatūra
- Slėgis
- Galia

Nustatymų išsaugojimas

Po to, kai pasirinkti nauji nustatymai, pasirinkite išsaugojimo mygtuką. Monitorias turi būti perkraunamas, kad būtų galima taikyti pakeitimus.

DX,PC,LANG,SETTINGS-26-21DEC15

Programinės įrangos tvarkyklė

Programinės įrangos tvarkyklė



PC28693—UN—25AUG22

Programinės įrangos tvarkyklė

Naudokite programinės įrangos tvarkyklę programinei įrangai atnaujinti, charakteristikoms aktyvuoti ir programinės įrangos versijos duomenims surasti.

Persikelkite į programinės įrangos tvarkyklę

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite skirtuką System (sistema).
3. Pasirinkite programinės įrangos tvarkyklės programą.

Programinės įrangos paketai

4-osios kartos ekrano programinės įrangos ir pagalbos failai suskirstyti į paketus. Kiekvienas paketas atskirai rodomas diegimų ir naujinių bei versijos informacijos kortelėse.

4-osios kartos operacinė sistema



PC28694—UN—25AUG22

- Ekrano operacinė sistema ir pagrindinės programos.

4-osios kartos operacinės sistemos žinynas



PC28695—UN—25AUG22

- Ekrano programų žinyno failai.

AMS programos



PC28808—UN—20SEP22

- Yra monitoriaus programinė įranga.

Mašinos programos



PC28817—UN—20SEP22

- Mašinos programinė įranga. Paketą gali įdiegti tik John Deere atstovas, naudodamas Service ADVISOR.

Mašinos programų žinynas



PC28818—UN—20SEP22

- Mašinos programų žinyno failai. Paketas gali būti įdiegtas be Service ADVISOR.

PASTABA: Ekrano žinyno paketai pateikiami visomis kalbomis, kurias palaiko ekranas.

ch177nn,1685614648442-26-01JUN23

Ekrano ir valdymo bloko programinės įrangos naujinimas

Programinės įrangos naujiniai 4-osios kartos ekranams išleidžiami nuolat, jie skirti pagerinti ir išplėsti įrangos funkcionalumą. Šie naujiniai tvarkomi stalinio kompiuterio programa, vadinama programinės įrangos tvarkykle.

PASTABA: John Deere programinės įrangos tvarkyklei reikia sistemos, kurioje palaikomos 32 bitų programos.

GreenStar sistemos komponentų, pavyzdžiui, StarFire imtuvų, AutoTrac Universal ir GreenStar spartos valdiklio, programinės įrangos naujiniai taip pat atsiunčiami naudojant programinės įrangos tvarkyklę. Naujinių failai nukopijuojami į USB laikmeną kartu su ekrano naujiniais. Jeigu komponentai prijungti prie mašinos, prijungus USB prietaisą jie atnaujinami naudojant ekraną.

Nustatykite ekrano programinės įrangos versijas

Visų įdiegtų programinės įrangos paketų variantų numeriai yra programinės įrangos tvarkyklės variantų duomenų kortelėje.

Programinės įrangos naujinių atsisiuntimas



USB įrenginys

PC15348—UN—11JUL13

Rekomenduojamas FAT32 arba NTFS formatuotas USB įrenginys, turintis bent 16 GB. Daugiau informacijos apie USB prietaiso reikalavimus žr. skyriaus Failų tvarkyklė dalyje USB prietaisas.

Programinės įrangos naujinių galima atsisiųsti iš šio tinklalapio:

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

Į USB įrenginį įrašę naujausią programinę įrangą prijunkite įrenginį prie mašinos ir įdiekite naujinį.

Įdiekite programinės įrangos atnaujinimus

USB įrenginys

1. Prie ekrano USB prievado prijunkite USB prietaisą.



PC23932—UN—21MAR17

A—Programinės įrangos įdiegimo mygtukas

2. Kai bus rodomas puslapis "USB atmintuko pasirinkimai", pasirinkite programinės įrangos įdiegimo mygtuką (A). Rodoma programinės įrangos tvarkyklės kortelė "Diegimai ir naujiniai".
3. Pasirinkite "Rodyti ekrano naujinius" arba "Rodyti kitų prietaisų naujinius" ir spustelėkite mygtuką "Toliau".
4. Rodomi tik programinės įrangos paketai, kurie yra naujesni už šiuo metu įdiegtus. Visi monitoriaus programinės įrangos paketai yra pasirinkti bendra tvarka.
5. Spustelėkite mygtuką "Įdiegti". Jeigu nepradedama naujinti, pagal ekrane rodomus pranešimus pašalinkite konfliktus.

⚠ ĮSPĖJIMAS: Saugokitės, kad nesusižeistumėte. Užtikrinkite, kad būtų įjungtas mašinos stovėjimo režimas ir diegiant būtų įjungta maitinimo įtampa. Diegiant programinę įrangą:

Visos programos bus išjungiamos.

Nebus rodomi sistemos pranešimai.

Neišimkite USB laikmenos.



A



B

PC28696—UN—25AUG22

A—Eigos indikatorius

B—Žalias ženklas

6. Eigos indikatoriuje (A) rodoma, kokia kiekvieno paketo dalis įdiegta (procentais). Sėkmingai įdiegtas paketas pažymimas žalia varnele (B).
7. Baigus naujinti programinę įrangą rodomas pranešimas. Kad būtų baigta diegti kai kuriuos programinės įrangos paketus, reikia iš naujo įjungti. Kad iš naujo įjungtumėte ekraną, spustelėkite mygtuką "Perkrauti".
8. Išimkite USB prietaisą ir grąžinkite prie kompiuterio. Įjunkite programinės įrangos tvarkyklės programą grąžinamiems failams įkelti.

PASTABA: Grąžinamuosiuose failuose yra programinės įrangos versijos informacija ir ji naudojama, kad padėtų įgaliotiems atstovams teikiant monitoriaus ir mašinos aptarnavimą.

Atnaujinimai internetu

1. Ant įdiegimo ir atnaujinimo kortelės pasirinkite Atnaujinimai internetu/Updates Online. Ekranas ieško galimų naujinių.
2. Pasirinkite "Rodyti ekrano naujinius" arba "Rodyti kitų prietaisų naujinius" ir spustelėkite mygtuką "Toliau".
3. Rodomi tik programinės įrangos paketai, kurie yra naujesni už šiuo metu įdiegtus. Pagal numatytąjį nustatymą pasirenkami visi paketai.
4. Spustelėkite mygtuką "Download" (atsisiųsti). Jeigu nepradedama naujinti, pagal ekrane rodomus pranešimus pašalinkite konfliktus.
5. Eigos indikatorius (A) rodo kiekvieno atsisiunčiamo paketo procentą. Žalia žyma (B) rodoma monitoriuje, kai paketas sėkmingai persiunčiamas.
6. Pasirinkite įdiegimo mygtuką norėdami pradėti atsisiųstos programinės įrangos paketo įdiegimą.

⚠ ĮSPĖJIMAS: Saugokitės, kad nesusižeistumėte. Užtikrinkite, kad būtų įjungtas mašinos stovėjimo režimas ir diegiant būtų įjungta maitinimo įtampa. Diegiant programinę įrangą:

Visos programos bus išjungiamos.

Nebus rodomi sistemos pranešimai.

7. Baigus naujinti programinę įrangą rodomas pranešimas. Kad būtų baigta diegti kai kuriuos

programinės įrangos paketus, reikia iš naujo įjungti. Kad iš naujo įjungtumėte ekraną, spustelėkite mygtuką "Perkrauti".

Nuotoliniai naujinimai naudojant Equipment Mobile

1. Prisijunkite prie Equipment Mobile ir patikrinkite, ar nėra laukiančių programinės įrangos naujinimų.
2. Pasirinkite programinės įrangos naujinimą ir pasirinkite Prašyti nuotolinio naujinimo.
3. Įjunkite mašinos maitinimą.
4. Programinė įranga bus automatiškai atsisiųsta į ekraną. Kai ekrane parodoma diegimo užklausa, spustelėkite Diegti.
5. Ekranas bus paleistas iš naujo.
6. Sėkmingai įdiegus ekrane bus rodoma Programavimas baigtas.

Artumo programavimas naudojant belaidį srautinį ryšį

PASTABA: Kad būtų galima programuoti artumą naudojant belaidį srautinį ryšį, kompiuteris turi būti arti mašinos.

Programuoti artumą naudojant belaidį srautinį ryšį galima per Service Center, John Deere Operations Center ir John Deere Property Center.

1. ĮJUNKITE mašinos degimą ir laikykite jį ĮJUNGTA per visą programinės įrangos atnaujinimo procedūrą.
2. Mašinos ekrane pasirinkite Meniu.
3. Pasirinkite sistemos kortelę.
4. Pasirinkite Belaidžiai nustatymai.
5. ĮJUNKITE funkciją Tarp mobiliojo tinklo ir mašinos.
6. Kompiuteryje prisijunkite prie Service Center, John Deere Operations Center arba John Deere Property Center ir patikrinkite, ar nėra laukiančių programinės įrangos naujinių.
7. Atsisiųskite į kompiuterį programinės įrangos naujinį.
8. Atsisiuntę naujinius, prijunkite kompiuterį prie mašinos JDLINK modemo belaidžio tinklo.
9. Programinės įrangos naujinių puslapyje pasirinkite Pradėti diegti.
10. Pranešime Prisijungti prie mašinos MTG Wi-Fi perskaitykite ekrane rodomus nurodymus ir pasirinkite Prisijungti.
11. Service Center programinės įrangos naujinių puslapyje pasirinkite Pasirinkti failą (-us) ir pasirinkite atsisiųstą naujinimo paketą. Pasirinkite Atidaryti.

12. Norėdami perkelti atsisiųstą programinę įrangą į ekraną, pasirinkite Pradėti įkelti.
13. Kai programinės įrangos perkėlimas bus baigtas, pasirinkite Pradėti programuoti.
14. Mašinos ekrane bus atidarytas langas Diegimai ir naujinimai, kuriame bus nurodyta diegimo būseną.
15. Sėkmingai suprogramavę, Techninės priežiūros centro programinės įrangos naujinių puslapyje pasirinkite Atsisiųsti grąžinimo failą.
16. Pasirinkite Įkelti grąžinimo failą ir įkelkite atsisiųstą failą, kad užbaigtumėte programinės įrangos atnaujinimo procedūrą.

Nuotolinis programavimas naudojant belaidį srautinį ryšį

1. ĮJUNKITE mašinos degimą ir laikykite jį ĮJUNGTA per visą programinės įrangos atnaujinimo procedūrą.

PASTABA: Prieš pereidami prie nuotolinio programavimo pasirinkite, kad būtų užmegztas stiprus JDLINK ryšys.

2. Kompiuteryje prisijunkite prie Service Center, John Deere Operations Center arba John Deere Property Center ir mašinų paieškos juostoje įveskite mašinos PIN numerį.
3. Mašinų paieškos išskleidžiamajame meniu pasirinkite norimą mašiną.
4. Programinės įrangos programavimo skytyje patikrinkite, ar yra naujų programinės įrangos naujinių.
5. Pasirinkite norimą programinės įrangos naujinį, tada pasirinkite Įtraukti į nuotolinės prieigos eilę.
6. Mašinos ekrano pranešime ISOBUS VT nuotoliniai programinės įrangos naujiniai pasirinkite Diegti programinę įrangą.
7. Ekrane turėtų prasidėti programinės įrangos atsisiuntimas.
8. Kai programinės įrangos atsisiuntimas bus baigtas, pasirinkite Diegti.
9. Vykdykite ekrane rodomus nurodymus ir pasirinkite Tęsti, kad diegimas būtų tęsiamas.
10. Ekrane turėtų būti pradėta diegti programinė įranga. Kai bus baigta diegti, patikrinkite, ar ekrane veikia naujausia programinės įrangos versija.

Trikčių diagnostika

Jeigu nepavyksta įdiegti programinės įrangos paketo, sistema grąžina visą programinę įrangą į ankstesnę versiją, kuri buvo prieš pradedant naujinti.

Nepavykus atnaujinti programinės įrangos užsirašykite rodomą klaidos pranešimą. Pašalinkite failus iš USB

duomenų kaupiklio, tada iš naujo įkelkite programinės įrangos naujinį į USB duomenų kaupiklį. Pakartokite programinės įrangos įdiegimo procesą.

Jeigu ir toliau nepavyksta įdiegti programinės įrangos naujinio, kreipkitės į John Deere atstovą.

Kad atnaujintumėte ekrano programinę įrangą, USB įrenginyje optimizuokite vietą

Atlikite toliau nurodytą procedūrą, kad optimizuotumėte vietą USB prietaise, kai atliekate ekrano sistemos atkūrimo procedūrą.

1. Prijunkite USB prietaisą prie kompiuterio.
2. Pasirinkite Mano kompiuteris.
3. Pasirinkite vietinį diską C.
4. Pasirinkite sds.
5. Pasirinkite DisplayDependencies.

PASTABA: *Neištrinkite aplanko RpmCache.*

6. Ištrinkite visą turinį aplanke RpmCache.
7. Suformatuokite USB FAT32 formatu.
8. Atsisiųskite ekrano naujinimo failus per programinės įrangos tvarkyklę ir perkeltkite juos į USB prietaisą.

ch177nn,1740718174635-26-27FEB25

2. Klaviatūra įveskite suaktyvinimo arba išjungimo kodą. Spustelėkite mygtuką "Gerai".
3. Įrašykite patvirtinimo kodą ir įveskite kodą svetainėje StellarSupport.com.

Suaktyvinimai internetu



PC28699—UN—25AUG22

Suaktyvinimai internetu

Naudojant suaktyvinimų internetu funkciją belaidžiu ryšiu peržiūrimos arba tikrinamos dabartinės prenumeratos. Įjungus maitinimą ekrane automatiškai tikrinamos prenumeratos. Norėdami įsigyti prenumeratą apsilankykite interneto svetainėje StellarSupport.com.

AL70325,000056E-26-26SEP22

Suaktyvinimai

Ši kortelė naudojama ekrano programinės įrangos suaktyvinimams tvarkyti.



PC28697—UN—25AUG22

Duomenų mygtukas

StellarSupport.com reikalingas ekrano serijos numeris, užklauso kodas ir gali prireikti patvirtinimo kodo, kad būtų galima sugeneruoti kodą. Pasirinkite duomenų mygtuką, kad surastumėte šią informaciją.

Vienas kodas gali turėti daug funkcijų, bet jis gali atlikti tik vieno tipo veiksmą (aktyvavimą ar deaktyvavimą). Pvz., vienas kodas gali aktyvuoti tris funkcijas, tuo tarpu prireiks atskiro kodo deaktyvuoti dviems funkcijoms.

Įveskite aktyvavimo arba išjungimo kodą



PC28698—UN—25AUG22

Kodo įvedimo mygtukas

1. Spustelėkite mygtuką "Įvesti kodą".

Nuotolinė Service ADVISOR

Nuotolinis Service ADVISOR



ISOBUS VT

PC16682—UN—18MAR13

Nuotolinis Service ADVISOR yra ISOBUS VT programoje.



ISOBUS VT meniu

PC15293—UN—18MAR13

1. Pasirinkite meniu mygtuką, esantį ISOBUS VT.



Nuotoliniai programinės įrangos naujiniai

PC17281—UN—10SEP13

2. Pasirinkite nuotolinius programinės įrangos atnaujinimus.

Veikimo principas

Service ADVISOR yra diagnostinis įrankis, kurį John Deere atstovai naudoja diagnostikai atlikti, mašinos nuostatomis ir programinei įrangai atnaujinti. Atstovai gali prieiti prie diagnostinių gedimų kodų ir diagnostinių adresų, kurti rodmenis ir įrašus bei programuoti valdiklius. Ši technologija apima tiek techninę, tiek ir programinę įrangą. Kad technikai taptų atestuotais šio įrankio naudotojais, jiems reikia bent 8 valandų mokymų kurso.

Service ADVISOR Remote (SAR) yra Service ADVISOR funkcija, kuri leidžia atstovybės technikams prisijungti prie mašinos su įjungta SAR per JDLINK tinklą ir nuotoliniu būdu prieiti prie diagnostinių gedimų kodų ir įrašytų diagnostinių duomenų bei nuotoliniu būdu programuoti valdiklius mašinose su įjungta SAR funkcija.

Panašiai kaip ir programinės įrangos (diegimo paketo) kompiuterių naujiniai, SAR leidžia John Deere nuotoliniu būdu atsisiųsti atnaujintą programinę įrangą per JDLINK aparatinę įrangą, įtaisytą mašinoje. Nuotolinis programavimas John Deere suteikia galimybę atnaujinti programinę įrangą ir pagerinti mašinos eksploatacines savybes. Ši funkcija gali būti naudojama daugeliui mašinos valdiklių perprogramuoti. Vartotojas su įgaliotu atstovu aktyviai dalyvauja šiame procese atsisiųsdamas programinės įrangos atnaujinimus ir juos įdiegdamas.

PASTABA: Kai kurie transporto priemonės valdikliai gali būti nesuderinami su SAR perprogramavimu.

Transporto priemonių suderinamumas

PASTABA: Jeigu įrengta, vartotojų ir prieigos programa suteikia galimybę deblokuoti, dalinai blokuoti ar užblokuoti operatoriaus prieigą prie specialių komponentų. Tai apima galimybę atsisiųsti ir įdiegti programinės įrangos naujinius. Prašome ieškoti išsamesnės informacijos sk. Vartotojai ir prieiga.

Norėdami gauti dabartinį patvirtintų transporto priemonių sąrašą, kreipkitės į John Deere atstovą arba apsilankykite svetainėje StellarSupport.com.

ch177nn,1685616589331-26-01JUN23

Transporto priemonės perprogramavimas



PC20419—UN—13NOV15

Esantys programinės įrangos naujiniai

A—Patvirtinimo mygtukas

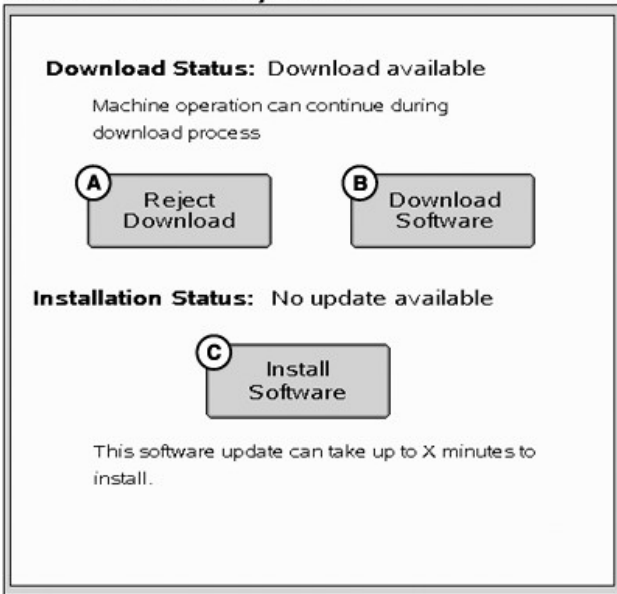
B—Atšaukimo mygtukas

Naudodami nuotoliniu Service ADVISOR (SAR), atstovai gali nusiųsti į mašiną naują programinę įrangą, kad atnaujintų valdymo blokus. Kai įgaliotas atstovas išsiunčia programinę įrangą, monitoriuje rodomas pranešimas, kad yra nauja programinė įrangą. Paspauskite patvirtinimo mygtuką (A), kad būtų rodomas programinės įrangos naujinių puslapis.

Jeigu pasirenkamas Cancel/atšaukimo mygtukas (B), gaukite prieigą į puslapį pasirinkdami nuotolinius programinės įrangos atnaujinimus iš ISOBUS VT meniu.

Naujinių atsisiuntimas

Remote Software Updates



PC17279—UN—10SEP13

Nuotoliniai programinės įrangos naujiniai

- A—Atsisiuntimo atmetimo mygtukas
 B—Programinės įrangos atsisiuntimo mygtukas
 C—Programinės įrangos įdiegimo mygtukas

Nuotolinių programinės įrangos atnaujinimų puslapyje operatorius gali atmesti (A) arba atsisiųsti (B) naują programinę įrangą. Nuspauskite programinės įrangos atsisiuntimo mygtuką, kad pradėtumėte atsisiuntimo procesą. Šis procesas vyksta foniniu režimu ir netrukdo įprastam mašinos darbui.

Naujinių diegimas



PC20420—UN—13NOV15

Paruoštas įdiegti naujinys

- A—Patvirtinimo mygtukas
 B—Atšaukimo mygtukas

Kai programinė įranga bus atsiųsta ir ji bus paruošta įdiegti, monitoriuje pasirodys pranešimas. Nuspauskite Accept/priėmimo mygtuką (A), kad pereitumėte į nuotolinių programinės įrangos atnaujinimų puslapį.

Programinės įrangos įdiegimas gali trukti iki 40 minučių. Nuspauskite atšaukimo mygtuką (B), kad programinė įranga būtų atnaujinta vėliau.



PC12856—UN—07SEP10

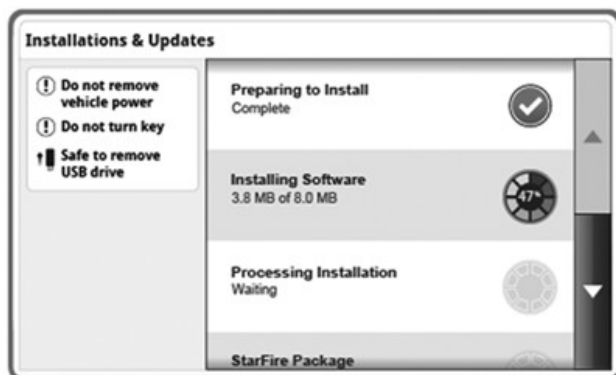


PC12672—UN—28JUN10

Programai įdiegti nuotolinio programinės įrangos naujinimo puslapyje nuspauskite programinės įrangos įdiegimo mygtuką (Install Software).

Paprašyti patvirtinkite sąlygas ir vykdykite ekrane pateikiamus nurodymus.

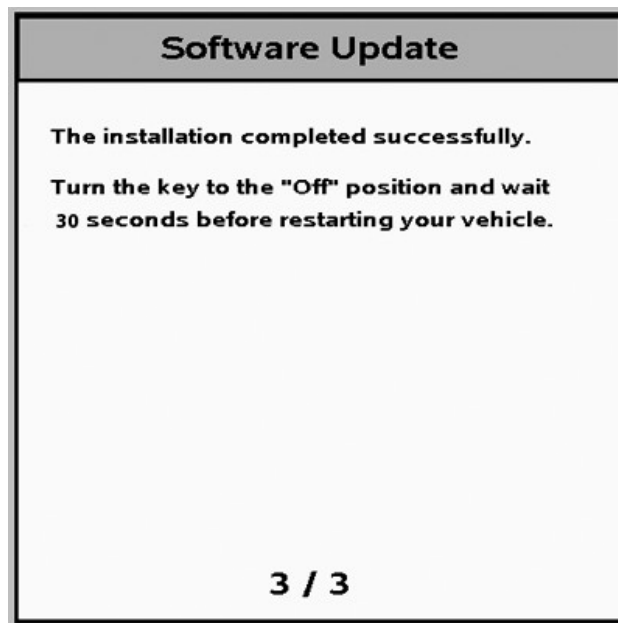
⚠ ĮSPĖJIMAS: Saugokitės, kad nesusižeistumėte. Prieš perprogramuodami užtikrinkite, kad transporto priemonė būtų saugioje vietoje ir saugios konfigūracijos. Perprogramuojant gali neveikti kai kurios transporto priemonės funkcijos, įskaitant žibintus. Nevykdysite perprogramavimo šalia viešųjų kelių arba aktyviose darbo vietose.



PC17630—UN—10SEP13

Jei į programinės įrangos atsisiuntimą yra įtrauktas 4 kartos monitoriaus atnaujinimas, pirmiausia atnaujinamas ekranas. Baigus pasirodys pranešimas, kuriame nurodyta, kad "Software successfully installed" (programinė įranga sėkmingai įdiegta) ir ekranas paleidžiamas iš naujo.

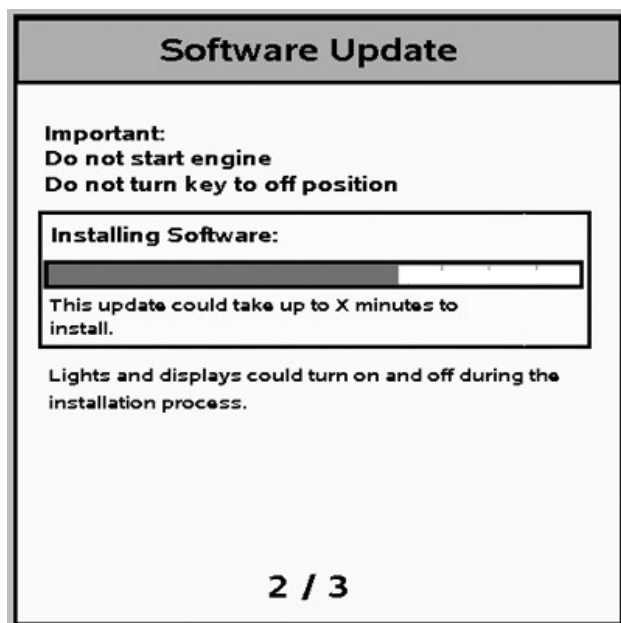
Kai monitorius yra atnaujintas, prasideda valdymo bloko atnaujinimas.



PC13582—UN—09MAY11

Jei įdiegimo metu yra sutrikimas, sistema bando antrąjį įdiegimą. Jei antrą kartą nepavyksta, kreipkitės į John Deere atstovą.

ch177nn,1685616589239-26-28JUN23



PC12857—UN—07SEP10

Trikčių diagnostika – perprogramavimas

Požymis

Sutrikimas

Sprendimas

Požymis	Sutrikimas	Sprendimas
Nutrūko elektros tiekimas priedui	Paleistas variklis arba išjungtas raktelis.	Neužveskite variklio arba neišjunkite maitinimo, kol diegiami programinės įrangos atnaujinimai. Išjunkite raktelį ir grįžkite į padėtį ĮJUNGTA.
Per žema įtampa	Sistemos įtampa per žema, kad būtų galima diegti programinę įrangą.	Išjunkite arba atjunkite nereikalingus priedus. Patikrinkite akumuliatoriaus įtampą, jei reikia, perkraukite akumuliatorių.
Ryšio triktis	Programinės įrangos įdiegimo negalima užbaigti dėl ryšio sutrikimo.	Išjunkite raktelį ir vėl pasukite į įjungtą padėtį. Tada bandykite programinę įrangą įdiegti iš naujo. Jei nepavyksta užmegzti ryšio, kreipkitės į John Deere įgaliotą atstovą.
Monitoriuje nėra nuotolinių programinės įrangos atnaujinimų mygtuko.	Monitoriuje negalima prieiti prie nuotolinių programinės įrangos atnaujinimų puslapio.	Patikrinkite laidų pynę ir jungtis su MTG.

PASTABA: Nuotolinės programinės įrangos atnaujinimais reikėtų naudotis visada, nepriklausomai nuo to, ar yra naudinga informacija, ar nėra.

Naudotojai ir prieiga

Naudotojai ir prieiga



Vartotojai ir prieiga

PC28700—UN—25AUG22

Vartotojai ir prieiga tvarko vartotojų profilio nustatymus, kad užblokuotų vartotojus nuo atitinkamų funkcijų.

Vartotojo profilio kortelė

- Keičiamas ekrano profilis ir nustatomas asmeninio identifikavimo numeris (PIN) administratoriaus prieigai.

Prieigos grupių kortelė

- Išsaugoja užblokuotas monitoriaus funkcijas.

Pereikite prie vartotojų ir prieigos

- Pasirinkite Meniu.
- Pasirinkite kortelę Sistema.
- Ijunkite vartotojų ir prieigos programą.

AL70325,00005D2-26-26SEP22

Vartotojų profiliai



A



B

A—Administratoriaus profilis
B—Operatoriaus parametrai

PC28701—UN—25AUG22

Ekranas gali būti nustatytas į du parametrus, administratoriaus arba operatoriaus. Aktyvus profilis rodomas virš profilių sąrašo.

Administratoriaus profilis (A)

Administratoriaus profilis visada nustatomas į pilnos prieigos grupę. Suteikiama galimybė neribotai prieigai prie visų parametrų bei galimybė užblokuoti ir deblokuoti operatoriaus parametrus. PIN galima nustatyti taip, kad vartotojai nepatektų į administratoriaus profilį.

Operatoriaus profilis (B)

Operatoriaus profilis visada nustatomas į ribotos prieigos grupę. Apribojami vieninteliai parametrai, prie kurių gali būti duodama prieiga. Operatoriaus parametrai turi būti aktyvūs, o administratoriaus parametrai užblokuotoms funkcijoms privalo turėti PIN.

Aktyvaus profilio keitimas



A



B



C

PC28702—UN—25AUG22

A—Profilio keitimo mygtukas
B—Redagavimo mygtukas
C—Peržiūros mygtukas

Pasirinkite profilio keitimo mygtuką (A) ir pasirinkite iš sąrašo profilį.

PASTABA: Jeigu administratoriaus profiliui buvo sukurtas PIN, jį būtina įvesti perjungiant iš operatoriaus profilio į administratoriaus profilį.

PIN pridėjimas/keitimas

Pasirinkite administratoriaus profilio redagavimo mygtuką (B). Pasirinkite PIN pridėjimo/keitimo mygtuką.

ct47125,1663953810525-26-26SEP22

Prieigos grupės

Prieigos grupių skiltyje galima nustatyti, peržiūrėti arba keisti ribotos prieigos grupės prieigos teises.

Visos prieigos grupė

Visos prieigos grupė gali ekrane naudoti visas funkcijas. Visos prieigos grupė negali būti redaguojama.

Ribotos prieigos grupė

Administratorius gali nustatyti, kad ribotos prieigos grupė galėtų naudoti tik tam tikras funkcijas. Ribotos prieigos grupės galima redaguoti tik tada, jeigu aktyvus profilis – administratoriaus.

Redaguoti prieigos teises



A



B

A—Atblokavimo piktograma
B—Blokavimo piktograma

PC28703—UN—25AUG22

Kiekvienai išvardintai programai ekrane rodoma "neužblokuota", jei neužblokuotos jokios funkcijos. Kai funkcijos užblokuotos, jos išvardintos programos pavadinime ir piktograma pasikeičia į "užblokuota".

Pasirinkite programą, kad ją pažymėtumėte, tada spustelėkite mygtuką "Redaguoti".

Prieigos grupių redagavimo puslapyje rodomas sąrašas su programos funkcijomis, kurias galima užblokuoti arba atblokuoti šalia kiekvienos funkcijos esančiu blokavimo

(atblokavimo) perjungimo mygtuku. Uždarydami puslapį įrašykite prieigos grupių keitimus.

AL70325,000057B-26-26SEP22

Išdėstymo tvarkyklė

Išdėstymo tvarkyklė



PC28704—UN—25AUG22

Išdėstymo tvarkyklė

Išdėstymo tvarkyklė naudojama, kad galėtumėte sukurti ir modifikuoti vykdomo puslapius ir nuorodų juostas taip, kad būtų galima prieiti prie pagrindinio puslapio svarbios informacijos ir funkcijų.

Vykdomo puslapiai sudaryti iš "modulių" (blokų, kuriuose yra informacija ir mygtukai). Modulus galima pridėti, pašalinti ir pertvarkyti vykdomo puslapyje.

Grupuojant vykdomo puslapius sukuriama vykdomo puslapių rinkiniai. Vykdomo puslapių rinkinius galima kurti darbui (sodinimui ar žemės dirbimui) arba pagal įvairių operatorių pasirinktis.

Galima sukurti ir įrašyti neribotą vykdomo puslapių skaičių. Galima kurti neribotą vykdomo puslapių rinkinių skaičių, viename rinkinyje gali būti daugiausia dešimt vykdomo puslapių.

Parinkinius vykdomo puslapius galima importuoti iš kito to paties dydžio 4 kartos ekrano. Importuoti vykdomo puslapiai pasiekiami kortelėje "Visi vykdomo puslapiai".

Pereikite prie išdėstymo tvarkyklės

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite Programų kortelę.
3. Pasirinkite išdėstymo tvarkyklės programą.

AL70325.0000617-26-27SEP22

Vykdomo puslapių rinkiniai



PC15336—UN—10JUL13

Vykdomo puslapių rinkiniai

Vykdomo puslapių rinkinys yra grupė, sudaryta iš ne daugiau kaip dešimties vykdomo puslapių, kurie yra sugrupuoti darbui, pavyzdžiui, sodinimui ar žemės dirbimui. Pagrindiniame puslapyje paeiliui perjungiant vykdomo puslapius, rodomi tik aktyviame vykdomo puslapių rinkinyje esantys puslapiai.

Norėdami pamatyti vykdomo puslapių rinkinio redagavimo puslapį, pasirinkite vykdomo puslapių rinkinį.

Vykdomo puslapio rinkinio pridėjimas



A



B

PC28705—UN—25AUG22

A—Kurti naują rinkinį
B—Keisti aktyvų rinkinį

Norėdami kurti naują vykdomo puslapių rinkinį spustelėkite mygtuką "Kurti naują rinkinį" (A). Norėdami pasirinkti esamą vykdomo puslapių rinkinį spustelėkite mygtuką "Keisti aktyvų rinkinį" (B).

Vykdomo puslapių redagavimas vykdomo puslapių rinkinyje



A



B



C



D



E

PC28706—UN—25AUG22

A—Redagavimo mygtukas
B—Mygtukas "Dubliuoti"
C—Aukštynkryptės rodyklės mygtukas
D—Žemynkryptės rodyklės mygtukas
E—Mygtukas "Šalinti"

Pasirinkite vieną iš paleidimo puslapių, kad galėtumėte parodyti to paleidimo puslapio redagavimui naudojamų mygtukų eilę.

Norėdami keisti vykdomo puslapyje esančius modulius, spustelėkite mygtuką "Redaguoti" (A).

Norėdami sukurti naują vykdomo puslapį su tais pačiais moduliais, spustelėkite mygtuką "Dubliuoti" (B).

Norėdami keisti vykdomo puslapių eilės tvarką, spustelėkite mygtuką "Aukštyn" arba "Žemyn" (C ir D). Pagrindiniame puslapyje vykdomo puslapiai perjungiami nustatyta eilės tvarka.

Norėdami iš vykdomo puslapių rinkinio pašalinti vykdomo puslapį, spustelėkite mygtuką "Šalinti" (E). Vykdomo puslapis pašalinamas iš vykdomo puslapių rinkinio, tačiau ir toliau pasiekiamas visų vykdomo puslapių sąraše.

PASTABA: Jeigu vykdomo puslapių rinkinyje tėra vienas vykdomo puslapis, mygtukas "Šalinti" nerodomas.

AL70325.000060B-26-27SEP22

Vykdomo puslapių rinkinių redagavimas

Redaguokite pavadinimą, priskirtą santrumpų juostą arba į vykdomo puslapių rinkinį įtraukite daugiau vykdomo puslapių.

Vykdomo puslapio pavadinimas



PC28707—UN—25AUG22

A—Redagavimo mygtukas

B—Mygtukas "Įtraukti papildomus vykdymo puslapius"

Kiekvienas paleidimo puslapis privalo turėti unikalų pavadinimą. Norėdami įvardyti arba pervardyti vykdymo puslapių rinkinį spustelėkite mygtuką "Redaguoti" (A).

Norėdami pridėti arba keisti vykdymo puslapių rinkinių priskirtą santrumpų juostą spustelėkite mygtuką "Redaguoti".

Norėdami į vykdymo puslapių rinkinį įtraukti esamą vykdymo puslapį, spustelėkite mygtuką "Įtraukti papildomus vykdymo puslapius".

AL70325,0000618-26-27SEP22

Santrumpų juosta

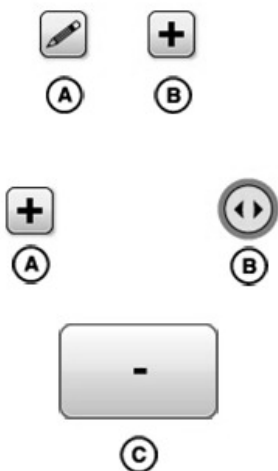


PC23265—UN—31OCT16

Santrumpų juosta

Santrumpų juostą sudaro kontekstiniai klavišai, kuriais įjungiama ekrano būsenos informacija ir galima greitai pasiekti programos funkcijas. Santrumpų juostoje gali būti rodomi daugiausia devyni santrumpų kontekstiniai klavišai.

Santrumpų juostoje galima pasirinkti, redaguoti arba kurti santrumpų juostą. Santrumpų juostas galima importuoti naudojant failų tvarkyklės programą.



PC28707—UN—25AUG22

PC28708—UN—25AUG22

A—Mygtukas "Kurti naują santrumpų juostą"

B—Mygtukas "Perkelti santrumpą"

C—Mygtukas "Šalinti santrumpą"

Greitos prieigos redagavimo juosta

Greitos prieigos juostoje galima pridėti, šalinti ir pertvarkyti greitos prieigos mygtukus.

PASTABA: Tą pačią greitąją prieigą galima patalpinti greitosios prieigos juostoje tik vieną kartą.

Norėdami sukurti naują santrumpų juostą ir pasirinkti reikiamo turinio programas, spustelėkite mygtuką "Kurti naują santrumpų juostą" (A). Sąraše raskite santrumpą, kuria atliekama reikiama funkcija, ir spustelėkite mygtuką "Pridėti".

Pasirinkdami paryškinkite santrumpų juostoje pridėtą santrumpą. Nuspauskite ir slinkite mygtuką "Perkelti santrumpą" (B), kad perkeltumėte į atvirą vietą.

Jeigu norite pašalinti santrumpą, pasirinkite nuorodą, kad ji būtų pažymėta, ir spustelėkite mygtuką "Šalinti santrumpą" (C).

AL70325,000060E-26-27SEP22

Visi vykdymo puslapiai



PC15340—UN—10JUL13

Visi vykdymo puslapiai

PASTABA: Vykdymo puslapius importuoti ir eksportuoti programa :Failų tvarkyklė".

Visų vykdymo puslapių kortelėje rodomas kiekvienas ekrane sukurtas vykdymo puslapis. Kortelėje rodomi dabartiniai į aktyvų vykdymo puslapių rinkinį įtraukti ir kituose vykdymo puslapių rinkiniuose naudojami vykdymo puslapiai.

Vykdymo puslapio redagavimas



PC28709—UN—25AUG22

A—Redagavimo mygtukas

B—Mygtukas "Dubliuoti"

C—Mygtukas "Šalinti"

Pasirinkite vieną iš paleidimo puslapių, kad galėtumėte parodyti to paleidimo puslapio redagavimui naudojamą mygtukų eilę.

Norėdami keisti vykdymo puslapyje esančius modulius, spustelėkite mygtuką "Redaguoti" (A).

Norėdami sukurti naują vykdymo puslapį su tais pačiais moduliais, spustelėkite mygtuką "Dubliuoti" (B).

Norėdami iš ekrano pašalinti vykdymo puslapį, spustelėkite mygtuką "Šalinti" (C). Šiuo būdu vykdymo puslapis negrįžtamai pašalinamas iš ekrano ir aktyvaus rinkinio.

PASTABA: Jeigu pasirinktas gamyklinis numatytasis vykdymo puslapis, mygtukas "Šalinti" nerodomas.

Kurti naują vykdymo puslapį



PC28710—UN—25AUG22

Mygtukas "Kurti naują vykdymo puslapį"

Norėdami sukurti naują vykdymo puslapį spustelėkite mygtuką "Kurti naują vykdymo puslapį".

AL70325,000060C-26-27SEP22

Paleidimo puslapių pridėjimas, redagavimas ar dubliavimas

Rodomas tas pats interfeisas, kai pridedamas, redaguojamas ar dubliuojamas vykdymo puslapis. Naujas vykdymo puslapis pradamas tuščias, tuo tarpu kai dubliavimo puslapiai ar redaguoti vykdymo puslapiai turi esamus modulius.

Vykdymo puslapio pavadinimas



A



B

PC28707—UN—25AUG22

A—Redagavimo mygtukas
B—Modulio pridėjimo mygtukas

Kiekvienas paleidimo puslapis privalo turėti unikalų pavadinimą. Pasirinkite redagavimo mygtuką (A) paleidimo puslapio pavadinimui ar pervadinimui.

Modulio pridėjimas

Pasirinkite modulio pridėjimo mygtuką (B) ir pasirinkite atitinkamo turinio programą. Sąraše suraskite modulį su norima informacija ir pasirinkite pridėjimo mygtuką.

PASTABA: Tokį patį modulį vykdymo puslapyje galima patalpinti tik vieną kartą.

PASTABA: Pradėkite nuo didesnių modulių prieš pridėdami mažesnius modulius erdvei užpildyti.

Naudokite tinklėlį, kad nustatytumėte erdvės apimtį, kuri reikalinga moduliui.

Modulių pertvarkymas



Modulio perkėlimas

PC28712—UN—25AUG22

Pridėję prie vykdymo puslapio, pasirinkite modulį, kad jį išryškintumėte. Nuspauskite ir slinkite modulį, kad perkeltumėte į atvirą vietą.

Pašalinkite modulį



PC28711—UN—25AUG22

Modulio šalinimo mygtukas

Pasirinkite modulį, kad jį pažymėtumėte ir pasirinkite šalinimo mygtuką.

ct47125,1663959646625-26-27SEP22

Naršymas po vykdymo puslapius pagrindiniame puslapyje



PC17357—UN—03DEC13



PC17358—UN—03DEC13

A—Pavadinimo juosta
B—Kito arba ankstesnio vykdymo puslapio mygtukai
C—Perbraukimas pirštu

Jeigu aktyviame vykdymo puslapių rinkinyje yra daugiau nei vienas vykdymo puslapis, galima įvairiais būdais pasirinkti, kurį vykdymo puslapį rodyti pagrindiniame puslapyje.

Pavadinimo eilutė (A)

Norėdami pamatyti visus aktyviame vykdymo puslapių rinkinyje esančius vykdymo puslapius, pagrindinio puslapio viršuje pasirinkite pavadinimo juostą. Norėdami peržiūrėti arba kurti naują vykdymo puslapį, redaguoti vykdymo puslapių rinkinį arba pasirinkti peržiūrėti kitą vykdymo puslapių rinkinį, pasirinkite vykdymo puslapį.

Kito arba ankstesnio vykdymo puslapio mygtukai (B)

Spustelėkite kairiąją ar dešiniąją rodykles, norėdami iš eilės perjungti vykdymo puslapius.

Perbraukimas pirštu (C)

Norėdami paeiliui perjungti vykdymo puslapius, brūkštelėkite ekraną pirštu į kairę ir į dešinę.

Navigacijos juostos spartusis mygtukas



PC17359—UN—03DEC13

D—Navigacijos juostos spartusis mygtukas

Po ekranu CommandCenter navigacijos juostoje spustelėkite dešiniąją rodyklę (D).

ch177nn,1685616646910-26-01JUN23

Nustatymų tvarkyklė

Nustatymų tvarkyklė



PC28715—UN—25AUG22

Nustatymų tvarkyklė

Nustatymų tvarkyklę naudokite mašinos konfigūracijoms ir padargo nustatymams įkrauti, redaguoti ar išsaugoti. Naudojant įrašytas konfigūracijas galima lengvai atkurti nustatymus, mašinoje ir padarge naudotus dirbant.

Pereikite prie nustatymų tvarkyklės

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite Programų kortelę.
3. Pasirinkite nuostatų tvarkyklės programą.

Įrašytas konfigūracijas galima importuoti ir eksportuoti programa Failų tvarkyklė.

Konfigūracijų importavimas ir eksportavimas yra apribotas:

- Profilio pavadinimas
- Vykdomo puslapiai
- iTEC nustatymai
- John Deere ISOBUS traukiamojo purkštuvo nustatymai

ch177nn,1685616681655-26-01JUN23

Įrangos tvarkyklė

Įrangos tvarkyklė



Įrenginių tvarkyklė

PC28716—UN—25AUG22

Norėdami pereiti prie mašinos ir padargo profilio nuostatų, pasirinkite įrangos tvarkyklės programą. Profilio nustatymai svarbūs John Deere tiksliosios žemdirbystės programų, pavyzdžiui, AutoTrac, sekcijos valdymo ir darbo duomenų žemėlapių tiksliai veiklai.

Perėjimas prie įrangos tvarkyklės

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite Programų kortelę.
3. Pasirinkite įrangos tvarkyklės programą.

AL70325,000054E-26-25APR23

Mašinos profilis

Bendrieji nustatymai

Jeigu mašina aptinkama ekrane, kai kuri informacija automatiškai nustatoma iš mašinos valdymo bloko.

Nustatymai, būdingi konkrečaus tipo mašinoms, puslapyje atsiranda tik tada, kai jie tinkami.

PASTABA: Kai kurie matavimai taikomi tik tam tikrų tipų mašinoms.

GPS poslinkiai

PASTABA: Naudojant keletą padargų naudojamas tik pirmojo padargo šoninis poslinkis.

Kad išvengtumėte priskyrimo, dokumentacijos ir sekcijų valdymo klaidų, sudėkite visų padargų šoninius poslinkius ir šią reikšmę įveskite pirmajam padargui. Pavyzdžiui, jeigu pirmojo padargo poslinkis yra 5,1 cm (2 in) į dešinę, o antrojo – 2,5 cm (1 in) į kairę, įveskite poslinkį 1,3 cm (0.5 in) į dešinę.

• GPS šoninis poslinkis

- Šoninis atstumas (kairės ar dešinės) nuo mašinos ašinės linijos iki GPS imtuvo centro. Ši reikšmė dažniausiai nustatoma ant 0,0, jei GPS imtuvas nepasislinkęs į kairę ar į dešinę nuo mašinos ašinės linijos.

• GPS vidinės linijos poslinkis

- Vidinės linijos atstumas nuo GPS imtuvo centro iki mašinos taško.

GPS vidinės linijos poslinkio matavimas skiriasi, atsižvelgiant į mašinos tipą. Informacijos apie poslinkių matavimą žr. elektroniniame žinyne.

• GPS aukštis

- Vertikalus atstumas nuo GPS imtuvo iki žemės.

Prijungimo poslinkis

- Prijungimo taškas yra vieta, kurioje padargas prijungiamas prie mašinos. Prijungimo poslinkis yra išmatuotasis atstumas tarp prijungimo taško ir mašinos taško.

Prijungimo poslinkio matavimas skiriasi, atsižvelgiant į mašinos tipą. Informacijos apie poslinkių matavimą žr. elektroniniame žinyne.

Gražinkite profilį į gamyklinius nustatymus

PASTABA: Tik monitoriaus aptiktų mašinų profilio nustatymus galima grąžinti į standartinius gamyklinius.

Numatytieji mašinos profilio nustatymai saugomi mašinos valdymo blokuose. Šių nustatymų keitimai įrašyti ekrane. Norėdami atkurti gamyklinį numatytąjį profilį, spustelėkite mygtuką "Atkurti profilį".

Išsamesnei informacijai gauti apie įrenginių tvarkyklę ir mašinos profilį, naudokite Pagalbos centro ekrano žinyną.

AL70325,00005DB-26-04AUG20

Padargo profilis

Profilio pavadinimas automatiškai nustatomas pagal automatiškai aptiktą padargą, jo įrašyti negalima. Padarguose, kurie yra be valdymo bloko, profilio pavadinimą nustato operatorius.

Profilio nustatymų įrašymas

Norėdami įrašyti visų skirtukų nustatymus ir uždaryti programą "Padargo profilis", spustelėkite mygtuką "Įrašyti". Pereinant iš vienos kortelės į kitą įrašymo mygtuko spausiti nereikia.

Padargo profilio nustatymai ekrane įrašomi pagal toliau nurodytus veiksnus.

- Profilio pavadinimas
- Aptikto padargo valdymo bloko pavadinimas

PASTABA: Prieš konfigūruodami padargo profilio nustatymus, nustatykite padargo valdymo bloko išankstinius nustatymus, pavyzdžiui, važiavimo konfigūraciją.

Pavadinimas keičiasi, kai keičiasi kai kurie padargo

valdymo bloko nustatymai. Tai apima valdymo bloko sąrankos keitimą tarp trąšų ir sėjimo.

Automatinis profilio nustatymų aptikimas

Jeigu padargo valdymo blokas prijungtas, kai kurie padargo profilio nustatymai yra padargo valdymo bloko nustatomi automatiškai.

Pirmą kartą prijungus valdymo bloką pasirodo įspėjimas Implement Profile Created (sukurtas padargo profilis). Kitą kartą vėl prijungtas padargas identifikuojamas pagal pavadinimą ir įkeliami ekrane įrašyti padargo profilio nustatymai.

PASTABA: Perspėjimo signalas ir toliau bus rodomas, jei pasirinksite "Setup Later" (nustatyti vėliau).

Kai padargas prijungiamas ir nėra atpažįstamas, tam padargui būtina sukurti profilį. Norėdami sukurti padargo profilį, pasirinkite padargo pridėjimo mygtuką įrangos tvarkyklėje.

Kad peržiūrėtumėte tuo metu aptikto padargo pavadinimą, pasirinkite Diagnostics Center (diagnostikos centras) > skirtuką Controller Diagnostics (valdiklio diagnostika) > pasirinkite padargo valdymo bloką > skirtuką Controller Info (valdiklio informacija).

Prieš dirbdami patikrinkite visus reikiamus nustatymus. Darbinis taškas nenustatomas automatiškai.

Sujungimo tipai

- Pagal prijungimo tipą, arba prikabinimo įtaisą, apibūdinama, kaip padargas prijungtas prie mašinos ir nurodoma, kaip ekrane nustatomas padargo judėjimas už mašinos.

Kad galėtų veikti aprėpties, dokumentacijos ir sekcijos valdymo funkcijos, reikia įvesti prijungimo tipo nustatymus.

• Sukimo ašies poslinkis

Kai kuriuose padarguose naudojamas pasukamas prikabinimo įtaisas, jungiamas prie mašinos trijų taškų galinio prikabinimo įtaiso. Šios besisukančios vietos poslinkis reikalingas monitoriui, kad būtų galima nustatyti padargo judėjimą už mašinos. Parinktis atsiranda, kai trijų taškų galinis prikabinimo įtaisas pasirinktas kaip sujungimo tipas.

Darbinis plotis

- Kiekvieno važiavimo per lauką plotis yra įdirbto, apsodinto, nupurkšto ar nuimto derliaus ploto darbinis plotis. Naudojamas darbo duomenų žemėlapiams sukurti ir apdirbtam plotui apskaičiuoti. Valdymo, schemų sudarymo ir ploto bendrųjų duomenų programai reikalingas darbinis plotis.

Matmenys

• Šoninis poslinkis

Šoninis atstumas nuo mašinos centrinio taško iki padargo darbinio pločio centrinio taško. Valdymo ir schemų sudarymo programoms reikalingas šoninio poslinkio nustatymas.

PASTABA: Naudojant keletą padargų naudojamas tik pirmojo padargo šoninis poslinkis.

Kad išvengtumėte žemėlapių sudarymo ir dokumentacijos klaidų, sudėkite visų padargų šoninius poslinkius ir šią reikšmę įveskite pirmajam padargui. Pavyzdžiui, jeigu pirmojo padargo poslinkis yra 5,1 cm (2 col.) į dešinę, o antrojo – 2,5 cm (1 col.) į kairę, įveskite 1,3 cm (0,5 col.) poslinkį į dešinę.

• Sukimosi centras

Vidinės linijos atstumas nuo prijungimo taško iki padargo sukimosi centro darbinėje padėtyje. Dažniausiai tai yra su žeme besiliečiančio padargo atraminės dalys. Sukimosi centro poslinkis svarbus, norint tiksliai modeliuoti velkamo padargo judėjimą kreivėse. AutoTrac posūkių automatikos, kartografavimo ir pasyviojo padargų valdymo sistemai reikia sukimosi centro nustatymo. Norint, kad tinkamai veiktų, rekomenduojama patikrinti sukimosi centro vertę. Daugiau informacijos rasite ekrano žinyne.

• Darbo taškas

Atstumas nuo prijungimo taško iki taško, kuriame atliekamas darbas, pavyzdžiui, beriamos sėklos arba gaminy, imamas derlius arba dirbama žemė. Žemėlapių sudarymo programai reikalingas darbinio taško nustatymas.

• Sekcijų poslinkis (John Deere VT padargai)

Tai vidinės linijos atstumas nuo sukimosi taško iki veiksmo atlikimo taško. Pavyzdžiui, kur beriamos sėklos arba gaminy, nuimamas javų derlius arba dirbama žemė. Sėjimo programos veiklai reikia įvesti sekcijų poslinkio nustatymus.

Darbo įrašymas

- Įrašymo trigeriai nustato, kada schemų įrašymo ir darbų monitoriaus bendrieji duomenys įjungiami ir išjungiami. Ne visi įrašymo trigeriai yra gaunami visiems mašinų tipams.

PASTABA: Jei parinktas rankinis režimas, norėdamas įjungti arba išjungti darbo duomenų žemėlapių rašymą operatorius turi paspausti mygtuką "Įrašyti" arba "Pristabdyti".

Mechaninė delsa

- Mechaninė delsa yra vidutinis laiko tarpas tarp įjungimo arba išjungimo komandos ir momento, kai

gaminys pasiekia žemę. Kiekvienam mašinos, padargo ir ekrano deriniui šią reikšmę gali reikėti keisti. Siejimo programos veiklai reikia nustatyti mechaninės delsos parametrus. Nustatymai nepaprastai svarbūs sekcijos valdymo veiklos kokybei.

Norėdami gauti daugiau informacijos apie įrangos tvarkyklę ir padargo profilį, naudokitės pagalbos centro ekrano žinyne.

AL70325,000068F-26-24MAY24

AutoTrac valdymas

AutoTrac valdymas



AutoTrac valdymas

PC28717—UN—25AUG22

AutoTrac yra pagalbinė valdymo sistema, kuri leidžia operatoriui paleisti vairą, kai mašina lauke važiuoja sukurta valdymo linija. Operatorius vis tiek turi pats apsukti mašiną galinėse eilėse. Spustelėjus atnaujinimo mygtuką AutoTrac vėl perima valdymą ir vairuoja mašiną kito važiavimo trasa.

ch177nn,1685616767892-26-01JUN23

Rankinis valdymas

Informacija apie valdymo trasas ir darbą kiekvienu trasavimo režimu pateikiama šios instrukcijos dalyje VALDymo TRASOS NUSTATYMAS ir skyriuose, kuriuose aprašomi trasavimo režimai.

Sukūrę valdymo trasą, pastatykite mašiną trasoje. Artimiausia trasa yra išryškinta storesne balta linija. Nukrypimo nuo trasos klaidos atstumas rodomas maršruto tikslumo indikatoriuje. Šis skaičius rodo atstumą nuo mašinos iki artimiausios trasos. Klaidos numeris bus skaičiuojamas tol, kol mašina pasieks dviejų trasų pusiaukelės tašką. Pasiekus vidurinį tašką klaidos numeris keisis, mašinai artinantis prie kitos trasos.

Trasos numeris rodomas po maršruto tikslumo indikatoriumi ir sistemoje automatiškai atnaujinamas, artėjant prie naujos trasos. Trasos numeris keičiasi, kai mašina pasiekia pusiaukelę tarp dviejų trasų. Mašinai atsidūrus arti trasos operatorius įspėjamas trasavimo signalais. Trasos numeriai nerodomi pritaikomų kreivių režimu.

HC94949,00003A0-26-25SEP13

Bendroji informacija

SVARBU: AutoTrac sistemos veikla priklauso nuo pasaulinės vietos nustatymo sistemos (GPS), valdomos Jungtinių Amerikos Valstijų vyriausybės, kuri yra atsakinga už sistemos veikimo tikslumą ir priežiūrą. Gali būti vykdomi sistemos keitimai, galintys lemti visų GPS įrenginių veikimo tikslumą ir našumą.

Operatorius turi likti atsakingas už mašiną ir turi pasukti kiekvienos trasos pabaigoje. Galulaukėje sistema neapsuks mašinos.

Pagrindinė AutoTrac sistema naudojama kaip pagalbinis mechaninių žymų įrankis. Operatorius, norėdamas nustatyti specialius lauko darbus, kuriems atlikti gali būti naudojama pagalbinė valdymo sistema, turi įvertinti visos sistemos tikslumą. Šį įvertinimą atlikti būtina, nes įvairiems lauko darbams atlikti reikalingas tikslumas gali skirtis priklausomai nuo kitų darbų atlikimo. AutoTrac kartu su GPS naudoja StarFire diferencinės korekcijos tinklą. Kartais padėtis gali šiek tiek pakisti.

HC94949,000039F-26-23SEP13

Valdymo nustatymai



Nustatymų piktograma

PC15305—UN—19MAR13

Norėdami konfigūruoti valdymo nustatymus, valdymo programos viršuje pasirinkite piktogramą NUSTATYMAI.

Pagrindinis valdymo jungiklis

Pagrindiniu valdymo jungikliu įjungiama arba išjungiama valdymo programa.

HC94949,00003AD-26-02OCT13

Posūkio ieškiklis



PC17238—UN—11JUL13

Posūkio ieškiklis įspėja operatorių, prognozuodamas važiavimo galą ir žemėlapyje rodydamas iki važiavimo galo likusį atstumą.

Norėdami įjungti arba išjungti posūkių ieškiklį, valdymo programos išplėstinių nustatymų puslapyje spustelėkite perjungiklį. Įjungus posūkių ieškiklį žemėlapyje rodoma posūkių ieškiklio piktograma.

Posūkio ieškiklio paskirtis – tik numatyti mašinos posūkio tašką, kai naudojama lygiagrečiojo trasavimo funkcija arba AutoTrac tiesios trasos režimu. Posūkio ieškiklis nėra įspėjimas apie galulaukę. Posūkio numatymas pagrįstas tik ankstesniais mašinos atliktais posūkio manevrais. Posūkio taškai taip pat yra nustatomi, kai AutoTrac išjungta ir kurso klaida viršija 45°. Posūkio numatymo informacija su lauko ežia sutampa tik tada, jeigu ežia yra tiesi ir ištisinė arba jeigu operatorius suka prieš ežią arba už jos.

Atstumas skaičiuojamas iki ieškomo posūkio, o likus 10

sekundžių iki sankirtos su posūkio tašku. Pasiekus ieškomą posūkio tašką vėl pasigirsta signalas.

Jeigu iki numatomos posūkio vietos lieka mažiau nei 10 sekundžių, rodomas geltonas indikatorius, pravažiavus numatytą posūkio vietą – raudonas indikatorius. Balta sankirtos linija žymi posūkio vietą.

Posūkio ieškiklio žemėlapiio piktograma

Ijungus posūkių ieškiklį žemėlapyje rodoma posūkių ieškiklio piktograma. Naudojantis posūkių ieškiklio piktograma įjungiami posūkių ieškiklio nustatymai ir perjungikliu galima išjungti posūkių ieškiklį.

Išjungtas posūkio ieškiklis neįspėja operatoriaus, prognozuodamas važiavimo galą ir žemėlapiio rodinyje rodydamas iki važiavimo galo likusį atstumą. Norint vėl įjungti posūkių ieškiklį, tai reikia padaryti rankiniu būdu valdymo programos išplėstinių nustatymų puslapyje. Išjungus posūkių ieškiklį žemėlapyje neberodomas posūkių ieškiklio simbolis.

ch177nn,1685616786842-26-01JUN23

Trasavimo tonai

Trasavimo tonus galima naudoti kaip garsinę priemonę perspėjimui apie vairavimo kryptį. Jeigu trasa į dešinę nuo mašinos, pasigirsta du žemi pyptelėjimai. Jeigu į kairę nuo mašinos, pasigirsta vienas aukštas pyptelėjimas. Įspėjamas signalas kartojamas, kol trasavimo klaida tarp mašinos ir valdymo trasos tampa 10–40 cm (4–16 in.).

PASTABA: Pagal numatytuosius nustatymus trasavimo tonai įjungti.

HC94949,00003AE-26-23SEP13

Darbinio pločio keitimo pranešimas

Jeigu norite kaskart pasikeitus mašinos ar padargo darbiniam pločiui gauti pranešimą, įjunkite darbinio pločio keitimo pranešimo funkciją.

AL70325,0000550-26-06SEP19

Eilių atjungimo linijos

Eilių atjungimo linijos yra valdymo linijos, kurios paryškintos skirtinga spalva ir primena operatoriui per šį važiavimą atlikti veiksmą. Pavyzdžiui, eilių atjungimo linijos gali operatoriui priminti rankiniu būdu išjungti sodintuvo sekcijas, kad tam tikrose iš anksto numatytose trajektorijose nebūtų sėjama. Šios trajektorijos gali būti sezono metu naudojamos kaip ratams važiuoti skirtos eilės, kad likusioje lauko dalyje būtų mažiau suplūkiama dirba ir nepažeidžiami javai.

Informacija apie eilių atjungimo linijų kūrimą pateikiama elektroniniame žinyne.

AL70325,0000551-26-12SEP19

Bendrinamas signalas

Ijungus bendrinamo signalo funkciją, mašinos korekcijų signalas taip pat naudojamas padargo imtuve ir kitose mašinose, kai naudojama "Machine Sync". Imtuvas, priimančias tiksliausią korekcijų signalą, turi būti įrengtas mašinoje.

AL70325,0000552-26-24SEP19

Automatinio vairavimo linijos pasirinkimas

Ijungus valdymo trasos pasirinkimo funkciją, kaskart pasirinkus klientą, ūkį ir lauką ekrane automatiškai pasirenkama valdymo trasa. Jeigu su lauku susieta keletas automatinio vairavimo linijų, kaip aktyvi pasirenkama pirmoji automatinio vairavimo linijų sąrašė esanti linija.

PASTABA: Jeigu esant įjungtai AutoTrac operatorius pasirenka naują lauką, aktyvi automatinio vairavimo linija nekeičiama.

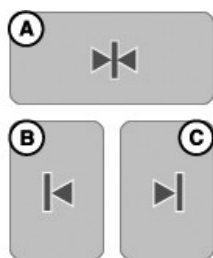
Jeigu su pasirinktu lauku nesusieta jokia automatinio vairavimo linija arba operatorius panaikina kliento, ūkio ir lauko parinktį, vietoje trasos pavadinimo rodoma "---", nurodant, kad aktyvios automatinio vairavimo linijos nėra. Norėdami pasirinkti valdymo trasą, valdymo programos pagrindiniame puslapyje pasirinkite "Nustatyti trasą" arba laukų programoje pasirinkite klientą, ūkį ir lauką.

PASTABA: Automatinio vairavimo linijos pasirinkimas pagal numatytuosius nustatymus yra įjungtas. Atkūrus gamyklinius duomenis arba perprogramavus programinę įrangą vėl nustatoma šios funkcijos numatytoji nuostata.

PASTABA: Automatinio vairavimo linijos pasirinkimo perjungiklis visada įjungtas, kai automatinio vairavimo linijos tipas yra aprėpties automatinio vairavimo linija.

ch177nn,1685616820674-26-01JUN23

Trasos postūmis



PC16665—UN—18MAR13

- A—Trasos postūmis į centrą
B—Trasos postūmis į kairę
C—Trasos postūmis į dešinę

Trasos postūmis naudojamas nustatytos trasos padėčiai koreguoti į mašinos kairę pusę, centrą arba dešinę pusę. Trasos postūmis naudojamas pasaulinės padėties nustatymo sistemos (GPS) dreifui kompensuoti.

PASTABA: Netikslumai būdingi visų palydovinių diferenciniu būdu koreguojamų GPS sistemų darbui.

Naudojant SF1, SF2 arba SF3 diferencinę korekciją (arba RTK greitos analizės režimą), po kiek laiko arba iš naujo įjungus maitinimą trasa gali pasislinkti. Trasos postūmis gali būti naudojamas kompensuoti GPS netikslumus.

Naudojant trasos postūmio funkciją, koreguojamos 0 trasa ir visos su trasa susiję valdymo linijos. Valdymo linijos iš anksto nustatyto atstumo pastumiamos į dešinę arba į kairę. Operatorius taip pat gali centruoti valdymo liniją pagal mašiną.

Norėdami sucentruoti liniją pagal mašinos dabartinę padėtį, spustelėkite mygtuką "Trasos postūmis į centrą" (A). Jei liniją norite perkelti į kairę, spustelėkite "Trasos postūmis į kairę" (B). Jei liniją norite perkelti į dešinę, spustelėkite "Trasos postūmis į dešinę" (C).

PASTABA: Pagal numatytuosius nustatymus trasos postūmio pagrindinis jungiklis įjungtas.

Įrašinėjant pritaikomą kreivę trasos postūmio funkcija išjungama.

Didžiausia galima poslinkio postūmio reikšmė, kai AutoTrac įjungta, yra 30 cm (12 in). Jeigu AutoTrac neaktyvi, operatorius gali pastumti daugiausia 914 cm (360 in).

Trasos postūmis nerekomenduojamas naudojant pritaikomas kreives. Postūmis pagrįstas esamu trasos kursu, o ne visos trasos geometrija. Atliekant trasos postūmį kai kurios trasos dalys gali būti pastumtos per mažai arba per daug nei reikia.

Naudojant AB kreives galima naudotis trasos postūmio funkcija. (Žr. "AB kreivių postūmiai".)

Bendri postūmiai rodomi tik redaguojant tiesių arba

apskritų trasų valdymo liniją. Postūmių valymo funkcija veikia visoms trasoms.

Bendrinamų valdymo linijų poslinkiai

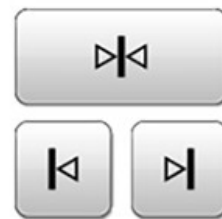
Valdymo linijos poslinkiai bendrinami valdymo trasų sąraše. Norėdami gauti valdymo linijos poslinkį, pasirinkite kitą valdymo liniją, tada vėl pasirinkite pradinę valdymo liniją. Rodomas pranešimas, kad bendrinamai valdymo linijai pritaikytas poslinkis.

Vienos linijos postūmis

PASTABA: Vienos linijos postūmį galima taikyti tik tiesioms automatinio vairavimo linijoms ir AB kreivėms.

Jeigu taikomas vienos linijos postūmis, AutoTrac lieka aktyvi.

PASTABA: Vienos linijos postūmį galima naudoti tik trasai pastumti ne daugiau kaip 30 % trasos pločio tiesioms automatinio vairavimo linijoms ir 40 % AB kreivėms.



PC28718—UN—25AUG22

Vienos linijos postūmio mygtukai

- A—Trasos postūmis į centrą
B—Trasos postūmis į kairę
C—Trasos postūmis į dešinę

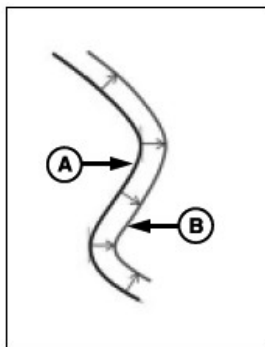
Taikant vienos linijos postūmį, atskiros valdymo linijos padėtis koreguojama į kairę ar į dešinę, nekeičiant aplink ją esančių trasų vietos ar formos. Posūkio gale ar pasirinkus naują trasą vėl nustatomas nulinis postūmis.

Vienos linijos postūmio modulį į vykdymo puslapį galima įtraukti naudojant išdėstymo tvarkyklės programą.

ch177nn,1685616840395-26-01JUN23

AB kreivių postūmiai

4-osios kartos ekranuose AB kreivės pastumiamos taikant skirtingus loginius principus nei kituose valdymo metoduose. Vietoje tiesių, šoninių postūmių AB kreivėms taikomi spinduliniai postūmiai. Spinduliniu postūmiu galima atlikti kryptinį judėjimą, statmeną kreivės liestinei kiekviename trasos taške. Kiekvienas kreivės taškas pastumiamas generuojant iš naujo. Atliekant postūmį keičiama kreivės forma ir geometrija.



PC27479—UN—06SEP19
AB kreivės postūmio pavyzdys

A—AB kreivė
B—Nauja AB kreivė

Pastumiant AB kreivę (A), naujoji AB kreivė (B) pastumiama postūmio taško spindulio kryptimi. Spindulinis postūmis propaguojamas linijos ilgiu. Naujosios AB kreivės trasos plotis ir kursas pagrįsti pradine AB kreive.

PASTABA: Kiekvienam naujam važiavimui pritaikomas kreivės glodinimas. Glodinant gali susidaryti nedidelių aprėpties spragų. Jei reikia, linijos segmentų glodinimo funkciją galima išjungti valdymo parametrų skiltyje.

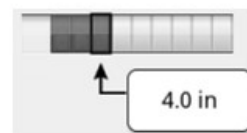
AB kreivės postūmių importavimas ir eksportavimas

Jeigu AB kreivės su postūmiais importuojamos iš GreenStar 3 2630 ekrano, importuojamos pastumtos linijos. Jei pasikeičia bet kokie matmenys ar taikymas, AB kreivės nėra generuojamos iš naujo, atsižvelgiant į tuos pakeitimus. Kad būtų atsižvelgiama į šiuos keitimus, AB kreivė turi būti iš naujo sukurta naudojant pradinę AB kreivę.

4-osios kartos ekrano spinduliniai postūmiai nesusiderinami su kitais ekranų tipais.

Į GreenStar 2, GreenStar 3 ekranus ar John Deere Operations Center eksportuotas AB kreivės importuojant atgal į 4-osios kartos ekraną, jų spinduliniai poslinkiai išsaugomi tik tada, jei AB kreivė nebuvo pakeista kito tipo ekrane.

ch177nn,1685616864851-26-01JUN23



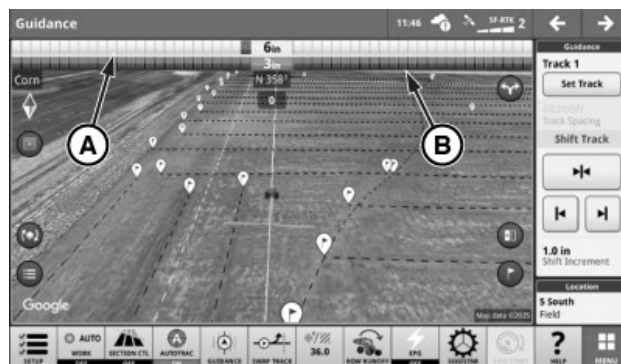
PC28719—UN—25AUG22
Šviesos juostos žingsnio dydis

Žingsnio dydis – naudojamas nukrypimo nuo trasos atstumui, kurį rodo šviesos juostos rodyklės, nustatyti.

Važiuoti link krypties – kai pasirinktas šis variantas, šviesos juostos kairėje šviečiančios lemputės reiškia, kad norint išlygiuoti pagal valdymo trasą mašiną reikia pasukti į kairę.

Kryptis ne trasa – kai pasirinktas šis variantas, šviesos juostos kairėje šviečiančios lemputės reiškia, kad norint išlygiuoti pagal valdymo trasą mašiną reikia pasukti į dešinę.

Pasyvaus padargo valdymo šviesos juosta



PC671879—UN—24JUN25

A—Mašinos šviesos juosta
B—Padargo šviesos juosta

Naudojant pasyvų padargo valdymą ekrane pridedama antroji šviesos juosta.

Mašinos šviesos juosta (A) – rodomas atstumas į kairę arba į dešinę, kurį mašina turi pavažiuoti, kad padargas būtų sulygiuotas su valdymo trasa.

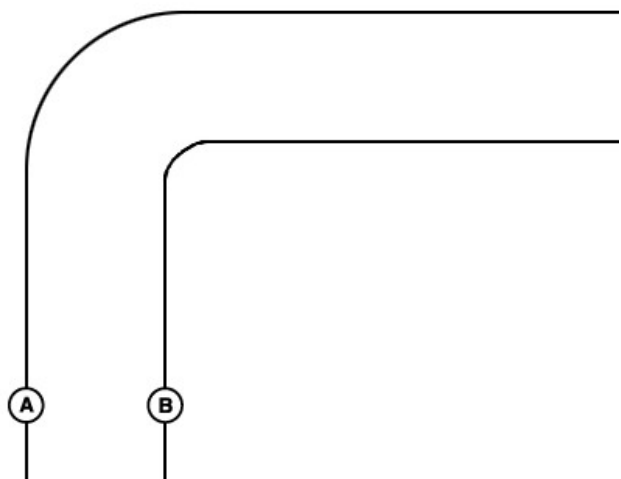
Padargo šviesos juosta (B) – rodomas padargo sukimosi centro atstumas nuo valdymo trasos į kairę arba į dešinę.

ZIDXK1X,1750231750064-26-18JUN25

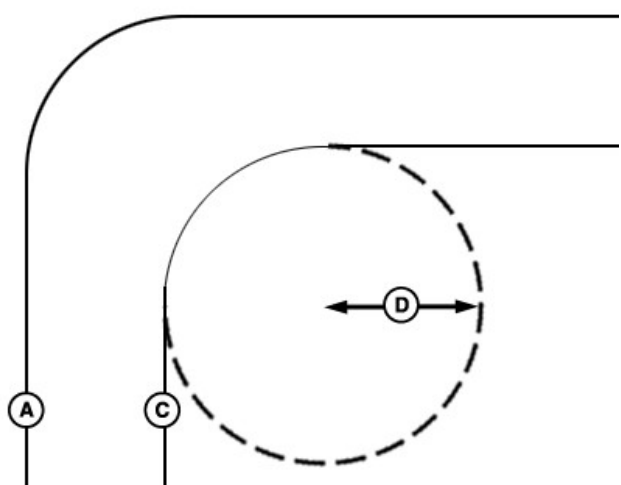
Šviesos juostos nustatymai

PASTABA: Šviesos juosta dar vadinama maršruto tikslumo indikatoriumi.

Lenktos automatinio vairavimo linijos nuostatos



Paprasti siauri posūkiai IŠJUNGTI



Paprasti siauri posūkiai ĮJUNGTI

- A—Ankstesnis važiavimas
B—Kitas važiavimas – paprasti siauri posūkiai išjungti
C—Kitas važiavimas – paprasti siauri posūkiai įjungti
D—Apsisukimo spindulys žemėje

Paprasti siauri posūkiai – juos įjungus sistema automatiškai išlygina propaguojamą kelią, kuris per staigiai vingiuoja.

Kreivės įrašymo jungiklis – pritaikomos kreivės linijos įrašymas gali būti inicijuojamas trimis toliau nurodytais būdais. Įrašymas rankiniu būdu, AutoTrac režimas ir darbo būsenos režimas.

PASTABA: Jei reikia pakeisti kryptį, rekomenduojama sustabdyti įrašymą. Įrašant, kai važiuojama atbuline eiga, gali būti netinkamai sukurta valdymo linija.

1. Įrašymas rankiniu būdu. Įrašymas prasideda tik

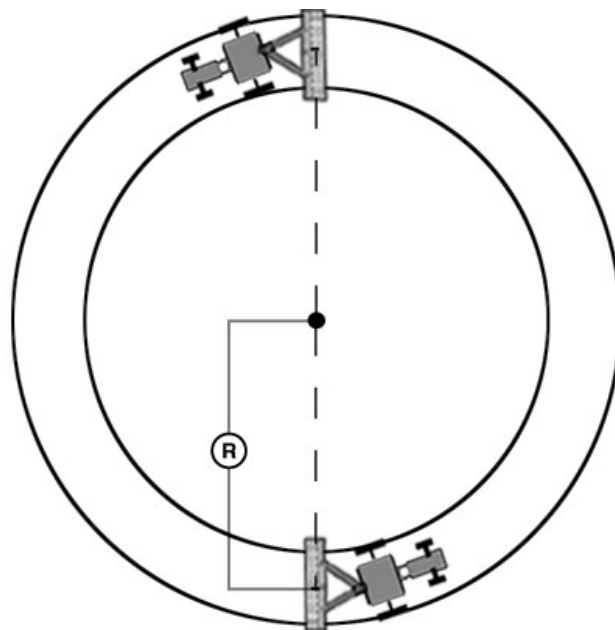
tada, kai operatorius paspaudžia įrašymo mygtuką. Šiuo režimu automatiniai jungikliai nenaudojami.

2. AutoTrac režimas. Įrašymas prasideda automatiškai, kai projektuojamoje linijoje įjungiamas AutoTrac, ir sustabdomas, kai AutoTrac išjungiamas. Įrašymo mygtuką vis tiek galima naudoti norint rankiniu būdu paleisti arba sustabdyti įrašymą šiuo režimu.

3. Darbo būsenos režimas. Įrašymas yra susietas su darbo įrašymo būsena. Kai įjungtas darbo įrašymas ir aktyviai atliekamas darbas, pradedamas pritaikomos kreivės įrašymas. Išjungus darbo įrašymą, jis sustabdomas automatiškai.

AB kreivės įrašytas ilginimas – prie AB kreivės maršruto pradžios ir pabaigos galima pridėti tiesios linijos ilginimus. Ilginimai generuojami 90 m (300 ft) ilgiu. Įjungus nustatymą prie anksčiau įrašytų AB kreivių ilginimai nepridedami.

PASTABA: Kad linijos tarpusavyje nesusikirstų, ilginimus gali reikėti išjungti. Jeigu linijos susikerta, gali nepavykti sukurti likusių kreivių.



Spindulys

R—Padargo posūkio spindulys

Žemėje dirbančio padargo apsisukimo spindulys – žemėje esančio padargo mažiausias posūkio spindulys.

Nustačius didesnį žemėje dirbančio padargo apsisukimo spindulį sklandžiau sukama. Nustačius mažesnį žemėje dirbančio padargo apsisukimo spindulį staigiau sukama. Ši vertė taip pat naudojama mašinose be velkamų padargų.

PASTABA: Pasirūpinkite, kad nustatyta žemėje dirbančio padargo apsisukimo spindulio reikšmė būtų realistiška, atsižvelgiant į naudojamo padargo dydį.

ZIDXK1X,1750229032945-26-26JUN25

Apskritos trasos nustatymai

PC17128—UN—18JUN13



Atstumas iki centro taško

PC20395—UN—08DEC14

Atstumas iki sukimosi taško – atstumas nuo apskritimo centro iki dabartinės vietos. Gali būti rodomas ne didesnis kaip 1609 m (5280 ft.) atstumas. Norėdami valdymo žemėlapyje rodyti mygtuką, įjunkite šį nustatymą.

CZ76372,0000739-26-08DEC14

Tarpvėžės plotis

PASTABA: Kai mašina nuo 0 trasos nutolusi daugiau kaip 16 km (10 mi), valdymo linijų tikslumas sumažėja.

Tarpvėžės plotis valdymo programoje naudojamas nustatyti, koku atstumu kiekvienas važiavimas nutolęs nuo ankstesnio važiavimo. Trasos pločio parametras panašus į darbinio pločio, tačiau trasos plotis naudojamas tik valdymo sistemoje ir šios dvi reikšmės tarpusavyje nesusiję.

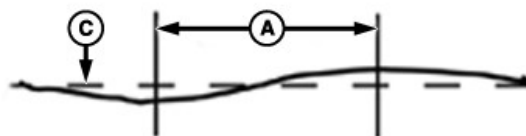
Norėdami išlaikyti vienodą eilės plotį tarp važiavimų, nustatykite trasos plotį, lygų darbiniam pločiui. Norėdami nustatyti tam tikrą persidengimą žemės dirbimo arba purškimo operacijoms arba atsižvelgti į GPS dreifą, nustatykite trasos pločio reikšmę, mažesnę už darbinį plotį.

AL70325,00005DC-26-23JUL20

Vairavimo jautris

Vairavimo jautrumo nustatymu valdomas AutoTrac vairavimo sistemos veržlumas. Nustačius didelį vairavimo jautrumą sistema veikia veržiau. Taip galima įveikti sunkias rankinio vairavimo sąlygas, pavyzdžiui, dirbant integruotais padargais su didele traukos apkrova. Nustačius mažą vairavimo jautrumo reikšmę sistema veikia ne taip veržliai ir gali geriau valdyti, dirbant mažesne traukos apkrova ir didesniu greičiu.

Įveskite skaičių nuo 50 iki 200. Numatytoji reikšmė yra 70. Reikšmę galima keisti, atsižvelgiant į vairavimo valdiklį



A—10 sekundžių intervalas
B—1 sekundės intervalas
C—Trasavimo klaidos vaizdas

PC17129—UN—18JUN13

- Per mažas. Jei vairavimo jautrumas yra per mažas, ekrane galima stebėti lėtai nukrypstančios trasos vaizdą. Ši trasavimo klaidos schema trunka maždaug 10 sekundžių, kol pereinama iš vienos pusės į kitą. Jeigu trasavimo klaida per didelė, po truputį didinkite vairavimo jautrumą, kol pasieksite reikiamą tikslumą.
- Per didelis. Aukščiausio lygio vairavimo jautrumo nustatymas negarantuos maksimalaus trasavimo tikslumo. Jei vairavimo jautrumas yra per didelis, gali būti pastebėtas pernelyg didelis priekinio rato judėjimas; tai mažina tikslumą ir sukelia priekinės ašies dalių nusidėvėjimą. Esant ypač aukšto lygio nustatymui, per didelis mašinos judėjimas gali lemti, kad vairavimo jautris laikinai bus nustatytas į numatytąjį lygį. Ratų judėjimas, kurį reikia stebėti nustatant, ar veržlumas ne per didelis, vyksta maždaug kas 1 sekundę (B) iš vienos pusės į kitą. Jeigu ratų judėjimas per didelis, po truputį mažinkite vairavimo jautrumą, kol veikimas bus tinkamas.

PASTABA: Normalu, jei užvažiavus ant didelės provėžos, vagos ar pasikeitus padargo apkrovai, kelias sekundes matysite trasos klaidą. Tinkamas važiavimo jautrio nustatymas padeda sumažinti trasos klaidą.

Daugiau informacijos apie vairavimo jautrumą pateikiama ekrano pagalbos centre.

HC94949,0000377-26-26SEP13

Automatinio vairavimo linijos nustatymas



PC28720—UN—25AUG22

A—Automatinio vairavimo linijos nustatymo mygtukas

B—Įtraukti automatinio vairavimo liniją

C—Filtruoti / rikiuoti automatinio vairavimo linijas

1. Pagrindiniame valdymo puslapyje pasirinkite Nustatyti automatinio vairavimo liniją.
2. Valdymo trasų sąrašė pasirinkite esamą arba sukurkite naują valdymo liniją.

Daugiau informacijos apie įvairių automatinio vairavimo linijų kūrimą pateikiama ekrano pagalbos centre.

HC94949,00003B0-26-24MAY24

Valdymo linijos gavimas

PASTABA: Valdymo linijų gavimo funkcijai reikia AutoTrac 2.0 valdymo bloko. Diagnostikos centro programos kortelės Sistemos diagnostika puslapyje AutoTrac būklė patikrinkite valdymo bloko tipą.

PASTABA: Valdymo linijos gavimo funkcija veikia ne visose mašinose.

Valdymo linijos gavimo funkcija rodoma kaip balta taškinė linija, atitinkanti efektyviausią kelią, kuria mašiną galima nukreipti ant valdymo linijos. Kelias iki automatinio vairavimo linijos nustatomas pagal greitį, mašinos padėtį, ratų kampą ir kursą veikimo atnaujinimo jungiklio spustelėjimo momentu. Taškinė linija nuolat atnaujinama, kai mašina su AutoTrac juda esant sukonfigūruotai (2/4 rinkinio) arba suaktyvintai (3/4 rinkinio) būsenai. Mašinai gavus automatinio vairavimo liniją, punktyrinė linija išnyksta.

PASTABA: Automatinio vairavimo linijos gavimo funkcija neveikia važiuojant atbuline eiga.

ch177nn,1685616932700-26-01JUN23

Tiesi automatinio vairavimo linija



PC28721—UN—25AUG22

Tiesi automatinio vairavimo linija

Dirbant tiesios trasos režimu vaizdiniais ir garso signalais operatoriui pranešama, kai mašina nukrypsta nuo trasos, todėl operatoriui lengviau važiuoti tiesiais lygiagrečiais maršrutais.

Tiesios trasos režimu operatorius gali lauke sukurti pradinę tiesią trasą, naudodamasis įvairiomis skirtingomis 0 trasos parinktimis. Apibrėžus 0 liniją (nuorodos liniją) generuojami visi lauko važiavimai. Kad vairavimo klaidos nebūtų skleidžiamos visame lauke, kiekvienas važiavimas yra identiškas pradiniam važiavimui. Generuojamus važiavimus galima naudoti lygiagrečiam vairavimui arba AutoTrac valdyti.

0 automatinio vairavimo linijos apibrėžimo būdai:

- A + B – 0 trasa nustatoma, ja važiuojant mašina.
- A + automatinis B – 0 trasa nustatoma, ja važiuojant mašina.
- A + kursas – 0 trasa nustatoma nuvažiuojant mašina į tašką A ir įvedant iš anksto nustatytą kurso reikšmę.
- Ilg. / plat. – 0 trasa nustatoma įvedant iš anksto nustatytas ilgumos ir platumos reikšmes A ir B taškams.
- Ilg. / plat. + kursas – 0 trasa nustatoma įvedant iš anksto nustatytas ilgumos ir platumos reikšmes A taškui ir įvedant iš anksto nustatytą kurso reikšmę.
- Mašinos privažiavimas A + B – 0 trasa nustatoma, ja važiuojant mašina.
- Mašinos privažiavimas A + kursas – 0 trasa nustatoma nuvažiuojant mašina į tašką A ir įvedant iš anksto nustatytą kurso reikšmę.
- Mašinos privažiavimo ilg. / plat. + kursas – 0 trasa nustatoma įvedant iš anksto nustatytas ilgumos ir platumos reikšmes A taškui ir įvedant iš anksto nustatytą kurso reikšmę.

PASTABA: 0 trasą galima nustatyti operacijos metu (pavyzdžiui, sodinant), tačiau kuriant valdymo liniją negalima naudotis kai kuriais mygtukais.

Mašinos privažiavimas

Mašinos privažiavimo būdas yra tiesios trasos būdas, naudojamas lauko keliams įterpti tarp važiavimų jėvuose.

Kursas

PASTABA: Automatinio vairavimo linijų kursus redaguoti galima tik naudojant tiesias automatinio vairavimo linijas, sukurtas A + kurso arba plat. / ilg. + kurso metodu.

Kaskart pakeitus šią vertę esamai trasei įrašoma nauja kurso informacija. Jei pakeitus kursą duomenys eksportuojami į John Deere Operations Center, pakeista automatinio vairavimo linija Operations Center išsaugoma vietoj esamos automatinio vairavimo linijos.

Valdymo linijų skaičiavimo metodas

Numatytasis valdymo linijų skaičiavimo būdas yra John Deere metodas. Toliau išvardyti kiti automatinio vairavimo linijų skaičiavimo metodai.

- Ne John Deere 1 – naudojamas BeeLine skaičiavimo metodas.
- Ne John Deere 2 – naudojamas Trimble skaičiavimo metodas.

PASTABA: Valdymo linijas galima perkelti kitam naudotojui naudojant lauko duomenų bendrinimo funkciją arba per sąrankos failus naudojant USB laikmeną ar belaidį duomenų perdavimą.

Ši funkcija veikia tik kuriant naujas tiesias automatinio vairavimo linijos automatinio vairavimo linijas. Nors galima naudoti bet kurį naujos tiesios trastos kūrimo metodą, tačiau kuriant valdymo linijas pagal pasėlių eiles arba lysves, kurios buvo anksčiau sukurtos naudojant konkurentų gamybos sistemą, rekomenduojamas A+B metodas. Taikant tą patį metodą A+kursas, kaip ir konkurentų gamybos sistemoje, nebus gaunamas reikiamas našumas.

Daugiau informacijos apie tiesių automatinio vairavimo linijų kūrimą pateikiama ekrano pagalbos centre.

Dubliuoti trasą

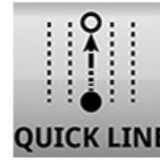
Dubliuojant trasą sukuriamas aktyvios valdymo trastos kopija.

Naujosios dubliuotos trastos pavadinimas pagal numatytuosius nustatymus sudaromas iš pradinės trastos pavadinimo, pridėdam (1). Norėdami keisti trastos pavadinimą, pasirinkite trastos pavadinimo įvesties lauką. Naująją trasą galima centruoti pagal mašiną arba pastumti į kairę ar dešinę.

Jeigu pradinė automatinio vairavimo linija sukurta A + kurso arba Plat. / ilg. + kurso metodu, pasirinkus kurso įvesties lauką galima keisti naujosios automatinio vairavimo linijos kursą.

ch177nn,1740731168324-26-28FEB25

"Quick Line"



PC28722—UN—25AUG22

"Quick Line" kontekstinis klavišas

"Quick Line" naudokite, kad vykdydami puslapyje sukurtumėte valdymo trasą nuspausdami kuo mažiau mygtukų. Trasa automatiškai įvardijama be sąrankos informacijos.

Norėdami įrašyti "Quick Line" atidarykite valdymo trasų sąrašą, spustelėkite redagavimo mygtuką ir pervardykite trasą.

"Quick Line" metodai.

- "Quick Line": automatinis B – nuvažiavus 15 m (49.2 ft) automatiškai sukuriamas B taškas.
- "Quick Line" A+B – rankiniu būdu sukuriamas A+B valdymo taras.

Norėdami "Quick Line" automatinio B arba "Quick Line" A+B santrumpas mygtuką pridėti santrumpų juostoje, naudokite programą "Išdėstymo valdymas".

AL70325,000050D-26-27SEP22

Valdymas tiesioje trasoje

Naudojant tiesiąją trasą nebūtina važiuoti trasomis ypatinga tvarka. Artimiausia trasa yra išryškinta storesne balta linija.

Trastos numeris rodomas po maršruto tikslumo indikatoriumi ir automatiškai atnaujinamas artėjant prie naujos trastos. Trastos numeris reiškia linijų skaičių ir kryptį nuo 0 trastos. Trastos kryptis rodoma 0 trastos atžvilgiu (į šiaurę, pietus, rytus arba vakarus). Trastos numeris keičiasi, kai mašina pasiekia pusiaukelę tarp dviejų trasų.

Nukrypimo nuo trastos klaidos atstumas rodomas maršruto tikslumo indikatoriuje. Nukrypimo nuo trastos klaidos reikšmė atitinka atstumą nuo mašinos iki artimiausios trastos. Klaida skaičiuojama tol, kol mašina pasieks dviejų trasų pusiaukelės tašką. Pasiekus vidurinį tašką nukrypimo nuo trastos klaidos dydis mažėja, mašinai artinantis prie kitos trastos.

Valdymo vaizdo puslapio viršutinėje dešiniojoje dalyje rodomas atstumas iki važiavimo pabaigos, nustatytas naudojant posūkio ieškiklį. Atstumas skaičiuojamas iki ieškomo posūkio, o likus 10 sekundžių iki sankirtos su

posūkio tašku, tada pasiekus ieškomą posūkio tašką, pasigirsta signalas.

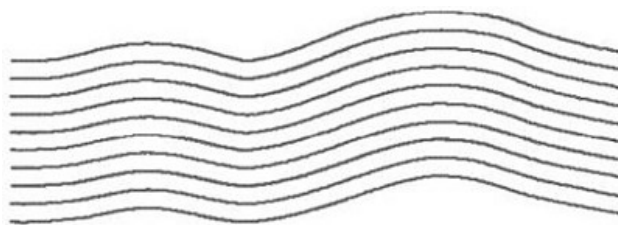
CZ76372,0000737-26-08DEC14

AB kreivės



AB kreivės

PC28723—UN—25AUG22



PC9028—UN—16APR06

AB kreivės leidžia operatoriui lauke važiuoti kreive su dviem galiniais taškais (pradžios ir pabaigos). Lygiagretūs važiavimai bet kuria kryptimi generuojami pagal pradinę nuvažiuotą trasą. Kad vairavimo klaidos nebūtų skleidžiamos visame lauke, kiekvienas važiavimas generuojamas iš pradinio važiavimo. Važiavimai nėra identiškos pradinio važiavimo kopijos. Kad gretimų važiavimų tarpusavio klaida būtų kuo mažesnė, važiavimo kreivis keičiamas.

PASTABA: Kaip sureguliuoti sistemą geriausiai veiklai, žr. skyriuje "Lenktos trasos nustatymai".

Kad pradinė įrašyta AB kreivė būtų tinkama, ji turi būti mažiausiai 3 m (10 ft) ilgio.

Įrašius AB kreivę (0 trasa), generuojama dešimt papildomų trasų (po penkis važiavimus kiekvienoje 0 trasos pusėje). Mašinai nuvažiavus penktą važiavimą 0 trasos atžvilgiu, ta kryptimi generuojama dar dešimt trasų. Mašinai nuvažiavus paskutinę ekrane rodomą važiavimą sistema toliau generuoja papildomus važiavimus. Kad sistema toliau generuotų lenktas trasas, mašina turi būti ne didesniu kaip 400 m (0.25 mi) atstumu nuo paskutinės sukurtos linijos. Jeigu mašina yra arti išorinės ribos, gali praeiti keletas minučių, kol bus sukurtas ir ekrane šalia mašinos parodytas kelias. Tuo metu ekrane rodomas užrašas "Skaičiuojamos kreivės".

PASTABA: AB kreivių režimu galima praleisti važiavimus.

Važiavimai nėra identiškos pradinio važiavimo kopijos. Kad nedidėtų gretimų važiavimų tarpusavio klaida, važiavimo kreivis keičiamas. Kiekvieno paskesnio

važiavimo kreivės darosi daugiau įgaubtos arba išgaubtos.

PASTABA: Dirbant AB lenktos trasos režimu gali būti rodomi staigaus posūkio ir kelio pabaigos pranešimai.

AB kreivės maršrutai generuojami su 91 m (300 ft) tiesios linijos pailginimu, pridėtu prie tikrojo įrašyto maršruto pabaigos. Linijų pailginimai tęsiasi prieš ir po įrašytos linijos, kad būtų galima sulygiuoti mašiną arba toliau važiuoti maršrutu.

Pasirinkus trasos postūmį koreguojama dabartinė trasa ir iš naujo sudaroma po penkis važiavimus kiekvienoje trasos pusėje. Sukūrus pradines trasas galima naudoti AB kreivę. Papildomos automatinio vairavimo linijos kuriamos dirbant. Norėdami perkelti ir iš naujo kurti AB kreivės trasas, naudokitės postūmio į kairę ir į dešinę mygtukais.

Daugiau informacijos apie AB kreivių trasų kūrimą pateikiama ekrano pagalbos centre.

Dubliuoti trasą

Dubliuojant trasą sukuriamą aktyvios valdymo trasos kopija.

Naujosios dubliuotos trasos pavadinimas pagal numatytuosius nustatymus sudaromas iš pradinės trasos pavadinimo, pridėdam (1). Norėdami keisti trasos pavadinimą, pasirinkite trasos pavadinimo įvesties lauką. Naująją trasą galima centruoti pagal mašiną arba pastumti į kairę ar dešinę.

ch177nn,1740731212961-26-28FEB25

Valdymas AB kreivėje

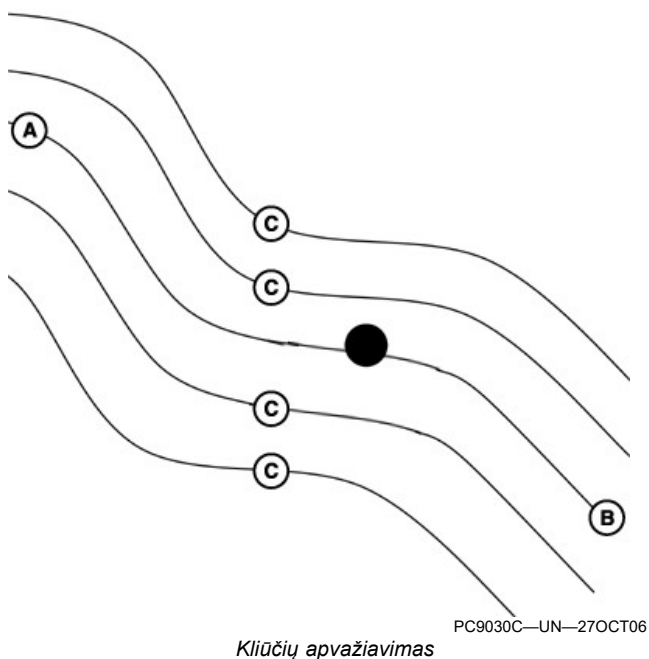
Artimiausia trasa yra išryškinta storesne balta linija.

Trasos numeris rodomas po maršruto tikslumo indikatoriumi ir automatiškai atnaujinamas artėjant prie naujos trasos. Trasos numeris reiškia linijų skaičių ir kryptį nuo 0 trasos. Trasos kryptis rodoma 0 trasos atžvilgiu (į šiaurę, pietus, rytus arba vakarus). Trasos numeris keičiasi, kai mašina pasiekia pusiaukelę tarp dviejų trasų.

Nukrypimo nuo trasos klaidos atstumas rodomas maršruto tikslumo indikatoriuje. Nukrypimo nuo trasos klaidos reikšmė atitinka atstumą nuo mašinos iki artimiausios trasos. Klaida skaičiuojama tol, kol mašina pasiekia dviejų trasų pusiaukelės tašką. Pasiekus vidurinę tašką nukrypimo nuo trasos klaidos dydis mažėja, mašinai artinantis prie kitos trasos.

CZ76372,0000736-26-08DEC14

Tiesios trasos įrašymas arba kliūčių apvažiavimas



- A—A taškas
- B—B taškas
- C—Iš 0 trasos generuojami maršrutai
- D—Kreivės segmentas
- E—Tiesus segmentas

1. Paleisti AB kreivių įrašymą
2. Jeigu norite įrašyti tiesų maršrutą, spustelėkite mygtuką Tiesus segmentas.

PASTABA: Tiesus segmentas formuojamas nuo mygtuko Tiesus segmentas spustelėjimo iki mygtuko Kreivės segmentas spustelėjimo arba mygtuko Atlikta spustelėjimo baigiant trasą.

3. Norėdami baigti įrašinėti tiesią liniją ir toliau įrašinėti lenktą trasą, spustelėkite lenktos linijos mygtuką.

Ši procedūra pravarti, kai yra ilga tiesi maršruto sekcija arba apvažiuojant kliūtis.

Įrašant galima pagal poreikį perjungti kreivės ir tiesaus segmento mygtukus.

HC94949,00003C3-26-13SEP13

Pritaikomos kreivės



Pritaikomos kreivės

PC28725—UN—30AUG22

PASTABA: Žr. papildomą informaciją apie sistemos našumo optimizavimą. (Žr. šio skyriaus dalyje "Lenktos trasos nustatymai".)

Naudodamasis pritaikomos kreivės automatinio vairavimo linijos funkcija operatorius gali įrašyti rankiniu būdu vairuojamą lenktą trasą. Įrašius pirmąjį lenktą važiavimą ir apsukus mašiną rodomas propaguotas maršrutas ir operatorius gali naudoti lygiagretųjį trasavimą arba įjungti AutoTrac.

Kad vairavimo klaidos nebūtų skleidžiamos visame lauke, įrašius pradinį važiavimą kiekvienas važiavimas generuojamas iš ankstesnio važiavimo.

PASTABA: Naudodamasis važiavimo praleidimo funkcija operatorius gali pravažiuoti arba praleisti važiavimą, esantį greta dabartinės trasos. Dirbant pritaikomos kreivės įrašymo režimu važiavimo praleisti negalima.

Sugeneruoti važiavimai nėra identiškos pradinio važiavimo kopijos. Kad būtų išlaikomas gretimų važiavimų tarpusavio tikslumas, važiavimo kreivis keičiamas. Prireikus operatorius gali bet kurioje lauko vietoje pakeisti kreivės maršrutą, tiesiog pasukęs mašiną nuo skleidžiamo maršruto.

PASTABA: Dirbant pritaikomos kreivės automatinio vairavimo linijos režimu gali būti rodomi staigus posūkio ir kelio pabaigos pranešimai.

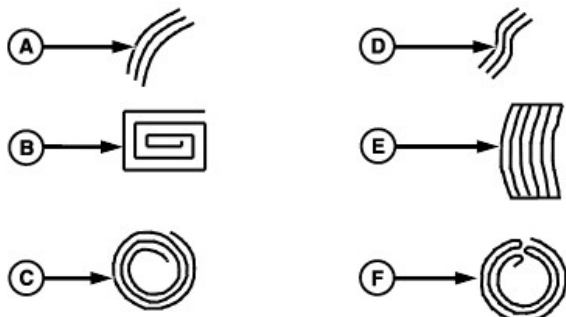
Operatorius, naudodamasis lygiagretaus sekimo funkcija, gali rankiniu būdu važiuoti sukurtomis automatinio vairavimo linijomis arba, įrašęs pradinį važiavimą ir pasirodžius perduotam maršrutui, suaktyvinti AutoTrac.

Jeigu kreivės įrašymo seansas sustabdomas, linija neprojektuojama prieš mašiną. Operatorius AutoTrac gali naudoti tik ankstesnių įrašymo seansų metu sukurtas galimas linijas. Pabaigus įrašymo seansą visi įrašyti kreivės segmentai seanse įrašomi kaip viena automatinio vairavimo linija.

PASTABA: Trasos postūmis nerekomenduojamas naudojant pritaikomą kreivę. Pritaikomos kreivės režimu trasos postūmis nekompensuoja GPS dreifo.

Redaguojant valdymo trasą, esamą pritaikomos kreivės trasą galima papildyti papildomais kreivės segmentais.

Daugiau informacijos apie pritaikomų kreivių trasų kūrimą pateikiama elektroniniame pagalbos centre.



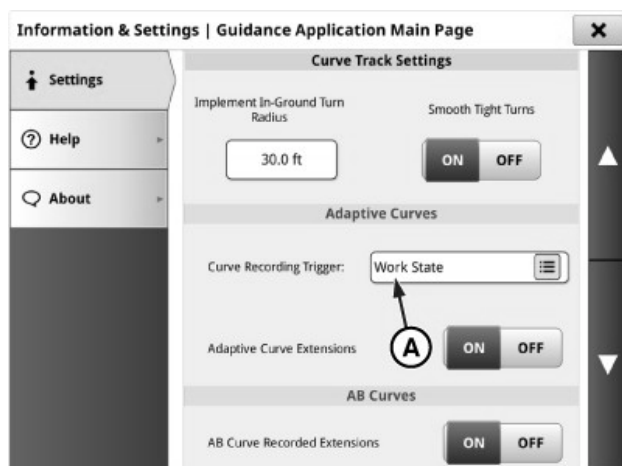
PC9032—UN—17APR06

- A—Paprastas vingis
- B—Išėjimas
- C—Spiralinis
- D—S vingis
- E—Greita trasa
- F—Apskritimas

Pritaikomų kreivių trasos režimas leidžia operatoriui važiuoti ir valdyti įvairiomis lauko trajektorijomis.

- Paprastas vingis
- S vingis
- Išėjimas
- Greita trasa
- Spiralinis
- Apskritimas

Linijų pailginimus galima pridėti prie esamos pritaikomos kreivės linijos. Tai laikini pailginimai (90 m), rodomi šalia linijos. Jų nereikia įrašyti.



PC676265—UN—26JUN25

Pritaikomų kreivių pailginimai

ZIDXK1X,1750231125361-26-25JUN25

Valdymas pritaikomoje kreivėje

SVARBU: Jei reikia kartojamumo su įrašytais pritaikomos kreivės trasos duomenimis, būtina, kad pradiniai trasos duomenys ir paskesni reisai skersai lauką būtų atliekami naudojant StarFire RTK tikslumą. RTK bazinė stotis turėtų veikti absoliučios bazės režimu.

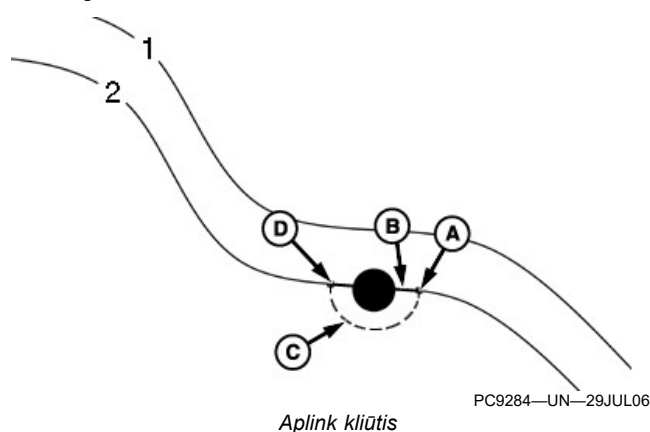
PASTABA: Trasos plotis pritaikomos lenktos trasos duomenims yra pastovus dydis. Jei naudojamas kitokio pločio padargas, grįžtant į lauką reikia įrašyti naujus duomenis.

Artimiausia trasa yra išryškinta storesne balta linija. Nukrypimo nuo trasos klaidos atstumas rodomas maršruto tikslumo indikatoriuje. Nukrypimo nuo trasos klaidos reikšmė atitinka atstumą nuo mašinos iki artimiausios trasos. Klaida skaičiuojama tol, kol mašina pasieks dviejų trasų pusiaukelės tašką. Pasiekus vidurinį tašką nukrypimo nuo automatinio vairavimo linijos klaidos dydis mažėja, mašinai artinantis prie kitos automatinio vairavimo linijos.

Jeigu kreivė neįrašinėjama, linijos neprojektuojamos ir operatorius gali AutoTrac sistemą naudoti tik esamose linijose. Įrašant linijos projektuojamos ankstesnės linijos atžvilgiu. Įrašant galima rankiniu būdu įrašyti kitą liniją arba operatorius gali įjungti AutoTrac kreivių įrašymo jungiklius ir automatinį projektuojamos linijos sekimą.

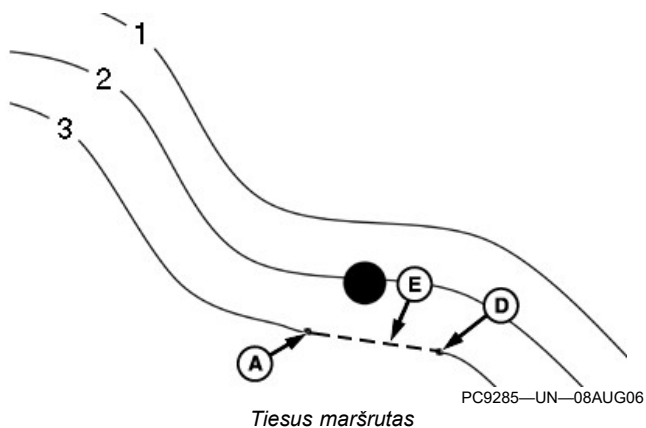
ch177nn,1685616988383-26-01JUN23

Tiesaus maršruto įrašymas pritaikomoje kreivėje



PC9284—UN—29JUL06

Aplink kliūtis



PC15311—UN—09APR13
Lenktos linijos ir tiesios linijos mygtukai

- A—Pasirinkta tiesi linija
- B—Generuojamas du taškus jungiantis tiesus segmentas
- C—Traktoriaus maršrutas neįrašomas
- D—Pasirinkta lenkta linija
- E—Maršrutas įrašytas kaip tiesi linija tarp taškų A ir D
- F—Lenktos linijos mygtukas
- G—Tiesios linijos mygtukas

1. Pradėkite įrašinėti pritaikomą kreivę.
2. Jeigu norite įrašyti tiesų maršrutą, spustelėkite tiesios linijos mygtuką.

PASTABA: Tiesus segmentas formuojamas nuo mygtuko Tiesus segmentas spustelėjimo iki mygtuko Kreivės segmentas spustelėjimo arba mygtuko Atlikta spustelėjimo baigiant trasą.

3. Norėdami baigti įrašinėti tiesią liniją ir toliau įrašinėti lenktą trasą, spustelėkite lenktos linijos mygtuką.

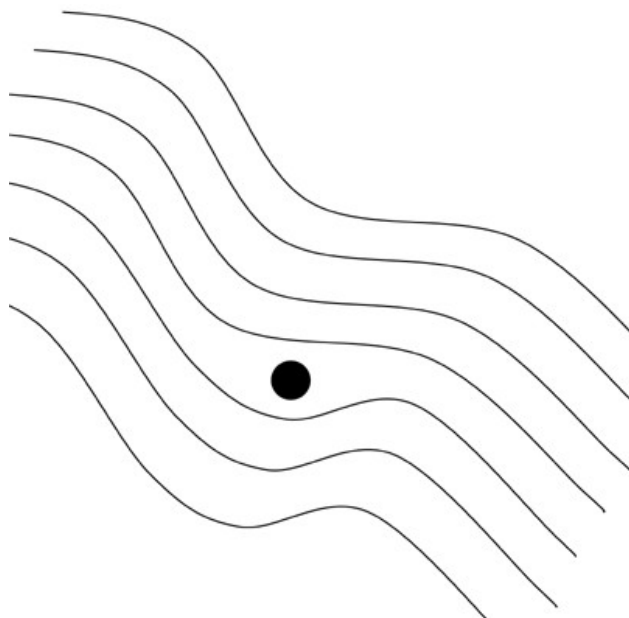
Ši procedūra pravarti, kai yra ilga tiesi maršruto sekcija arba apvažiuojant kliūtis.

Įrašant galima pagal poreikį perjungti kreivės ir tiesaus segmento mygtukus.

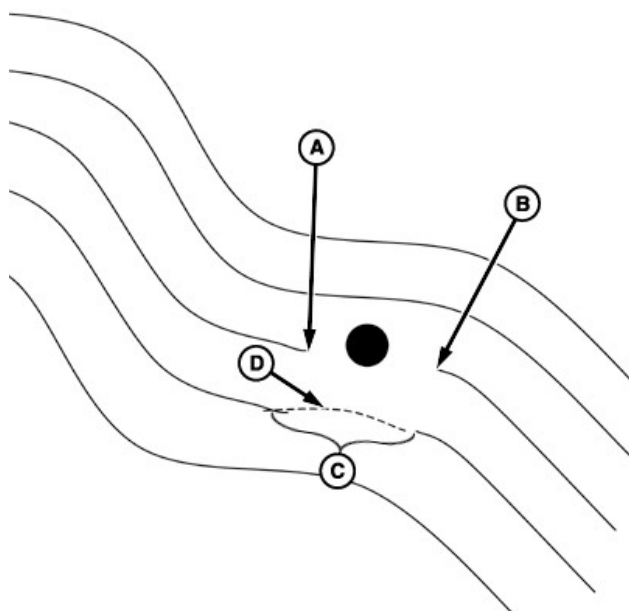
PASTABA: Galima sukurti ne ilgesnį kaip 0,8 km (0.5 mi.) (2640 ft.) tiesų segmentą. Didesnio atstumo linijos segmentas nesujungs taškų, todėl maršrute atsiras spraga.

HC94949,0000395-26-13SEP13

Kliūčių apvažiavimas



PC9029—UN—17APR06



PC9030—UN—17APR06

- A—Įrašymas išjungtas
- B—Įrašymas įjungtas
- C—Kitą važiavimą atsiranda tarpų
- D—Vairuojamas rankiniu būdu maršrutui nustatyti iš naujo

Operatorius privalo apvažiuoti visas kliūtis, su kuriomis susiduria lauke, naudodamasis adaptyviomis kreivėmis, pvz., šulinio dangtį, telefono stulpą ar elektros liniją.

PASTABA: Spustelėję tiesios linijos mygtuką įrašykite tiesią liniją aplink kliūtį, siekiant išvengti kelio tarpo.

Įrašymas įjungtas: Jei įrašymas paliktas įjungtas apvažiuojant kliūtį, tas nukrypimas nuo numatyto maršruto bus įrašytas ir taps maršruto dalimi. Kito važiavimo metu, priartėjus prie numatyto maršruto

srities lauke važiavimui, kur yra mašina, į tą nukrypimą bus atsižvelgta. Mašina važiuoja pagal tą nukrypimą. Kad išlygintų nukrypimą, operatorius turi perimti rankinį mašinos vairavimą ir ištiesinti tą nukrypimą. Operatoriui pervaziavus nukrypimą lauke ir patekus į reikiamą maršrutą, galima nuspausti atnaujinimo mygtuką, kad AutoTrac perimtų mašinos vairavimą.

Irašymas IŠJUNGITAS. Jei įrašymas yra išjungiamas artėjant prie kliūtis ir ją apvažiuojant, o apvažiavus kliūtį vėl įjungiamas ir programai AutoTrac nurodoma užbaigti važiavimą, ten, kur yra kliūtis, atsiras maršruto įrašymo spraga. Kitame maršrute, mašinai artėjant prie spragos, operatorius turi vairuoti mašiną rankiniu būdu ir apvažiuoti spragą. Apvažiavus spragą ir vėl grįžus į nustatytą maršrutą, galima įjungti AutoTrac, ir spraga nepasirodys kituose važiavimuose. Tarpas nebus rodomas tolesniuose važiavimuose, jei bus įjungtas kito važiavimo įrašymas.

ch177nn,1685617008861-26-01JUN23

AutoPath

AutoPath naudojama eilių arba ežių informacija, kad būtų galima sukurti valdymo linijas tolesniems lauko darbams. Naudojant AutoPath operatoriui nebereikia spėlioti ir valdyti mašinos, norint lauke judėti tiksliai. Naudojant AutoPath linijas sutrumpėja sąrankos trukmė, neteisingų eilių spėjimų skaičius ir pažeidžiama mažiau javų dėl netikslios valdymo sąrankos.

Prieš naudodami AutoPath automatinio vairavimo linijas importuokite AutoPath linijų duomenis iš John Deere Operations Center. AutoPath linijų duomenys įtraukiami į sąrankos failą. Jeigu nėra pradinio duomenų, AutoPath valdymo linijas galima sukurti naudojant ežią. Daugiau informacijos žr. ekrano žinyne Redaguoti AutoPath.

Mašinai būdingi reikalavimai:

AutoPath suderinama su toliau nurodytomis mašinomis, kuriose įrengtos John Deere arba Reichardt Green Fit AutoTrac sistemos.

PASTABA: Dėl optimalaus veikimo su AutoPath naudokite AutoTrac RowSense.

- Traktorius
- Purkštuvas
- Kombainas
- John Deere vartytuvas [suderinama tik su AutoPath (ežios)]

PASTABA: Kai darbo sąrankos nustatymuose įjungtas ISOBUS dokumentacijos režimas, AutoPath dokumentacijos naudoti negalima.

AutoPath (eilės)

AutoPath (eilės) naudojami įrašyti pradinio darbo

duomenys, mašinos poslinkiai ir tarpvėžės plotis, kad būtų sukurtos vėlesnių darbų tame lauke valdymo linijos. Naudojant AutoPath (eilės) operatoriui nebereikia spėlioti ir valdyti mašinos, kad būtų tiksliai važiuojama per stačius javus. Naudojant AutoPath linijas sutrumpėja sąrankos trukmė, neteisingų eilių spėjimų skaičius ir pažeidžiama mažiau javų dėl netikslios valdymo sąrankos.

AutoPath (eilės) pradinio darbo reikalavimai

PASTABA: AutoPath linijų tikslumas priklauso nuo šaltinio darbo duomenų tikslumo. Įrašant šaltinio darbą rekomenduojama taikyti aktyvų padargo valdymą arba AutoTrac padargo valdymą.

Šaltinio darbas yra įrašytas darbas, kuris naudojamas AutoPath linijoms sudaryti. Suderinami pradiniai darbai yra žemės dirbimas, sodinimas ir purškimas.

PASTABA: Pradinė operacija turi būti įrašyta naudojant padargo imtuvą.

Jei šaltinio darbe nėra eilių duomenų, visuose tame lauke vėliau atliekamuose darbuose, pavyzdžiui, sodinant, purškiant produktą ar imant derlių, turi būti nustatytos eilės, kad AutoPath galėtų sudaryti automatinio vairavimo linijas.

Į John Deere Operations Center siunčiami pradinio darbo duomenys turi būti įrašyti naudojant:

- StarFire imtuvai, naudojantys SF3 arba aukštesnį signalo lygį tiek mašinoje, tiek padarge.

PASTABA: Patikrinkite, ar visuose imtuvuose (mašinos ir kombaino) TCM sukalibruoti.

PASTABA: Duomenims įrašyti gali būti naudojamas bendrinamas signalas.

- 4-osios kartos CommandCenter, arba 4640 Universal ekranas, arba G5 CommandCenter, arba G5^{Plus} Universal ekranas.

Suderinami AutoPath (eilės) padargai:

- John Deere sodintuvas su SeedStar 2 arba naujesniu valdymo bloku
- Ne John Deere ISOBUS sodintuvas
 - Darbinis plotis turi būti nustatytas kaip eilės.
 - Jeigu eilės plotis didesnis kaip 254 cm (100 in), vėlesniems darbams reikia nustatytų eilių.
- Virtualusis sodintuvas (padargas be valdymo bloko)
 - Darbinis plotis turi būti nustatytas kaip eilės.
- "John Deere" žemės dirbimo padargas su valdymo bloku
 - Vėlesniems darbams reikia nustatytų eilių.
- Virtualusis žemės dirbimo padargas (be valdymo bloko)

- Rekomenduojama darbinį plotį nustatyti kaip eilės.
- Jeigu darbinis plotis nenustatytas kaip eilės arba eilės plotis didesnis kaip 254 cm (100 in), vėlesniems darbams reikia nustatyti eilių.

sumažina dirvos suplūkimą, tačiau gali sutapti aprėptis.



Default to this Method

PC613046—UN—20FEB24

Numatytojo metodo žymės langelis

AutoPath (eilės) naudojimo reikalavimai

- Sąrankos faile iš John Deere Operations Center yra AutoPath duomenys.
- Ekranas turi turėti galiojančią AutoPath licenciją.
- Mašinoje įrengtas StarFire imtuvai, naudojantis SF3 arba didesnio lygio signalą.

PASTABA: Kad našumas būtų kuo geresnis, naudokite tą patį signalo lygį, kuris buvo naudojamas pradiniam darbui įrašyti.

- Mašinoje yra John Deere arba Reichhardt Green Fit AutoTrac sistemos.
- Pasėlių tipas turi būti kasmet eilėmis pasodinamos kultūros.

PASTABA: AutoPath nepalaiko daugiamečių kultūrų.

AutoPath (eilės) generavimas

PASTABA: Vienam laukui galima importuoti tik vieną AutoPath failą. Importavus antrąjį AutoPath failą, senesnis failas perrašomas.

PASTABA: AutoPath failų negalima eksportuoti iš ekrano.

PASTABA: Į ekraną importuotus AutoPath failus galima modifikuoti, tačiau pakeitimai nebus sinchronizuojami su John Deere Operations Center.

Kai mašina įvažiuoja į lauką, kuriame yra susietas pradinio darbo failas, automatiškai sugeneruojamos AutoPath linijos, siekiant kuo mažesnio maršrutų skaičiaus. Tada dabartinę AutoPath liniją galima redaguoti automatinio vairavimo linijos pasirinkimo puslapyje. Paspauskite metodo mygtuką norėdami pasirinkti važiavimo generavimo metodą. AutoPath (eilės) yra tokios linijų generavimo parinktys:

- Pasirinkite Optimizuoti mažiausiam važiavimų skaičiui, kad visiškai aprėptumėte lauką naudodami kuo mažiau važiavimų.

PASTABA: Jei dabartinis operacijos darbinis plotis yra siauresnis už šaltinio operacijos darbinį plotį, parinktis "Stebėti šaltinio operacijos važiavimus" yra automatiškai pilka.

- Pasirinkite Sekti pradinio darbo važiavimus, jei norite naudoti tik tuos važiavimus, kurie atitinka pradinio darbo važiavimus. Šios pradinės operacijos

Numatytoji parinktis yra optimizuoti mažiausiam važiavimų skaičiui. Norėdami pakeisti numatytąjį nustatymą į Sekti pradinio darbo važiavimus, spustelėkite išrinkimo mygtuką ir pažymėkite žymės langelį Numatytasis šiam metodui. Šis veiksmas užtikrina, kad generavimo metodas tarp laukų išliktų toks pats.

Numatytosios AutoPath (eilės) linijos yra 20 m (66 ft) už eilės galo. Eilių ilginimus galima pakeisti išplėstiniuose nustatymuose. AutoPath (eilės) gali sujungti linijas esant iki 50 m (164 ft) tarpui, pvz., vandens keliui.

PASTABA: Jei aptikta platforma yra cukranendrių mašina, linijų pailginimai bus nustatyti į išjungimo padėtį.

PASTABA: Išsamesnės informacijos apie išplėstinius nustatymus žr. ekrano žinyne.

AutoPath (ežios)

PASTABA: AutoPath failų negalima eksportuoti iš ekrano.

AutoPath (ežios) naudojama lauko ežių informacija, kad būtų sukurtos valdymo linijos. Kad būtų galima generuoti važiavimus, AutoPath (ežios) reikia tikslios lauko ežių informacijos. Šis metodas tinka mašinai, dirbančiai ne javų eilėse ir sodinančiai naujas javų eiles.

AutoPath (ežios) generavimas

Kai mašinos įvažiuoja į lauką, kuris neturi susieto pradinio darbo failo, bet yra nustatyta ežia, AutoPath (ežios) sugeneruoja važiavimus pagal šias sąlygas:

- Bendrinant išorinį valdymo planą iš ežių, AutoPath (ežios) sugeneruos duomenis tiesiogiai.
- Jei išorinis planas nebuvo bendrinamas, bet dabartinio lauko ežia nustatyta, operatorius gali pasirinkti esamą lauko ežių planą arba gali sukurti naują ežių planą naudodamas duomenų meniu.
- Jei lauko ežių informacija nebaigta, naudotojas gali pasirinkti nuorodą į laukų ir ežių programą ežių informacijos nustatymui užbaigti. AutoPath (ežios) negali būti baigta, kol ežia nebaigta.

PASTABA: Jeigu yra pradinio darbo failas, AutoPath (eilės) sugeneruos važiavimus pagal pradinio darbo duomenis.

Jei praleistas pradinis lygiavimo su ežia raginimas, bet kuriuo metu galima sukurti AutoPath (ežias), naudojant automatinio vairavimo linijos nustatymo parinktį, kad būtų galima pasirinkti AutoPath liniją, ir pasirenkant esamą ežių planą arba sukuriant naują, kai redaguojama AutoPath linija.

AutoPath (ežios) turi toliau nurodytus automatinio vairavimo linijų generavimo būdus.

- Norėdami generuoti linijas pageidaujamu kampu, pasirinkite kurso kampą.
- Norėdami generuoti linijas, kurios yra lygiagrečios su ežios kraštu, pasirinkite Lygiuoti pagal ežią.
- Norėdami generuoti tiesias linijas, kurios yra lygiagrečios su esama valdymo linija, pasirinkite Nuo esamos linijos.

Lygiavimo pagal ežią funkcija padeda operatoriui lengvai sukurti tiesių automatinio vairavimo linijų rinkinį, sulygiuotą su apibrėžta lauko ežios sekcija. Pagal numatytuosius nustatymus ekrane rodomas ilgiausias tiesus ežios kraštas, tačiau galima pasirinkti bet kurį kraštą.

Numatytosios AutoPath (ežių) linijos yra 20 m (66 pėd.) už eilės galo.

PASTABA: Išsamesnės informacijos apie išplėstinius nustatymus žr. ekrano žinyne.

Galulaukių kūrimas.

Kai galulaukę apibrėžta AutoPath ežioje, laukų ir ežių programa turėtų rodyti, kad galulaukę apibrėžta kitur, ir nukreipti naudotojus į AP galulaukės apibrėžtį.

Norėdami sukurti galulaukę, atlikite toliau nurodytą procedūrą.

1. Eikite į AutoPath redagavimo puslapį.
2. Pasirinkite AutoPath galulaukės šaltinio parinktį.



PC676263—UN—17JUN25

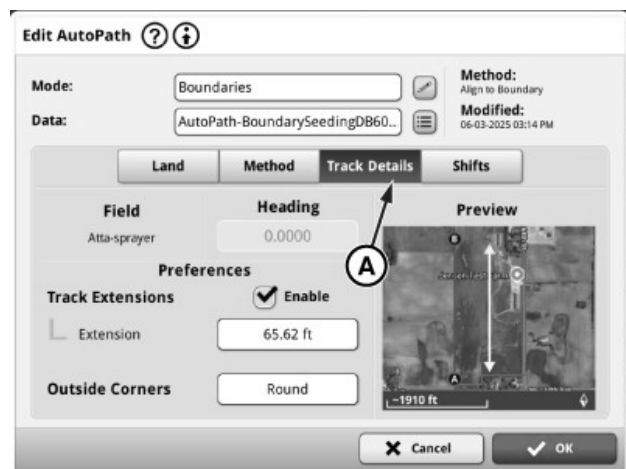
Galulaukės šaltinis

A—AutoPath

3. Norėdami nustatyti važiavimų skaičių, spustelėkite mašinos važiavimų parinktį.

4. Spustelėkite Gerai, kad užbaigtumėte procedūrą.

Linijų duomenys



PC676267—UN—24JUN25

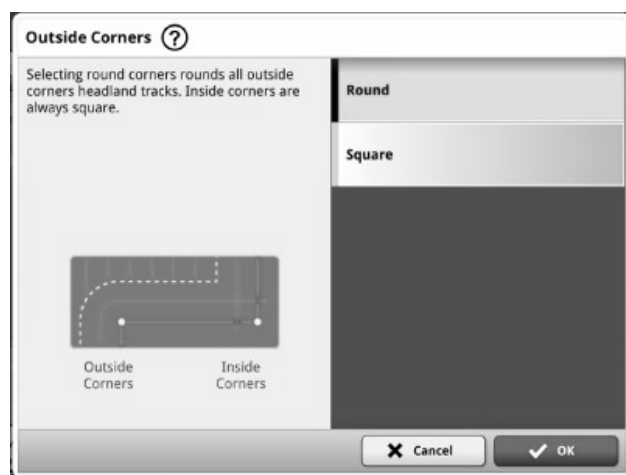
Linijų duomenų puslapis

A—Kortelė Trasos detalės

Linijų duomenų kortelėje rodoma pasirinktos linijos lauko, kurso, ežios ir galulaukės informacija.

PASTABA: Ežios ir galulaukės informacija nereikalinga, kai AutoPath sugeneruojama naudojant eiles.

Išorinio kampo tipo parinktis suteikia galimybę pasirinkti kvadratinį arba apvalų išorinį kampą.



PC676266—UN—24JUN25

Išoriniai kampai

Peržiūros lange rodoma sugeneruota AutoPath peržiūra. Linijos kursą galima keisti pasirinkus įvesties langelį ir paregulius į reikiamas reikšmes.

AutoPath generavimo metodą galima pakeisti linijos duomenų kortelėje šalia metodo pavadinimo spustelėjus redagavimo mygtuką.

PASTABA: Daugiau informacijos rasite ekrano žinyne.

Norint pasirinkti žemėlapiu rodomas linijas, galima naudoti linijų matomumo nustatymus. Žemėlapiu rodinį galima perjungti į visas linijas, lauko linijas ir galulaukės linijas. Numatytasis rodinys yra Rodyti visas linijas.

PASTABA: Naudojant AutoPath (eilės), automatinio vairavimo linijų matomumo nustatymų negalima naudoti.

ZIDXX1X,1751350378549-26-08JUL25

AutoPath sąranka

Dėl didžiausio tikslumo naudojant AutoPath, rekomenduojama nustatyti mašinos, padargo ir ekrano programą.

Pradinio darbo sukūrimas

Sodinimas kaip pradinis darbas

- Išmatuokite ir įveskite padargo matmenis įrangos tvarkyklės programoje.

PASTABA: Naudokite virtualųjį padargą ne SeedStar 2 ir senesniems padargams.

- Prireikus nustatykite Virtual Implement profilį.
- Įveskite padargo plotį ir eiles.
- Sumontuokite padargo imtuvą ir įrangos tvarkyklės programoje įveskite imtuvo matmenis.
- Nustatykite SF3 arba tikralaikį kinematikos (RTK) padargo imtuvo koregavimą (suderinamą su bendrinamu signalu).
- 4600 CommandCenter 2 versijos serveris arba 4640 Universal ekranas su Automation 4.0 suaktyvinimu / prenumerata.

PASTABA: Tikslus vietovės kalibravimo modulio (TCM) kalibravimas itin svarbus AutoPath veikimui. Jei galima, naudokite išplėstinio TCM kalibravimo metodą.

- Sukalibruokite mašinos ir padargo TCM.
- Optimizuokite padargo automatinį važiavimą, kad būtų atitinkamas tikslumas. (rekomenduojama)
- Nurodykite organizaciją, klientą, ūkį ir lauką.
- Nustatykite darbo tipą į sodinimą.
- Pasėlių tipą nustatykite kaip kasmet sodinamas kultūrų, pavyzdžiui, kukurūzų, eiles.
- Sukurkite AutoTrac automatinio vairavimo linijas. Galima naudoti rankiniu būdu valdomas automatinio vairavimo linijas, bet nerekomenduojama.

Žemės dirbimas kaip pradinis darbas

- Išmatuokite ir įveskite padargo matmenis įrangos tvarkyklės programoje.

PASTABA: Naudokite virtualųjį padargą ne SeedStar 2 ir senesniems padargams.

- Prireikus nustatykite Virtual Implement profilį.
- Įveskite padargo plotį ir eiles.
- Sumontuokite padargo imtuvą ir įrangos tvarkyklės programoje įveskite imtuvo matmenis.
- Nustatykite SF3 arba RTK mašinos imtuvo koregavimą.
- Nustatykite SF3 arba RTK padargo imtuvo koregavimą (suderinamą su bendrinamu signalu).
- 4600 CommandCenter 2 versijos serveris arba 4640 Universal ekranas su Automation 4.0 suaktyvinimu / prenumerata.

PASTABA: Tikslus TCM kalibravimas itin svarbus AutoPath veikimui. Jei galima, naudokite išplėstinio TCM kalibravimo metodą.

- Sukalibruokite mašinos ir padargo TCM.
- Optimizuokite padargo automatinį važiavimą, kad būtų atitinkamas tikslumas. (rekomenduojama)
- Nurodykite organizaciją, klientą, ūkį ir lauką.

PASTABA: Žemės dirbimas turi būti naudojamas kaip papildomas darbas, norint apibrėžti eilių skaičių ir tarpą tarp eilių. Padargai su spartos valdikliu ir senesniais oro vežimėliais nepalaiko eilių skaičiaus ir tarpo tarp eilių nustatymo.

- Nustatykite darbo tipą į taikymą ir žemės dirbimą.
- Sukurkite AutoTrac automatinio vairavimo linijas. Galima naudoti rankiniu būdu valdomas automatinio vairavimo linijas, bet nerekomenduojama.

Pradinio darbo naudojimas

Sodinimas naudojant žemės dirbimo pradinį darbą

- Išmatuokite ir įveskite padargo matmenis įrangos tvarkyklės programoje.

PASTABA: Naudokite virtualųjį padargą ne SeedStar 2 ir senesniems padargams.

- Prireikus nustatykite Virtual Implement profilį.
- Įveskite padargo plotį ir eiles.
- Sumontuokite padargo imtuvą ir įrangos tvarkyklės programoje įveskite imtuvo matmenis.
- Nustatykite SF3 arba RTK mašinos imtuvo koregavimą.
- Nustatykite SF3 arba RTK padargo imtuvo koregavimą (suderinamą su bendrinamu signalu).
- 4600 CommandCenter 2 versijos serveris arba 4640 Universal ekranas su Automation 4.0 suaktyvinimu / prenumerata.

PASTABA: Tikslus TCM kalibravimas itin svarbus AutoPath veikimui. Jei galima, naudokite išplėstinio TCM kalibravimo metodą.

- Sukalibruokite mašinos ir padargo TCM.
- Optimizuokite padargo automatinį važiavimą, kad būtų atitinkamas tikslumas. (rekomenduojama)
- Nurodykite organizaciją, klientą, ūkį ir lauką.
- Nustatykite darbo tipą į sodinimą.
- AutoPath duomenys įtraukiami į sąrankos failą.
- Naudodamiesi AutoPath duomenimis sukurkite automatinio vairavimo linijas.

Taikymas po sodinimo (savaeigis taikytuvas)

- Nustatykite SF3 arba RTK mašinos imtuvo koregavimą.

PASTABA: Tikslus TCM kalibravimas itin svarbus AutoPath veikimui. Jei galima, naudokite išplėstinio TCM kalibravimo metodą.

- Sukalibruokite mašinos TCM.
- Nurodykite mašinos plotį arba tarpvėžės plotį.
- 4600 CommandCenter 2 versijos serveris arba 4640 Universal ekranas su Automation 4.0 suaktyvinimu / prenumerata.
- Įrengta AutoTrac RowSense ir (arba) Vision. (rekomenduojama)
- Nurodykite organizaciją, klientą, ūkį ir lauką.
- Nustatykite darbo tipą į taikymą.
- Pasėlių tipą nustatykite kaip kasmet sodinamas kultūrų, pavyzdžiui, kukurūzų, eiles.
- AutoPath duomenys įtraukiami į sąrankos failą.
- Naudodamiesi AutoPath duomenimis sukurkite automatinio vairavimo linijas.

Taikymas po sodinimo (traukiamojo tipo taikytuvas)

- Išmatuokite ir įveskite padargo matmenis įrangos tvarkyklės programoje.

PASTABA: Naudokite virtualųjį padargą ne SeedStar 2 ir senesniems padargams.

- Prireikus nustatykite Virtual Implement profilį.
- Nustatykite SF3 arba RTK mašinos imtuvo koregavimą.

PASTABA: Tikslus TCM kalibravimas itin svarbus AutoPath veikimui. Jei galima, naudokite išplėstinio TCM kalibravimo metodą.

- Sukalibruokite mašinos TCM.
- Nurodykite mašinos plotį, tarpvėžės plotį arba prijunkite rinktuvą.
- 4600 CommandCenter 2 versijos serveris arba 4640

Universal ekranas su Automation 4.0 suaktyvinimu / prenumerata.

- Įrengta AutoTrac RowSense ir (arba) Vision. (rekomenduojama)
- Nurodykite organizaciją, klientą, ūkį ir lauką.
- Nustatykite darbo tipą į taikymą.
- Pasėlių tipą nustatykite kaip kasmet sodinamas kultūrų, pavyzdžiui, kukurūzų, eiles.
- AutoPath duomenys įtraukiami į sąrankos failą.
- Naudodamiesi AutoPath duomenimis sukurkite automatinio vairavimo linijas.

Derliaus nuėmimas (savaeigė pjaunamoji)

- Išmatuokite ir įveskite padargo matmenis įrangos tvarkyklės programoje.
- Nustatykite SF3 arba RTK mašinos imtuvo koregavimą.

PASTABA: Tikslus TCM kalibravimas itin svarbus AutoPath veikimui. Jei galima, naudokite išplėstinio TCM kalibravimo metodą.

- Sukalibruokite mašinos TCM.
- Nurodykite mašinos plotį, tarpvėžės plotį arba prijunkite rinktuvą.
- 4600 CommandCenter 2 versijos serveris arba 4640 Universal ekranas su Automation 4.0 suaktyvinimu / prenumerata.
- Įrengta AutoTrac RowSense ir (arba) Vision. (rekomenduojama)
- Nurodykite organizaciją, klientą, ūkį ir lauką.
- Nustatykite darbo tipą į derliaus nuėmimą.
- Pasėlių tipą nustatykite kaip kasmet sodinamas kultūrų, pavyzdžiui, kukurūzų, eiles.
- AutoPath duomenys įtraukiami į sąrankos failą.
- Naudodamiesi AutoPath duomenimis sukurkite automatinio vairavimo linijas.

Derliaus nuėmimas (traukiamojo tipo pjaunamoji)

- Išmatuokite ir įveskite padargo matmenis įrangos tvarkyklės programoje.

PASTABA: Naudokite virtualųjį padargą ne SeedStar 2 ir senesniems padargams.

- Prireikus nustatykite Virtual Implement profilį.
- Sumontuokite padargo imtuvą ir įrangos tvarkyklės programoje įveskite imtuvo matmenis.
- Nustatykite SF3 arba RTK mašinos imtuvo koregavimą.
- Nustatykite SF3 arba RTK padargo imtuvo koregavimą (suderinamą su bendrinamu signalu).
- 4600 CommandCenter 2 versijos serveris arba 4640 Universal ekranas su Automation 4.0 suaktyvinimu / prenumerata.

PASTABA: Tikslus TCM kalibravimas itin svarbus AutoPath veikimui. Jei galima, naudokite išplėstinio TCM kalibravimo metodą.

- Sukalibruokite mašinos TCM.
- Įrengta AutoTrac RowSense ir (arba) Vision. (rekomenduojama)
- Nurodykite organizaciją, klientą, ūkį ir lauką.
- Nustatykite darbo tipą į derliaus nuėmimą.
- Pasėlių tipą nustatykite kaip kasmet sodinamas kultūrų, pavyzdžiui, kukurūzų, eiles.
- AutoPath duomenys įtraukiami į sąrankos failą.
- Naudodamiesi AutoPath duomenimis sukurkite automatinio vairavimo linijas.

ch177nn,1685617047758-26-01JUN23

AutoPath žemėlapių informacija

Kad pamatytumėte šaltinio darbo eilių informaciją ir važiavimus, spustelėkite mygtuką AutoPath žemėlapių detalės. Naudodamasis AutoPath žemėlapių detalėmis operatorius gali peržiūrėti, kaip AutoPath suplanavo valdymo linijas tam tikrame lauke.

Norėdami paslėpti arba rodyti eilių duomenis, spustelėkite mygtuką Eilės.

Norėdami paslėpti arba rodyti iš šaltinio darbo sudarytus važiavimus, spustelėkite "Šaltinio darbo važiavimai".

Norėdami paslėpti arba rodyti krypties rodyklės, pažymėkite žymės langelį Šaltinio kryptys. Kai įjungta, krypties rodyklės rodo šaltinio važiavimo eigos kryptį.

ch177nn,1685617047678-26-01JUN23

Apskrita trasa



Apskrita trasa

PC28726—UN—30AUG22

Naudodamasis apskrita trasa operatorius gali kurti koncentriškas apskritas valdymo linijas. Ji skirta naudoti laukuose su centriniu sukimosi tašku.

Apskrita trasa pagrįsta sukimosi centro ilgumos ir platumos koordinatėmis. Pagal trasos plotį kuriamos koncentriškos valdymo linijos ne didesniu kaip 1,6 km (1 mi.) atstumu nuo sukimosi centro.

Apskrita trasa skirta sukimosi centrui naudoti žemės paviršiuje, kurio nuolydis mažesnis nei 2 %. Naudojant apskritą trasą atstumai tarp apskritimų skaičiuojami horizontalioje plokštumoje, todėl esant nuolydžiui ir trasoms toliant nuo centrinio sukimosi taško pradeda

nebesutapti valdymo linijų plotis ir centrinė sukimosi trasa. Šis tarpas susidaro dėl atstumų, nuvažiuotų per kalvą ir ant lygaus paviršiaus, skirtumo. Šis skirtumas tarp atstumų didės didėjant nuolydžiui.

Norėdami spinduline kryptimi perkelti trasas arčiau arba toliau centrinio taško, naudokitės trasos postūmio funkcija. Trasos postūmis neperkelia paties centrinio taško. Trasos postūmio metodas leidžia operatoriui naudoti įvairius padargų pločius, paaiškinti skirtingus centrinių sukimosi bokštų ilgus arba paaiškinti centrinio taško drėkinimo sekcijų ištiesimą / sutraukimą. Pridėjus, pakeitus arba ištrinus apskritos trasos kraštą, ištrinami esami tos trasos postūmiai. Jeigu trasos postūmis naudojamas su kraštu, padargas nesulygiuojamas su kraštu.



Atstumas iki centro taško

PC20395—UN—08DEC14

Atstumas iki centro taško yra atstumas nuo apskritimo centro iki dabartinės vietos. Gali būti rodomas ne didesnis kaip 1609 m (5280 ft.) atstumas. Kad valdymo žemėlapyje būtų rodomas mygtukas, apskritos trasos nustatymuose turi būti įjungta ši funkcija. Spustelint valdymo žemėlapyje pasirodžiusį mygtuką atstumas rodomas arba slepiamas.

Apskritą trasą galima sukurti dviem būdais.

Apskritimo plat./ilg.



Apskritimo plat./ilg.

PC28727—UN—25AUG22

- Jeigu žinomos sukimosi centro taško platumos ir ilgumos koordinatės, norėdami sukurti apskritą trasą įveskite vietą.

Apskritimo apvažiavimas



Apvažiukite apskritimą

PC28726—UN—30AUG22

- Sukimosi centro taško platumos ir ilgumos koordinatės apskaičiuojamos pagal nuvažiuotą

maršrutą. Pagal koordinates sukuriamos koncentriškos apskritos valdymo linijos.

- Optimaliam apskritimo centro apskaičiavimui rekomenduojama apvažiuoti visą apskritimą. Apvažiavus daugiau nei vieną visą apskritimą skaičiavimų tikslumas nepagerėja.

Daugiau informacijos apie apskritų trasų kūrimą pateikiama ekrano pagalbos centre.

AL70325,000041F-26-27SEP22

Apskritos trasos kraštas



PC17399—UN—08DEC14

PASTABA: Apskritos trasos krašto funkciją galima naudoti tik 4 kartos ekranuose. Krašto informacijos negalima naudoti GreenStar 3 ekranuose.

Apskritos trasos kraštas atitinka centrinio sukimosi taško išorinę ežią. Valdymo žemėlapyje ji rodoma kaip oranžinė linija.

Sukūrus apskritos trasos kraštą galima valdymo linijas generuoti pradedant nuo krašto. Priešingu atveju valdymo linijos generuojamos pradedant nuo sukimosi centro taško.

PASTABA: Kad padargo galas būtų sulygiuojamas su kraštu, trasos plotis ir darbinis plotis turi būti lygūs.

Kuriant valdymo linijas atskaitos taškas yra ne apskritimo centras, o kraštas. Ši funkcija gali būti pravart, jeigu tame pačiame lauke naudojami skirtingi trasos pločiai. Tiesiog įvedus naują trasos plotį valdymo linijos koreguojamos pradedant nuo krašto. Valdymo linijos nuo krašto generuojamos pagal trasos plotį ir poslinkius. Jeigu kraštas panaikinamas, automatinio vairavimo linijos kuriamos nuo centro į išorę.

ch177nn,1685617082154-26-01JUN23

Valdymas apskritoje trasoje

Naudojant apskritą trasą nebūtina apvažiuoti trasas konkrečia tvarka. Artimiausia trasa yra išryškinta storesne balta linija.

Trasos numeris rodomas po maršruto tikslumo indikatoriumi ir automatiškai atnaujinamas artėjant prie naujos trasos. Trasos numeris reiškia linijų skaičių ir kryptį nuo 0 trasos. Trasos kryptis rodoma 0 trasos atžvilgiu (į šiaurę, pietus, rytus arba vakarus). Trasos

numeris keičiasi, kai mašina pasiekia pusiaukelę tarp dviejų trasų.

Nukrypimo nuo trasos klaidos atstumas rodomas maršruto tikslumo indikatoriuje. Nukrypimo nuo trasos klaidos reikšmė atitinka atstumą nuo mašinos iki artimiausios trasos. Klaida skaičiuojama tol, kol mašina pasiekia dviejų trasų pusiaukelės tašką. Pasiekus vidurinį tašką nukrypimo nuo trasos klaidos dydis mažėja, mašinai artinantis prie kitos trasos.

CZ76372,0000734-26-08DEC14

Ežios pildymo trasa



PC28728—UN—25AUG22

Ežios pildymo trasa

Kuriant ežios pildymo trasą, valdymo linijos sudaromos pagal išorinės ežios matmenis ir trasos plotį.

PASTABA: Naudojant ežios pildymo trasą nuolydžio kompensavimas netaikomas. Jeigu dirbate nuolaidžiame lauke, rekomenduojama naudoti pritaikomas kreives.

Pagal ežios formą ir trasos plotį ekrane sukuriamos trys valdymo linijos: viena ežios išorėje ir dvi ežios viduje. Mašinai judant į lauką kuriamos papildomos ežios trasos.

PASTABA: Pasirinkus trasos postūmį visos trasos koreguojamos ir sudaromos iš naujo.

Tiesi pildymo trasa

Spustelėjus mygtuką "Tiesus pildymas", visame lauke ežios ribose sukuriamos valdymo linijos, taikant tiesaus pildymo metodą. Naudojant tiesią pildymo trasą, valdymo linijos sukuriamos tiesios trasos A + B metodu. Naudojant sekcijų valdymo sistemą rekomenduojama prieš naudojant įrašymo pildymo funkciją baigti ežios pildymo trasos važiavimus.

Ežios pildymo trasos negalima eksportuoti į kitą ekraną. Jeigu ežios pildymo trasą reikia naudoti kitame ekrane, naudojant tą pačią išorės ežią galima sukurti tokią pat trasą.

AL70325,0000454-26-27SEP22

Valdymas ežios pildymo trasa

Artimiausia trasa yra išryškinta storesne balta linija.

Trasos numeris rodomas po maršruto tikslumo indikatoriumi ir automatiškai atnaujinamas artėjant prie naujos trasos. Trasos numeris reiškia linijų skaičių ir kryptį nuo 0 trasos. Trasos kryptis rodoma 0 trasos atžvilgiu (į šiaurę, pietus, rytus arba vakarus). Trasos numeris keičiasi, kai mašina pasiekia pusiaukelę tarp dviejų trasų.

Nukrypimo nuo trasos klaidos atstumas rodomas maršruto tikslumo indikatoriuje. Nukrypimo nuo trasos klaidos reikšmė atitinka atstumą nuo mašinos iki artimiausios trasos. Klaida skaičiuojama tol, kol mašina pasiekia dviejų trasų pusiaukelės tašką. Pasiekus vidurinį tašką nukrypimo nuo trasos klaidos dydis mažėja, mašinai artinantis prie kitos trasos.

AL70325,0000455-26-06NOV17

Trasų rinkinys

Trasų rinkinys yra operatoriaus sukurtų valdymo linijų grupė. Naudodamas trasų rinkinius operatorius gali greitai perjungti įvairias valdymo trasas.

Trasų rinkinio kūrimas

1. Spustelėkite mygtuką "Nustatyti trasą" arba pasirinkite vykdymo puslapio modulį "Kita trasa".
2. Spustelėkite mygtuką "Naujas trasų rinkinys".
3. Spustelėkite mygtuką "Pridėti trasą" ir sąraše pasirinkite reikiamą trasą.
4. Kartokite 3 etapą, kol į trasų rinkinį įtrauksite visas reikiamas trasas.

Trasų rinkinio pasirinkimas

1. Spustelėkite mygtuką "Nustatyti trasą" arba pasirinkite vykdymo puslapio modulį "Kita trasa".
2. Valdymo trasų sąrašo puslapyje pasirinkite trasų rinkinį.

PASTABA: Iš trasų rinkinio pašalinta linija iš ekrano neištrinama. Ištrinus trasų rinkinį jame buvusios linijos iš ekrano neištrinamos.

Daugiau informacijos pateikiama elektroninio žinyno failuose.

AL70325,00005EE-26-21JUL20

Trasos perjungimas



PC17412—UN—15JUL13

Perjungdamas trasą operatorius gali perjungti kitas valdymo linijas. Trasų perjungimo funkciją galima

naudoti sukūrus trasų rinkinį (valdymo linijų grupę) arba naudojant visuotinį trasų rinkinį (visas ekrane esamas valdymo linijas). Pasirinkus trasų perjungimo funkciją valdymo trasa keičiama kita, atsižvelgiant į trasų rinkinyje esančių valdymo linijų eilės tvarką.

Kitos trasos perjungimas

PASTABA: Jeigu nepasirinkta trasa, trasų perjungimo mygtukas išblukinamas.

Kitą valdymo trasą galite perjungti vienu toliau išvardytų būdų.

- Spustelėkite modulio "Kita trasa" mygtuką "Perjungti".
- Santrumpų juostoje spustelėkite "Perj. trasą".

AL70325,00005E0-26-08JUL20

AutoTrac būsenos skritulinė diagrama

AutoTrac piktograma turi keturis etapus, kurie vaizduojami AutoTrac būsenos rinkinyje.

1. Sumontuota



Sumontuota

PC28729—UN—25AUG22

Įdiegtas vairavimo valdiklis ir kita naudojimai reikalinga techninė įranga.

- Aptiktas vairavimo valdymo blokas.
- Aptikta AutoTrac licencija.

PASTABA: Jei palaikoma, turi būti užbaigtas vairavimo valdiklio saugumas.

2. Sukonfigūruota



Sukonfigūruota

PC28730—UN—29AUG22

Apibrėžtas trasavimo režimas ir nustatyta galiojanti 0 automatinio vairavimo linija. Parinktas teisingas StarFire signalo lygis AutoTrac. Turi būti tenkinamos toliau išvardytos mašinos sąlygos.

- Valdymo sistema ĮJUNGT.
- Apibrėžta 0 automatinio vairavimo linija.
- Yra StarFire signalas.

- Nėra aktyvių vairavimo valdymo bloko trikčių.
- Mašinos greitis diapazono ribose.
- Yra ir galioja TCM pranešimas.
- Įjungta tinkama mašinos darbo pava.

3. Įjungta



PC28731—UN—25AUG22

Įjungta

Paspauštas AutoTrac ĮJUNGIMO / IŠJUNGIMO mygtukas. Tenkinamos visos AutoTrac veiklai būtinos sąlygos, sistema parengta įjungti.

- Pasirinkite vairavimo ĮJUNGIMO / IŠJUNGIMO mygtuką, kad įjungtumėte vairavimą.

4. Įjungta



PC28732—UN—25AUG22

Įjungta

Paspauštas atnaujinimo jungiklis ir AutoTrac vairuoja mašiną.

- Norėdami vėl įjungti AutoTrac, spustelėkite mašinos veikimo atnaujinimo jungiklį.

Paskutinis išėjimo iš programos kodas. Nurodo, kodėl AutoTrac išjungta arba kodėl neįsijungia. Išėjimo iš programos kodai rodomi puslapio viršuje, naujame pritemdyto fono lange.

ZIDXK1X,1750251383846-26-18JUN25

AutoTrac įjungimas



PC28733—UN—30AUG22

Vairavimo ĮJUNGIMO / IŠJUNGIMO perjungiklis

A—Vairavimas įjungtas
B—Vairavimas išjungtas

Norint įjungti AutoTrac, turi būti tenkinamos toliau išvardytos sąlygos.

- Mašinoje yra vairavimo valdymo blokas, galintis veikti su AutoTrac.
- Galiojantis AutoTrac suaktyvinimas.
- Sukurta automatinio vairavimo linija. Žr. šio skyriaus dalyje Automatinio vairavimo linijos kūrimas.
- Pasirinktas tinkamas StarFire signalo lygis sistemai AutoTrac suaktyvinti (SF1, SF2, SF3 arba RTK) ir gautas tinkamas GPS signalas.
- AutoTrac su tinkamais GPS signalais, įskaitant SF1, SF2, SF3 arba RTK.
- Nėra aktyvių vairavimo valdymo bloko trikčių.

PASTABA: Leistinas didžiausias ir mažiausias greičiai nustatomi pagal mašinos tipą ir vairavimo valdymo bloko programinės įrangos versiją.

Kad įjungtumėte AutoTrac, paspauskite vairavimo ĮJUNGIMO / IŠJUNGIMO perjungiklį. Dar kartą nuspaudus šį mygtuką AutoTrac išsijungia.

ch177nn,1685617259334-26-01JUN23

Nenaudojamos AutoTrac išjungimas



PC15305—UN—19MAR13

Nuostatų piktograma

⚠ ĮSPĖJIMAS: Norėdami išvengti mirtinų ar rimtų sužeidimų, prieš pradėdami važiuoti keliais, išjunkite valdymo sistemą.

Pagrindiniu valdymo ĮJUNGIMO / IŠJUNGIMO jungikliu valdoma valdymo programa.

SVARBU: Stenkitės išvengti sistemos gedimo. Prieš išjungdami pagrindinį valdymą, automatinio vairavimo linijų sąraše panaikinkite bet kokios aktyvios automatinio vairavimo linijos pasirinkimą.

Vykdydami puslapio modulyje ĮJUNGIMO / IŠJUNGIMO mygtuku tik įjungiama ir išsijungiama AutoTrac, tačiau neišjungiama valdymo programa.

PASTABA: Valdymo programa išsijungiama išjungus pagrindinį valdymo mygtuką. Išsijungiamos visos ekrano valdymo funkcijos.

Pagrindinis valdymo mygtukas yra valdymo nustatymų skiltyje. Spustelėkite valdymo programos viršuje esančią nuostatų piktogramą.

ch177nn,1685617259241-26-08JUL25

AutoTrac įjungimas

⚠ ĮSPĖJIMAS: Saugokitės nelaimingo atsitikimo arba sužalojimo. Kai AutoTrac įjungta, operatorius yra atsakingas už vairavimą galulaukėje ir susidūrimų išvengimą.

Važiuodami keliu, nemėginkite įjungti AutoTrac sistemos.

1. Pasirinkite vairavimo ĮJUNGIMO / IŠJUNGIMO mygtuką, kad įjungtumėte arba išjungtumėte vairavimą.
2. Važiuokite mašina į automatinio vairavimo liniją ir priešais mašinos piktogramą pasirodys paryškinta navigavimo linija.
3. Rankiniu būdu įjunkite AutoTrac paspausdami veikimo atnaujinimo jungiklį, kai pageidaujate pagalbinio vairavimo.

ch177nn,1685617259095-26-28JUN23

Veikimo atnaujinimo jungiklis



PC28734—UN—29AUG22

Veikimo atnaujinimo jungiklio pavyzdys



PC20427—UN—28JUL16

AutoTrac piktograma

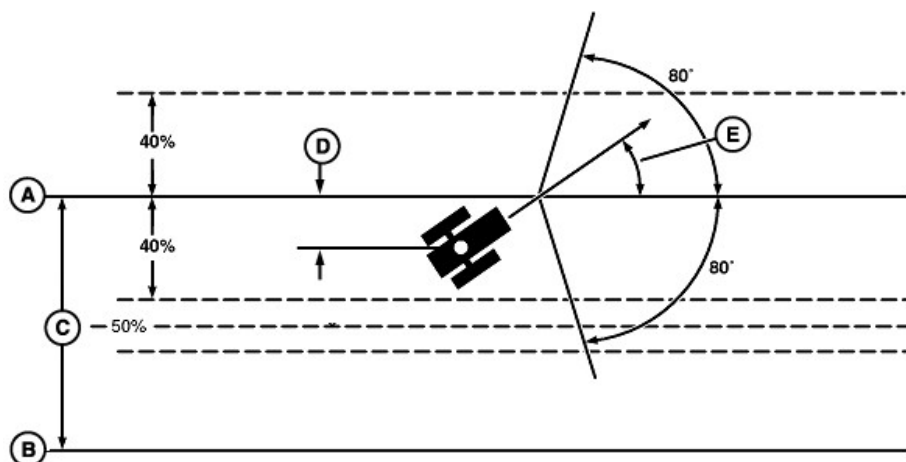
A—Veikimo atnaujinimo jungiklis

PASTABA: Atnaujinimo jungiklio vieta priklauso nuo mašinos tipo ir modelio. Kaip rasti veikimo atnaujinimo jungiklį, žr. mašinos operatoriaus instrukcijoje.

Norėdami perjungti AutoTrac būseną iš įjungtos į suaktyvintą, spustelėkite atnaujinimo mygtuką.

ch177nn,1685617258989-26-01JUN23

AutoTrac įjungimas iš naujo kito važiavimo metu



Sekimas

PC8866—UN—02NOV05

A—0 automatinio vairavimo linija
B—1 automatinio vairavimo linija į pietus
C—Tarpvėžės plotis

D—Nukrypimo nuo automatinio vairavimo linijos klaida
E—Automatinio vairavimo linijos kurso klaida

Pasiekęs galulaukę operatorius turi pasukti mašiną į kitą važiavimą. Pasukus vairą AutoTrac išjungiamas.

AutoTrac galima vėl įjungti spustelėjus veikimo atnaujinimo jungiklį, jeigu tenkinamos toliau išvardytos sąlygos.

PASTABA: Kai mašinoje naudojama AutoTrac, didžiausią greitį nustato vairavimo valdymo blokas.

Važiuojant atbuline eiga AutoTrac lieka įjungta 45 sekundes. Po 45 sekundžių būtina įjungti mašinos priekinės eigos pavarą prieš vėl įjungiant atbulinę.

- Greitis tiesiogine eiga mažesnis nei 30 km/h (18,6 myl./h).
- Greitis atbuline eiga mažesnis nei 10 km/h (6 mph).
- Mašinos kursas nuo norimos trasos nukrypęs ne daugiau kaip 80°.
- Mašina yra per 40 % nuo trasos pločio.
- Operatorius sėdi sėdynėje.
- TCM įjungtas.

PASTABA: Automatinio vairavimo linijos numeris, kuris yra rodomas žemėlapyje pusiaukelėje tarp dviejų automatinio vairavimo linijų.

Sistemos išjungimas ir deaktivinimas

⚠ ĮSPĖJIMAS: Norėdami išvengti mirtinų ar rimtų sužeidimų, prieš pradėdami važiuoti keliais, išjunkite valdymo sistemą.

AutoTrac sistemos išjungimas

AutoTrac sistemą išjungė:

- Pasukus vairą.
- Sumažinus greitį iki mažesnio nei 0,5 km/h (0,3 mph).

PASTABA: Tam tikrose mašinose AutoTrac gali veikti esant mažam greičiui nuo 0,1 km/h (0,06 mph). Daugiau informacijos rasite mašinos operatoriaus instrukcijoje.

- Vairavimo įjungimo ir išjungimo mygtukas perjungiamas tol, kol kortelėje Valdymo vaizdas arba valdymo programoje bus rodoma, kad valdymas išjungtas, o AutoTrac būseną bus rodoma kaip 2/4 būsenos diagrama.
- Operatoriui nesėdint ant sėdynės ilgiau nei 7 sekundes, kai naudojamas sėdynės jungiklis, arba kai operatoriaus buvimo monitorius neužregistruoja jokių veiksmų 7 minutes.

Kai AutoTrac įjungta, norėdamas išjungti AutoTrac ir vairuoti rankiniu būdu, operatorius gali pasukti vairą. Be to, norėdamas išjungti AutoTrac operatorius gali perjungti kelio ir atnaujinimo jungiklį į išjungimo padėtį. Tai padarius AutoTrac būseną rodoma kaip 1/4 būsenos diagrama ir įjungiamas 30 sekundžių laikmatis.

- Jeigu jungiklis įjungiamas nesibaigus 30 sekundžių

laiko atskaitai, AutoTrac suaktyvinama esant 3/4 būsenos rinkinio. Norėdami vėl įjungti AutoTrac, spustelėkite veikimo atnaujinimo jungiklį.

- Jei jungiklis įjungiamas pasibaigus 30 sekundžių laiko atskaitai, AutoTrac sukonfigūruojama esant 2/4 būsenos rinkinio. Kad AutoTrac™ būtų galima vėl įjungti paspaudus veikimo atnaujinimo jungiklį, AutoTrac turi būti vėl suaktyvinta iki 3/4 būsenos diagramos.

PASTABA: Integruotoje AutoTrac vairavimo sistemoje kelio ir veikimo atnaujinimo jungiklio nėra.

PASTABA: MY26 XUV Gator (AT2) įrengta operatoriaus aptikimo esant atsegtam saugos diržui sistema. Operatoriaus buvimas stebimas pagal saugos diržo būseną; jei saugos diržas atsegtas, Autotract valdymo sistema bus išjungta.

AutoTrac sistemos deaktyvinimas

Kad liktų tik 1/4 AutoTrac būsenos rinkinio, perjunkite kelio ir veikimo atnaujinimo jungiklį į išjungimo padėtį.

Norėdami išjungti AutoTrac per GreenStar ekranus:

1. Spustelėkite kontekstinį klavišą Valdymas.
2. Pasirinkite kortelę Valdymo nustatymai.
3. Pasirinkite išskleidžiamąjį meniu Sekimo režimas.
4. Pasirinkite Valdymas išjungtas.

Ekrane pasirinkite nuostatų piktogramą, valdymo programos viršuje, ir IŠJUNKITE pagrindinį valdymą.

ZIDXK1X, 1749792007505-26-08JUL25

Mažiausias ir didžiausias greičiai

Didžiausias ir mažiausias greičiai priklauso nuo mašinos ir vairavimo valdymo bloko programinės įrangos versijų.

PASTABA: Tam tikrose mašinose AutoTrac gali veikti esant mažam greičiui nuo 0,1 km/h (0,06 mph). Dėl papildomos informacijos žr. mašinos operatoriaus instrukciją.

Tiesioginės eigos greičio ribos

Integruota AutoTrac		
Mašina	Tiesioginės eigos didelio greičio riba	Tiesioginės eigos mažo greičio riba
6R, 7R ir 8R javų eilių ir vikšriniai traktoriai	Ratas: 36 km/h (22.4 mph) Trasa: 31 km/h (19.3 mph)	0,5 km/h (0.3 mph)
Traktoriai lanksčiu rėmu	31 km/h (19.3 mph)	1 km/h (0.6 mph) MST: 1,5 km/h (0.9 mph)

Integruota AutoTrac		
Mašina	Tiesioginės eigos didelio greičio riba	Tiesioginės eigos mažo greičio riba
Purkštuvai	40 km/h (24.8 mph)	0,5 km/h (0.3 mph)
Kombainai	22 km/h (13.7 mph)	0,5 km/h (0.3 mph)
Savaeigiai pašarų smulkintuvai	22 km/h (13.7 mph)	0,5 km/h (0.3 mph)
Savaeigiai vartytuvai	28 km/h (17.4 mph)	0,5 km/h (0.3 mph)
Medvilnės kombainai	15 km/h (9.3 mph)	0,5 km/h (0.3 mph)

Atbulinės eigos greičio ribos

Integruota AutoTrac		
Mašina	Atbulinė eiga ir leistina trukmė	Atbulinės eigos didelio greičio riba
7R ir 8R javų eilių ir vikšriniai traktoriai 7R (ser. Nr. 110101–) 8R (ser. Nr. 160001–) 8RT (ser. Nr. 923001–) 8RX (ser. Nr. 801001–)	Taip, neribojama	10 km/h (6.2 mph)
6R, 7R ir 8R javų eilių ir vikšriniai traktoriai 7R (ser. Nr. –110100) 8R (ser. Nr. –160000) 8RT (ser. Nr. –923000)	Taip, 45 s	10 km/h (6.2 mph)
Traktoriai lanksčiu rėmu	Ne	—
Purkštuvai	Taip, 45 s	10 km/h (6.2 mph)
Kombainai	Taip, 45 s	10 km/h (6.2 mph)
Savaeigiai pašarų smulkintuvai	Taip, 45 s	10 km/h (6.2 mph)
Savaeigiai vartytuvai	Ne	—
Medvilnės kombainai	Taip, 45 s	5 km/h (3,1 mph)

ch177nn, 1685617258482-26-01JUN23

AutoTrac deaktyvinimo pranešimai

Kiekvieną kartą išjungus AutoTrac, po dviejų signalų pateikiamas įspėjimas, kuriame paaiškinama, kodėl ji buvo išjungta. Taip pat rodomi pranešimai, kodėl AutoTrac nebuvo įjungta. Išjungimo pranešimai rodomi 7 sekundes, tada dingsta.

AutoTrac deaktyvinimo pranešimai	
Kodas	Pranešimas
702752,00	Dar niekas nepatikrinta
702752,01	Vairas pajudėjo
702752,02	Per mažas ratų greitis
702752,03	Per didelis ratų greitis
702752,04	Neleistina pavara
702752,05	Pasikeitė trasos numeris
702752,06	Nėra dvigubo dažnio GPS
702752,07	Yra aktyvių SSU DTC

702752,08	Paskutinis perėjimas tinkamas
702752,09	Blogi GSD pranešimai
702752,10	Nėra "Parallel Tracking"
702752,11	Nėra kortelės-rakto
702752,12	Kurso klaida, per didelė
702752,13	Išjungta - trasos klaida, per didelė
702752,14	Neįjungtas sėdynės jungiklis
702752,15	Alyvos temperatūra per žema
702752,16	TCM nėra
702752,17	Klaidingas įjungimo kodas
702752,18	Vožtuvas valdomas diagnostikos režimu
702752,19	Kombaino rinktuvas išjungtas
702752,20	Kombaino kelio / lauko jungiklis įjungtas
702752,21	Nestabili įtampa
702752,22	AutoTrac per ilgai veikia atbuline eiga
702752,23	AutoTrac per ilgai veikė mažesniu nei mažo greičio slenksstinės vertės greičiu
702752,24	Per didelis kreivis
702752,25	Mašina nevažiuoja tiesiogine eiga
702752,26	ELX linija per maža (išjungimas)
702752,27	Netinkami pavarų duomenys
702752,28	Netinkami atnaujinimo jungiklio duomenys
702752,29	Neleistinas degimo jungiklio pranešimas
702752,30	SPFH AutoTrac / eilių tvarkymo jungiklis išjungtas
702752,31	SPFH greito sustojimo jungiklis įjungtas
702752,32	AutoTrac neįjungta
702752,33	Linijos atpažinimas
702752,34	Trasavimas ant linijos
702752,35	Nežinoma kryptis
702752,36	Perkėlimas į GPS per didelis
702752,37	Už eilės ribų
702752,38	Baigėsi važiavimo pagal jutiklio duomenis skirtasis laikas
702752,39	Netinkama pranešimo seka
702752,40	Mašina negali pasiekti nurodyto trasos kreivio
702752,41	Pagal GPS nustatytas mašinos greitis neatitinka pagal ratų sukimąsi nustatyto greičio
702752,42	Neatitinka esamas trasos kreivis
702752,43	Įjungta mašinos stovėjimo pava.
702752,44	Baigėsi papildomų vairavimo komandų pranešimo skirtasis laikas
702752,45	Baigėsi papildomos vairavimo sistemos būklės pranešimo skirtasis laikas
702752,46	Netinkami sėdynės jungiklio duomenys
702752,47	Netinkami VIN duomenys
702752,48	Netinkamai ratų bazės duomenys
702752,49	Baigėsi TCM informacinio pranešimo skirtasis laikas
702752,50	Baigėsi mašinos automatizavimo pranešimo skirtasis laikas
702752,51	Baigėsi mašinos posvyrio / nukrypimo masto pranešimo skirtasis laikas
702752,52	Baigėsi pagal ratų sukimąsi nustatyto greičio / krypties pranešimo skirtasis laikas
702752,53	Baigėsi trasos duomenų skirtasis laikas
702752,54	Nežinomas vairavimo valdymo bloko gedimas

702752,55	AutoTrac Universal temperatūra už diapazono ribų
702752,56	AutoTrac per ilgai veikia keturių varančiųjų ratų režimu
702752,57	Mašinos visi ratai vairuojami viena kryptimi
702752,58	Leidimas nesuteiktas
702752,62	Rezervinis
702752,63	Neatlikite jokio veiksmo

ch177nn,1685617258342-26-01JUN23

AutoTrac padargų valdymo sistema (pasyvioji)

AutoTrac padargo valdymo sistema (pasyvioji) naudojama didesniai tikslumui užtikrinti besikeičiančiomis lauko sąlygomis, važiuojant kreivėmis ir nuolaidžiu gruntu. AutoTrac padargo valdymo sistema (pasyvioji) mašiną vairuoja taip, kad padargas visada būtų valdymo linijoje.

AutoTrac padargo valdymo sistemoje naudojami profilio matavimai iš įrangos tvarkyklės programos ir GPS signalai iš mašinos bei padargo imtuvų. Naudojant šią informaciją nustatoma padargo imtuvo vieta mašinos imtuvo atžvilgiu. Remdamasi automatinio vairavimo linija, AutoTrac padargo valdymo sistema vairuoja mašiną taip, kad padargas judėtų automatinio vairavimo linija. Dėl šios priežasties mašina gali nukrypti nuo automatinio vairavimo linijos.

Perėjimas prie AutoTrac valdymo programos

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite programų kortelę.
3. Pasirinkite AutoTrac valdymo programą.



PC15305—UN—19MAR13

Nuostatų piktograma

Kad įjungtumėte AutoTrac padargo valdymo sistemą (pasyviają), spustelėkite piktogramą Nustatymai.

PASTABA: Padargo valdymui gali turėti įtakos lauko ir aplinkos sąlygų pokyčiai bei netinkama mašinos arba padargo sąranka.

Reikalavimai

PASTABA: C serijos ir 1910 hidraulinės pavaros velkamos pneumatinės sėjamosios yra suderinamos su AutoTrac padargų valdymo sistema (pasyviaja) ir gali važiuoti tiesiomis, lenktomis, ežių ir AutoPath tipo automatinio vairavimo linijomis.

- 4-osios kartos CommandCenter arba 4640 Universal ekranas
- Galiojanti padargo valdymo licencija
- Mašinoje sumontuotas StarFire imtuvas
 - StarFire 3000 imtuvas su SF2 arba RTK signalu
 - StarFire 6000 imtuvas su SF3 arba RTK signalu
 - StarFire 7000 / 7500 imtuvas su SF-RTK / RTK signalu
- Padarge sumontuotas StarFire imtuvas
 - StarFire 3000 imtuvas su SF1, SF2 arba RTK signalu
 - StarFire 6000 imtuvas su SF1, SF3 arba RTK signalu
 - StarFire 7000 / 7500 imtuvas su SF1, SF-RTK arba RTK signalu
- Įjungtas bendrinamas signalas

PASTABA: Jeigu naudojami skirtingo signalo stiprumo imtuvai, mašinos imtuvo signalas turi būti geresnis.

Automatiškai įjungiamas padargo imtuvo bendrai naudojamas signalas.

AutoTrac padargų valdymo sistema važiuojant atbulinė eigos režimu

AutoTrac padargų valdymo sistema važiuojant atbulinė eigos režimu palaikoma šiose mašinose:

- Visos mašinos, kuriose veikia AT2 konfigūracija
- 7, 8 ir 9 serijos traktoriai su viengubais velkamais padargais

Rekomenduojamas greitis dirbant su AutoTrac padargų valdymo sistema atbulinės eigos režimu yra 3–6 km/h (2–4 myl./h). Kad našumas būtų optimalus, perjunkite atgal į priekinės eigos režimą, kai mašinos ir padargo klaidos yra 13 cm (5 in) arba mažesnės.

Norėdami pamatyti, kokia konfigūracija veikia mašina, eikite į AutoTrac Diagnostics:

1. Pasirinkite AutoTrac Pie.
2. Pasirinkite Būklė.
3. Pasirinkite AutoTrac sistemą.
4. Patikrinkite, kad AutoTrac režimas būtų AT 2.0.

Įrengta AutoTrac padargų valdymo sistema

PASTABA: AutoTrac™ padargų valdymo sistema nesuderinama su galiniais 3 taškuose montuojamais padargais, išskyrus TT 8022 sodintuvą, kuriame naudojamas nesukiojamas galinis 3 taškų prikabinimo įtaisas.

Sistema automatiškai įjungia arba išjungia pagal prikabinimo įtaiso padėtį (prikabinimo įtaisas iki galo nuleistas yra 0 %, o iki galo pakeltas – 100 %).

Įjungimo sąlyga. Suaktyvinama, kai padargas nuleidžiamas ir pasiekia 70 % prikabinimo įtaiso eigos (numatytoji vertė).

Išjungimo sąlyga. Išjungiama, kai padargas pakeliamas daugiau nei 85 % prikabinimo įtaiso eigos (numatytoji vertė).

Konfigūravimo taisyklės.

1. Įjungimo ir išjungimo ribinės vertės turi skirtis bent 10 %.
2. Išjungimo ribinė vertė neturi būti didesnė nei 95 %.
3. Įjungimo (apatinės ribos) negalima nustatyti didesnės nei išjungimo (viršutinės ribos).
4. Išjungimo (viršutinės ribos) negalima nustatyti mažesnės nei įjungimo (apatinės ribos).

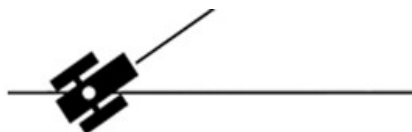
ZIDXK1X,1750228151574-26-08JUL25

Vairavimo optimizavimas

Efektyvumo monitorius

Efektyvumo monitoriuje rodoma kurso klaida ir trasavimo klaida. Jis sukurtas, kad padėtų tiksliai suderinti išplėstines AutoTrac nuostatas. Kurso klaida atitinka santykinį mašinos krypties nuokrypį dabartinės automatinio vairavimo linijos atžvilgiu. Trasavimo klaida atitinka mašinos šoninę paklaidą arba poslinkį dabartinės trasos atžvilgiu.

Kurso klaidos matuoklis

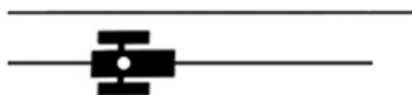


PC16972—UN—22MAY13

Kurso klaida atitinka santykinį mašinos krypties nuokrypį dabartinės trasos atžvilgiu. Kurso klaida neturi viršyti $\pm 1^\circ$.

Viršijus šią ribą gali reikėti reguliuoti.

Trasavimo klaidos matuoklis

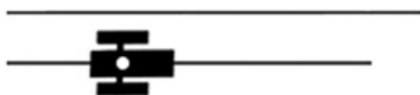


PC16969—UN—22MAY13

Trasavimo klaida atitinka mašinos šoninę paklaidą arba poslinkį dabartinės trasos atžvilgiu. Lenktos juostinės diagramos reikšmė realiuoju laiku naujinama, įtraukiant didžiausios ir mažiausios kurso klaidos pokyčius per pastarąsias 10 sekundžių.

PASTABA: Vairavimo valdymo bloko reikšmės nustatomos pagal mašinos vairavimo valdymo įtaisas.

Vairavimo važiuojant pirmyn reguliavimas



Trasavimo klaida

PC16969—UN—22MAY13



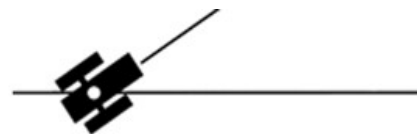
Didelės reikšmės važiuojant pirmyn piktograma

PC28738—UN—25AUG22



Mažos reikšmės važiuojant pirmyn piktograma

PC28739—UN—25AUG22



Judėjimo krypties klaida

PC16972—UN—22MAY13



Didelis linijos jautris, kursas

PC28742—UN—25AUG22



Mažas linijos jautris, kursas

PC28743—UN—25AUG22

Linijos jautris, trasavimas

Nustato, kaip veržliai AutoTrac reaguoja į nukrypimo nuo automatinio vairavimo linijos klaidas.

- Didesnės vertės: Mašina į nukrypimo nuo kurso klaidas reaguoja veržliau.
- Mažesnės reikšmės: Mašina į nukrypimo nuo kurso klaidas reaguoja ne taip veržliai.

Kurso nukreipimas



Didelis kurso nukreipimas

PC28740—UN—25AUG22



Mažas kurso nukreipimas

PC28741—UN—25AUG22

Nustatomas nukrypimo masto (mašinos posūkio masto) poveikis važiavimo trasa efektyvumui. Kurso nukreipimas veikia kaip išankstinis parametras ir gali būti naudojamas nereikalingam vairavimui mažinti. Didelis koregavimas gali nulemti prastą veikimą.

- Didesnės vertės: veržlesnis atsakas į nuokrypio mastą.
- Mažesnės reikšmės: ne toks veržlus atsakas į nuokrypio mastą.

Linijos jautris, kursas

Nustato, kaip veržliai programa AutoTrac reaguoja į kurso klaidas.

- Didesnės vertės: Mašina į kurso klaidas reaguoja veržliau.
- Mažesnės reikšmės: Mašina į kurso klaidas reaguoja ne taip veržliai.

Vairavimo mechanizmo reakcijos greitis



Didelis vairavimo reakcijos greitis

PC28744—UN—25AUG22



Mažas vairavimo reakcijos greitis

PC28745—UN—25AUG22

Reguliuojamas mašinos vairavimo intensyvumas, siekiant palaikyti sekimo efektyvumą. Didinant vairavimo jautrį dažniausiai efektyviau sekama.

- Didesnės vertės: geriau sekama, tačiau gali daugiau judėti ratai arba trūkčioti mašina.
- Mažesnės reikšmės: mažiau juda ratai, tačiau gali blogėti sekimo efektyvumas.

Atpažinimo jautris



Didelis atpažinimo jautris

PC28746—UN—25AUG22



PC28747—UN—25AUG22
Mažas atpažinimo jautris

Nurodo, koku veržlumu mašina suranda trasą. Šis nustatymas turi įtakos mašinos darbui tik surandant trasą.

- Didesnės vertės: veržliau gaunamos linijos.
- Mažesnės reikšmės: sklandžiau gaunamos linijos.

Jautrio kreivė



PC28748—UN—25AUG22
Didelis kreivės jautris



PC28749—UN—25AUG22
Mažas kreivės jautris

Nustato, kaip veržliai AutoTrac reaguoja į kreivę automatinio vairavimo linijoje. Šis nustatymas turi įtakos mašinos darbui tik valdant lenktoje trasoje.

- Didesnės vertės: mašina kreivėje sukama mažesniu spinduliu (staigiau).
- Mažesnės reikšmės: mašina kreivėje sukama didesniu spinduliu (plačiau).

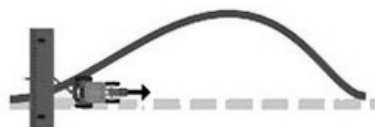
Padargo vairavimas

SVARBU: Kad padargo valdymo funkcija tinkamai veiktų, reikia išmatuoti padargo sukimosi centrą. Nurodymai, kaip tiksliai išmatuoti sukimosi centrą, pateikti elektroninio žinyno skyriuje "Sukimosi centro matavimas". Netiksliai išmatavus sukimosi centrą padargas gali neefektyviai veikti arba būti sugadintas.

Linijos jautris, trasavimas



PC28750—UN—25AUG22
Didelis linijos sekimo jautris



PC28751—UN—25AUG22
Mažas linijos sekimo jautris

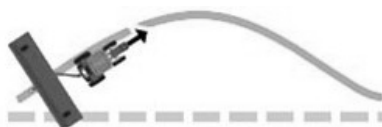
Nustato, kaip veržliai AutoTrac reaguoja į nukrypimo nuo automatinio vairavimo linijos klaidas.

- Didesnės vertės: padargas į nukrypimo nuo trasos klaidas reaguoja veržliau.
- Mažesnės reikšmės: padargas į nukrypimo nuo trasos klaidas reaguoja ne taip veržliai.

Linijos jautris, kursas



PC28752—UN—25AUG22
Didelis linijos jautris, kursas



PC28753—UN—25AUG22
Mažas linijos jautris, kursas

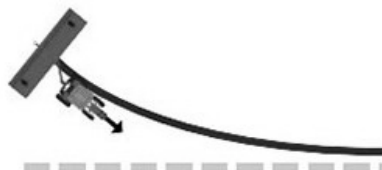
Nustato, kaip veržliai AutoTrac reaguoja į padargo kurso klaidas.

- Didesnės vertės: padargas į nukrypimo nuo kurso klaidas reaguoja veržliau.
- Mažesnės reikšmės: padargas į nukrypimo nuo kurso klaidas reaguoja ne taip veržliai.

Atpažinimo jautris



PC28754—UN—25AUG22
Didelis atpažinimo jautris

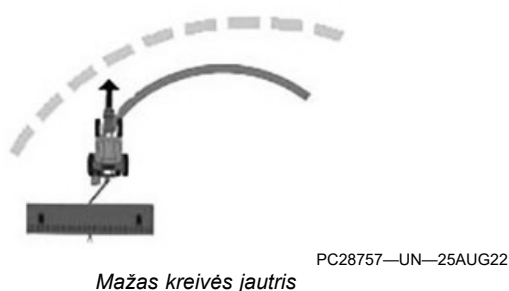
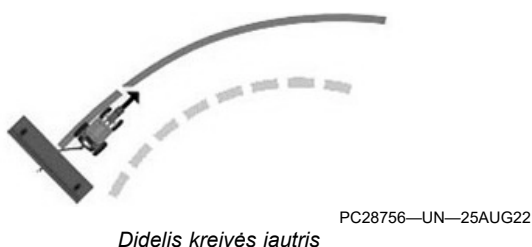


PC28755—UN—25AUG22
Mažas atpažinimo jautris

Nurodo, koku veržlumu mašina suranda trasą. Šis nustatymas turi įtakos mašinos darbui tik surandant trasą.

- Didesnės vertės: veržliau gaunamos linijos.
- Mažesnės reikšmės: sklandžiau gaunamos linijos.

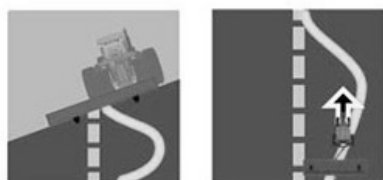
Jautrio kreivė



Nustato, kaip veržliai AutoTrac reaguoja į kreivę automatinio vairavimo linijoje. Šis nustatymas turi įtakos mašinos darbui tik valdant lenktoje traseje.

- Didesnės vertės: mašina kreivėje sukama mažesniu spinduliu (staigiau).
- Mažesnės reikšmės: mašina kreivėje sukama didesniu spinduliu (plačiau).

Nuolydžio jautris

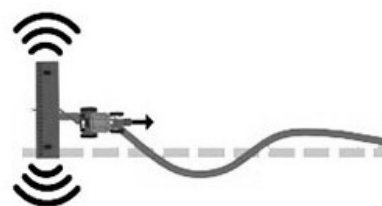


PASTABA: Keičiantis dirvos sąlygoms šią nuostatą gali reikėti koreguoti.

Nustato, kaip veržliai AutoTrac reaguoja į nuolydžio pokyčius. Jeigu vertė per didelė, traktorius vairuoja padargą aukšty n šlaitu. Jeigu reikšmė per didelė, traktorius vairuoja padargą žemyn šlaitu.

- Didesnės vertės: mašina važiuoja šlaitu aukščiau, kad būtų kompensuojamas padargas, mažiau atsparus slydimui žemyn.
- Mažesnės reikšmės: mašina važiuoja šlaitu žemiau, kad būtų kompensuojamas padargas, labiau atsparus slydimui žemyn.

Reakcijos į nuolydį greitis



Nustato, kaip greitai AutoTrac reaguoja į nuolydžio pokytį.

- Didesnės vertės: spartesnė reakcija į nuolydžio pokytį.
- Mažesnės reikšmės: lėtesnė reakcija į nuolydžio pokytį.

ch177nn,1685617257742-26-01JUN23

AutoTrac RowSense

AutoTrac RowSense yra integruotos AutoTrac patobulinimas, naudojamas pjaunant kukurūzus arba purškiant produktą. Eilių jutiklių teikiama signalai susiejami su esamais AutoTrac signalais, kad mašina būtų išlaikoma eilėse. Jeigu iš eilių jutiklių signalas negaunamas (pavyzdžiui, važiuojant vandens telkiniu), naudojamas įprastinės pasaulinės vietos nustatymo sistemos (GPS) valdymas.

AutoTrac RowSense veikia su visais galimais sekimo metodais ir daugeliu standartinių derliaus ėmimo ir taikymo schemų. Visi sekimo režimai yra nustatyti tokiu pat būdu, kaip GPS paremtame AutoTrac.

Norėdami įsigyti AutoTrac RowSense, kreipkitės į John Deere atstovą.

Papildomos informacijos ieškokite AutoTrac RowSense operatoriaus instrukcijoje.

Automatinio vairavimo linijų poslinkiai

Kai įjungta AutoTrac RowSense, automatinio vairavimo linija pastumiama, kad išliktų centruota eilių jutiklių padėties atžvilgiu. Kai pasirenkamas naujas laukas arba AutoTrac RowSense išjungama, sistemoje išvalomi AutoTrac RowSense nustatyti visų automatinio vairavimo linijų poslinkiai.

AutoTrac RowSense būsenos piktogramos



PC24011—UN—31MAR17

Parengtis (balta piktograma)

Sistema išjungta.



PC28735—UN—25AUG22

Sistema įjungta (žalia piktograma)

Sistema aktyvi ir veikia naudodama ir eilės jutiklius, ir GPS.



PC28736—UN—25AUG22

Nėra GPS signalo (geltona piktograma)

Sistema aktyvi ir veikia naudodama tik eilės jutiklių duomenis.



PC28737—UN—25AUG22

Nėra eilių jutiklių signalo (oranžinė piktograma)

Sistema aktyvi ir veikia naudodama tik GPS.

Eilių jutiklių įjungimas

Nustačius pradinį maršrutą, mašinai esant ne didesniu kaip pusės tarpvėžės pločio atstumu ir priimtinu kampu eilių atžvilgiu, galima spustelėti AutoTrac veikimo atnaujinimo jungiklį. Vos tik eilių jutikliais galima nustatyti eilės padėtį, RowSense valdo mašiną.

Galulaukėje apsisukama taip pat, kaip ir naudojant AutoTrac su GPS.

1. Operatorius sulygina mašiną su maršrutu.
2. Norėdami įjungti AutoTrac, paspauskite veikimo atnaujinimo jungiklį.
3. Eilių jutikliai aptinka eilės padėtį ir ją seka.

Pritaikomų kreivių, apskritos trasos ir AB kreivių linijos ilginimo funkciją galima naudoti norint pratęsti gretimo kelio projekciją galulaukėse.

Eilių praleidimas

Eilių praleidimas įvyksta dingus eilių jutiklių duomenims. Kol vėl nepradedami gauti eilių duomenys, AutoTrac veikia pagal GPS duomenis. Šis praleidimas gali įvykti įvažiuojant į vandens telkinį.

Jeigu naudojama tiesi arba AB kreivės automatinio vairavimo linija ir eilė praleidžiama, automatinio vairavimo linija centruojama iš naujo. Šiuo būdu sudaroma didesnė tikimybė, kad kitoje vandens telkinio pusėje AutoTrac RowSense vėl užfiksuos tinkamą automatinio vairavimo liniją.

Rankinis RowSense režimas

Rankinį RowSense režimą pasirinkite, kai norite naudoti eilių jutiklį tik ant rinktuvo. Rankiniam RowSense valdymui nereikia suaktyvinti AutoTrac valdymo.

Rankinį RowSense režimą galima įjungti išplėstinių valdymo nuostatų skiltyje, jeigu tenkinamos toliau išvardytos sąlygos.

- Mašinoje įrengtas 4600 CommandCenter arba 4640 Universal ekranas.
- Ekrane mašina aptikta kaip savaeigis siloso kombainas, medvilnės rinktuvas arba medvilnės brauktuvas.
- Ekranas aptinka CAN magistralėje veikiančius eilių iešiklio jutiklius.

ch177nn,1685617257495-26-01JUN23

Trikčių diagnostika

PASTABA: AutoTrac suderinta taip, kad tikėtų sėkmingai naudoti įvairiausiomis lauko sąlygomis ir su įvairiais priedais. Darbui neįprastomis sąlygomis pateikiama išplėstinių nuostatų skiltis, kurioje operatorius gali nustatyti savo sistemas darbui tam tikromis lauko sąlygomis ir su tam tikrais padargais. Prieš atlikdami toliau pateikiamuose scenarijuose aprašytus veiksmus sureguliuokite vairavimo jautrumą.

Prieš derindami tikrinkite ir pašalinkite kitas problemas. Atlikite reikiamas mašinos mechanines patikras ir kalibravimo procedūras. Neatlikus šio etapo gali pasireikšti mašinos gedimų arba operatorius gali veltui gaišti laiką bandydamas suderinti sistemą, kurios suderinti neįmanoma.

Per didelį ratų judėjimą. Bendras AutoTrac našumas priimtinas, tačiau ratai greitai trūkčioja atgal ir pirmyn.

Staigus judėjimas kreivėmis. Žiūrint per mašinos priekį pastebimas nuolatinis judėjimas į vieną ir į kitą pusę. Nors judėjimas stebimas, nuokrypio nuo trasos paklaida, rodoma ekrane (atstumas nuo A–B linijos) dažnai palyginti nedidelė.

Lėtas judėjimas kreivėmis. AutoTrac veikimas atrodo labai lėtas, bandant išsilaikyti vienoje linijoje, vyksta lėtas judėjimas iš vieno šono į kitą.

Lėtai gaunama linija. Gaunant linijas "AutoTrac" veikla atrodo labai lėta. Prieš išsilygindamas traktorius ilgą laiką lieka vienoje linijos pusėje.

Staigiai gaunama linija. AutoTrac peršoka liniją ir gavimo metu bando tai kompensuoti, todėl gaunant liniją mašina dažnai klypuoja staigiomis kreivėmis.

Sekimas už kreivės ribų. AutoTrac pernelyg lėtai veikia lenktoje automatinio vairavimo linijoje, todėl mašina lėtai klypuoja aplink reikiamą liniją. Ši linija dažnai sekama į reikiamo maršruto išorę.

Sekimas kreivės ribose. AutoTrac greitai ir intensyviai taiso paklaidas lenktos trasos režimu, taip gaunamas didelio intensyvumo judėjimas, nukrypstant į šonus nuo norimos trasos arba pasislenkant norimos trasos viduje.

PASTABA: Kaip spręsti problemas, žr. ekrano žinyno failuose.

Bendrasis derinimas

Reguliavimo rekomendacijos.

- Vairavimo jautris: Prieš reguliuodami kitus parametrus, nustatykite reikšmę 100. Reguliuokite padalomis po 10.
- Linijos jautris, trasavimas. Reguliuokite padalomis po 20.
- Linijos jautris, kursas. Reguliuokite padalomis po 10.
- Kurso nukreipimas. Reguliuokite padalomis po 10.
- Vairavimo reakcijos greitis. Reguliuokite padalomis po 10.
- Atpažinimo jautris. Reguliuokite padalomis po 20.
- Kreivės jautris. Reguliuokite padalomis po 20.

Keiskite po vieną reikšmę. AutoTrac veikiant probleminiame lauke, nustatymus reguliuokite toliau aprašytu būdu.

1. Pradėkite nuo numatytųjų gamyklinių nuostatų. Vairavimo jautrio reikšmė koreliuoja su valdymo vaizdo skirtuko reikšme. Stenkitės naudoti šiam nustatymui reikšmę, artimą sąlygoms, kuriomis dirbate (70 betonui, 100 daugeliui sąlygų, 120 minkštoms dirvoms). Šį skaičių gali prireikti koreguoti papildomai.

2. Kai AutoTrac veikia ir esama problemos (greičio, dirvos ir padangų nustatymo), sumažinkite arba padidinkite Linijos jautrio, kurso nustatymą intervalais po 10.
3. Jei linijos jautrio, kurso keitimas nepadeda išspręsti problemos, vėl nustatykite buvusią linijos jautrio, kurso reikšmę. Tuo pačiu būdu padidinkite arba sumažinkite Kurso nukreipimą.
4. Jei nėra vienas pirmiau aprašytų būdų neveiksmingas, grąžinkite pradinę kurso nukreip. reikšmę ir padidinkite arba sumažinkite vairavimo reakcijos greičio parametą panašiai, kaip ankstesniuose etapuose.

Nustatymų derinimas. Jei pirmiau aprašytais priemonėmis nepavyksta nustatyti tinkamo veikimo ir operatoriui geriau išsiaiškinus, kokį poveikį AutoTrac turės parametų pakeitimas (kaip aprašyta pirmiau), bandykite veikiant AutoTrac derinti parametrus po kelis.

ch177nn,1685617257238-26-24MAY24

AutoTrac posūkių automatika

AutoTrac posūkių automatika



PC28762—UN—25AUG22

AutoTrac posūkių automatika

AutoTrac posūkių automatikos programa automatizuoja posūkius galulaukėse, dirbant mašinomis su šia įranga. Ši automatika leidžia operatoriui sutelkti dėmesį į kitas užduotis, o ne koordinuoti posūkius galulaukėse.

Pirmą kartą nustatant AutoTrac posūkių automatiką, rekomenduojama taikyti numatytąsias nuostatas. Numatytosios nuostatos yra pradžios taškas, gerai tinkantis daugeliui mašinos ir padargo konfigūracijų. Esant kai kurioms konfigūracijoms, gali reikėti pakoreguoti AutoTrac posūkių automatikos išplėstines nuostatas, kad būtų galima tiksliai sureguliuoti veikimą. Pavyzdžiui, jeigu įtaisius trigubas padangas padidėjo traktoriaus plotis arba suregulius vairavimo stabdiklius pakito apsisukimo spindulys, gali reikėti koreguoti didžiausio apsisukimo spindulio ir didžiausio posūkio kampo reikšmes.

Perėjimas prie AutoTrac posūkių automatikos

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite programų kortelę.
3. Pasirinkite AutoTrac posūkių automatikos programą.

Kartografavimas

AutoTrac posūkių automatikos žemėlapių modulyje rodoma informacija apie artėjančius posūkius, kaip kad atstumas iki posūkio ir posūkio kryptis. Daugiau informacijos apie kartografavimo programą žr. ekrano žinyne.

AutoTrac posūkių automatikos suderinamumas:

AutoTrac posūkių automatika suderinama su toliau nurodytais ekranais ir imtuvais.

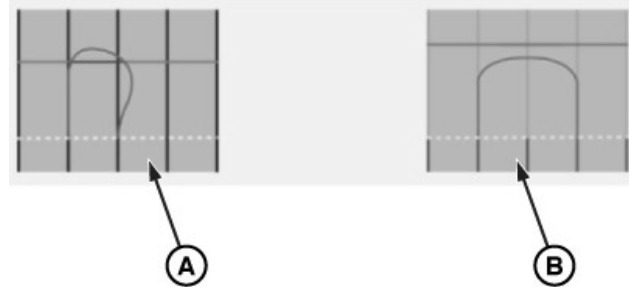
PASTABA: Atnaujinkite programinę įrangą į naujausią versiją.

- 4600 CommandCenter ekranas
- 4640 Universal ekranas
- G5 universalus ekranas
- G5 CommandCenter ekranas
- StarFire 3000 imtuvas
- StarFire 6000 imtuvas
- StarFire 7000 imtuvas
- StarFire 7500 imtuvas

AutoTrac posūkių automatika nesuderinama su toliau nurodytais ekranais.

- 4200 CommandCenter
- 4600 CommandCenter 1 versijos procesorius
- 4240 Universal ekranas
- Originalus GreenStar ekranas
- GreenStar 2 1800 ekranas
- GreenStar 2 2600 ekranas
- GreenStar 3 2630 ekranas, kai naudojamas su 4600 CommandCenter arba 4640 universaliu ekranu

Posūkių praleidimo rekomendacija



PC613045—UN—20FEB24

Posūkių praleidimo rekomendacija

A—Nepraleisti

B—Praleisti posūkį

AutoTrac posūkių automatikos funkcija leidžia prireikus praleisti posūkį, kai tarpvėžės plotis yra mažesnis už mažiausią mašinos posūkio skersmenį. Ši funkcija įgyvendinama tik pasirinkus U tipo posūkius.

Kad patvirtintumėte praleistą posūkį, posūkių praleidimo rekomendacijos pranešime pasirinkite Gerai. Uždarykite pranešimą arba pasirinkite Atšaukti, jei norite atmesti rekomendaciją ir tęsti nepraleisdami posūkio.

PASTABA: Pasirinkimai išsaugomi per šaltojo ir šiltojo paleidimo ciklus.

PASTABA: Kai keičiami laukai ir tarpvėžės plotis yra mažesnis už posūkio skersmenį, rekomendacija parodoma iš naujo.

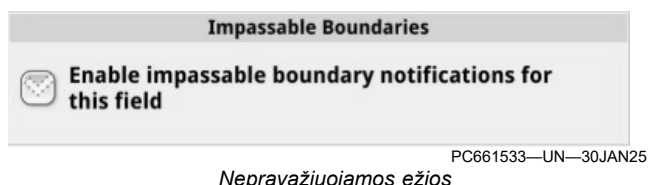
Išmanusis posūkių dydis

Kai tarpvėžės plotis yra lygus arba didesnis už mažiausią mašinos posūkio skersmenį, programa suplanuos efektyvų U formos posūkį.

Kai tarpvėžės plotis yra mažesnis nei mažiausias mašinos posūkio skersmuo, posūkio forma bus lemputės pavidalo – jam reikės daugiau vietos.

PASTABA: Jeigu posūkis praleidžiamas, programa neatsižvelgia į išmaniojo posūkio dydžio funkciją.

Nepravažiuojamos ežios



Nepravažiuojamos ežios

Nepravažiuojamų ežių įspėjimą galima išjungti pasirinkus žymės langelį AutoTrac posūkių automatikos išplėstiniuose parametruose. Žymimasis langelis nustato numatytąją būseną (įspėjimas įjungtas) esant tokioms sąlygoms:

- Lauko keitimas
- Ant sėdynės nėra operatoriaus
- Įjungimas ir išjungimas rakteliu

ch177nn,1740727678852-26-28FEB25

Traktoriaus AutoTrac posūkių automatika

Naudodami AutoTrac posūkių automatiką su iTEC galite automatizuoti daugelį užduočių, atliekamų kabinoje. Toks automatizavimas leidžia operatoriui telkti dėmesį į įrangą ir užduotis, o ne į patį įrangos valdymą.

Darbai taikomi reikalavimai

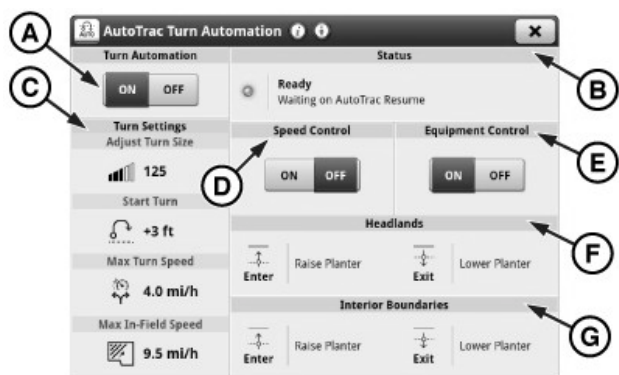
- Turi būti suaktyvinta AutoTrac posūkių automatika.
- Posūkių automatika turi būti įjungta.
- iTEC pagrindinis jungiklis turi būti įjungtas.

PASTABA: AutoTrac posūkių automatika nesuderinama su mašinos privažiavimo automatinio vairavimo linijomis.

PASTABA: Kad būtų galima naudoti AutoTrac posūkių automatikos sistemą su AB kreivėmis, AB kreivės turi būti įrašytos nuo vieno lauko galo iki kito (nuo galulaukės iki galulaukės). Galiniai posūkiai nebus sugeneruoti, jei AB kreivės nebus tinkamai įrašytos.

- Turi būti pasirinkta tiesi automatinio vairavimo linija, AB kreivės arba AutoPath.
- Turi būti apibrėžtos galulaukių sekos.
- Turi būti įvesta visa lauko ežių informacija.
- Turi būti tenkinami padargo profilio reikalavimai.
- Turi būti tenkinami mašinos profilio reikalavimai.
- Gali būti įjungtas posūkis aštuoniuke (nebūtina).

Traktoriaus AutoTrac posūkių automatikos nustatymai



PC620660—UN—24MAY24

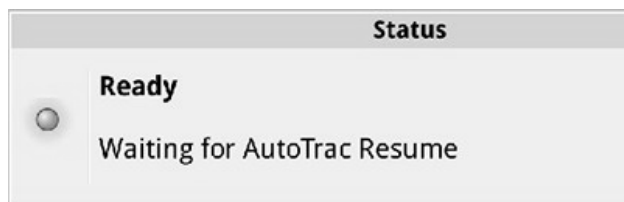
Traktoriaus AutoTrac posūkių automatikos nustatymų puslapis

- A—Posūkių automatika
- B—Būsena
- C—Posūkių nustatymai
- D—Greičio valdymas
- E—Įrangos valdymas
- F—Galulaukės
- G—Vidinės ežios

Posūkių automatika (A) – perjungikliu ĮJUNKITE AutoTrac posūkių automatiką.

PASTABA: Mašinose su iTEC ĮJUNGUS posūkių automatiką taip pat įjungiamos iTEC funkcijos. Jei iTEC IŠJUNGIAMA, AutoTrac posūkių automatika taip pat IŠJUNGIAMA

Būsena (B) pateikia operatoriui vizualų automatikos būsenos indikatorius.



PC28997—UN—24APR23

Būsena – Parengta – Laukiama AutoTrac veikimo atnaujinimo

- Pilkas šviesos diodas (automatika IŠJUNGTAS) – IŠJUNGTAS posūkių automatikos pagrindinis perjungiklis.
- Geltonas šviesos diodas (neparengta) – neįvykdytas vienas arba keletas posūkių automatikos reikalavimų.
- Raudonas šviesos diodas (aptikta klaida) – aptikta sistemos klaida.
- Žalias šviesos diodas (parengta) – posūkių automatika parengta veikti. Kad įjungtumėte, spustelėkite atnaujinimo jungiklį.
- Mėlynas šviesos diodas (aktyvi) – sistema veikia.

Posūkių nustatymai (C) – greitai apžvelgiamos įvairių su posūkių automatika susijusių nustatymų reikšmės.

Greičio valdymas (D) – perjungikliu IŠJUNKITE greičio valdymą, kad galėtumėte mašinos greitį valdyti patys.

PASTABA: Ekrane prieš posūkį rodomas įspėjamasis pranešimas, nurodantis operatoriui sumažinti greitį, kad galėtų saugiai ir tiksliai pasukti.

Įrangos valdymas (E) – perjungikliu IŠJUNKITE įrangos valdymą, kad AutoTrac posūkių automatika veiktų be iTEC sąrankos.

Galulaukės (F) – pasirinkite teksto sritį, jei norite keisti suaktyvintas galulaukių sekas.

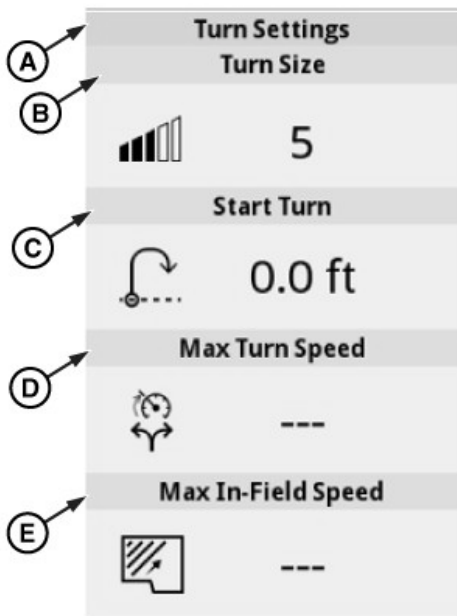
PASTABA: Jei vidinės ežios yra pilkos, tai reiškia, kad lauke nėra vidinių ežių. Norint pasiekti nustatymus, reikia važiuoti vidine ežia.

Vidinės ežios (G) – pasirinkite teksto sritį, jei norite keisti suaktyvintas vidinių ežių sekas.

PASTABA: Jei vidinės ežios yra pilkos, tai reiškia, kad lauke nėra vidinių ežių. Norint pasiekti nustatymus, reikia važiuoti vidine ežia.

PASTABA: Daugiau informacijos apie posūkių automatiką žr. AutoTrac posūkių automatikos ekrano žinyne.

Posūkių nustatymai



PC613043—UN—12FEB24

Posūkių nustatymai

- A—Posūkių nustatymai
- B—Posūkio dydis
- C—Pradėti posūkį
- D—Didžiausias posūkio greitis

E—Didžiausias greitis lauke

Posūkių nustatymai (A) – greitai apžvelgiamos įvairių su posūkių automatika susijusių nustatymų reikšmės.

Posūkio dydis (B) – sureguliuokite posūkio maršruto formą. Mažesnis skaičius lems mažesnę posūkį ir atvirkščiai.

Posūkio pradžia (C) – nustatoma, ar posūkio kelias prasideda prieš kertant galulaukės ežią, ar už jos.

PASTABA: Jeigu AutoTrac posūkių automatikai aktyviai veikiant rankiniu būdu pakeičiamas mašinos greitis, greičio valdymo funkcijose nebenaudojamos greičio automatikos sistemoje nustatytos didžiausio posūkio greičio ir didžiausio važiavimo lauke greičio nuostatos. Vis dėlto AutoTrac posūkių automatika išlieka aktyvi ir toliau atlieka išplėstinio posūkių valdymo, padargų valdymo sistemos (IMS) ir iTEC funkcijas.

PASTABA: Didžiausias posūkio greitis nepakeičia traktoriaus nustatytojo greičio. Didžiausias greitis, kuriuo mašina gali veikti naudojant AutoTrac posūkių automatiką, yra mažesnioji iš šių dviejų reikšmių.

Didžiausias posūkio greitis (D) – reguliuojamas didžiausias greitis, kuriuo mašina gali važiuoti sukdamą.

PASTABA: Didžiausias greitis lauke nepakeičia traktoriaus nustatytojo greičio. Didžiausias greitis, kuriuo mašina gali veikti naudojant AutoTrac posūkių automatiką, yra mažesnioji iš šių dviejų reikšmių.

Didžiausias greitis lauke (E) – reguliuojamas didžiausias mašinos greitis važiuojant ne galulauke.

Suderinamumas su John Deere traktoriais

Traktoriaus AutoTrac posūkių automatika suderinama su toliau nurodytais John Deere traktoriais.

PASTABA: 8x30T ir 9x30T nesuderinami su AutoTrac posūkių automatika.

- 6R FT4 (IVT ir iTEC)
- 7R FT4 (IVT, CQT ir e23)
- 8R, 8RT FT4 (EVT, IVT, PST 16 ir e23)
- 8RX (EVT, IVT ir e23)
- 9R, 9RX, 9RT FT4 (e18)
- 6R IT4 (IVT ir iTEC)
- 7R IT4 (IVT ir CQT)
- 8R, 8RT IT4 (IVT ir PST 16)
- 9R, 9RT IT4 (PST 18)
- 8x30 (IVT ir PST 16)
- 9 x 30 (PST 18)

IVT

CQT (CommandQuad II transmisija)

PST (PowerShift transmisija)

e18 (18 greičių PowerShift transmisija su Efficiency Manager)

e23 (23 greičių PowerShift transmisija su Efficiency Manager)

Velkamų pneumatinių sėjamųjų suderinamumas

Traktoriaus AutoTrac posūkių automatika suderinama su toliau nurodytomis pneumatinėmis sėjamosiomis.

- C serija
- 1910 hidraulinė pavara

Suderinamumas su padargais

Traktoriaus AutoTrac posūkių automatikos sistema nesuderinama su toliau nurodytais padargais.

- Priekyje tvirtinami padargai
- Vilkimas tarp suslėgto oro vežimėlių
- Keli nuosekliai traukiami padargai, kurių darbinis įrankis nėra tiesiogiai sujungtas su traktoriumi

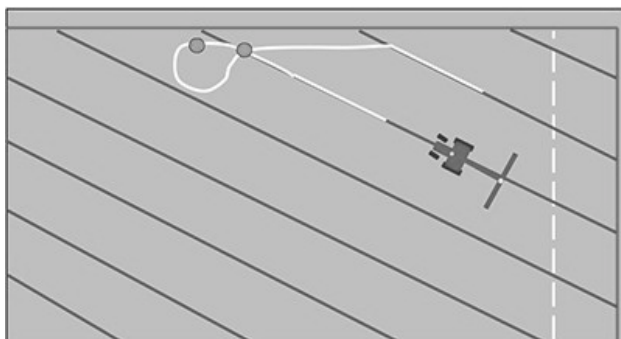
Posūkiai aštuoniuke

PASTABA: Posūkiai aštuoniuke įjungiami AutoTrac posūkių automatikos žemėlapių legendoje, kartografavimo programoje.

Posūkiai aštuoniuke atliekami, kai lauke yra viršutinė / apatinė ežios ir kampu pakreiptos trasos. Kad padargas liktų ežios viduje, posūkis nustatomas išlaikant pusę padargo pločio ežios viduje. Kai valdymo linijos ir galulaukės kampas viršija 45°, mašina automatiškai atlieka U formos posūkį, o kai kampas yra 45° arba mažesnis, vėl persijungia į posūkį aštuoniuke.

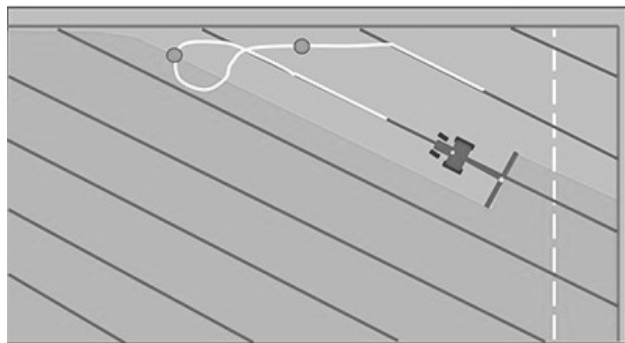
Aštuoniukė suderinama su tiesia automatinio vairavimo linija.

Pasirinkus parinktį Didinti apręptį posūkiuose, iTEC nuostatos sinchronizuojamos su aprėptimi. iTEC sekos išdėstomos aprėpties pradžioje ir pabaigoje. Ši nuostata įjungžiama skiltyje Informacija ir nuostatos.



PC28850—UN—08MAY23

Didinti apręptį posūkiuose – IŠJUNGTA



PC28851—UN—08MAY23

Didinti apręptį posūkiuose – ĮJUNGTA

A—Aprėptis IŠJUNGTA

B—Aprėptis ĮJUNGTA

Daugiau informacijos apie posūkius aštuoniuke žr. AutoTrac posūkių automatikos ekrano žinyne.

ch177nn,1709205337514-26-24MAY24

Kombaino AutoTrac posūkių automatika

Kombaino AutoTrac posūkių automatikos sistema automatizuoja tik galinius posūkius. Kombaino AutoTrac posūkių automatikos sistema nevaldo greičio ar kitų mašinos funkcijų.

AutoTrac posūkių automatika suderinama su integruota AutoTrac ir RowSense.

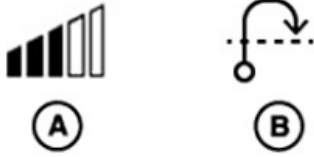
Darbui taikomi reikalavimai

- Turi būti suaktyvinta AutoTrac posūkių automatika.
- Posūkių automatika turi būti įjungta.
- Turi būti pasirinkta tiesi automatinio vairavimo linija arba AutoPath.
- Turi būti įvesta visa lauko ežių informacija.
- Turi būti tenkinami mašinos profilio reikalavimai.
- Gali būti įjungti spiraliniai posūkiai (pasirenkama).

Važiavimo pabaigoje AutoTrac posūkių automatika išjungžiama prieš posūkį, jei iškrovimo sraigtas yra aktyvus arba ištrauktas.

PASTABA: PASTABA. Iškrovimo sraigatą galima pailginti, jei funkcija įjungta dalyje Išplėstiniai nustatymai.

Kombaino AutoTrac posūkių automatikos nustatymai



PC29160—UN—01JUN23

Kombaino AutoTrac posūkių automatikos nustatymai

- 1. Posūkio dydis (A)** – sureguliuokite posūkio maršruto formą. Mažesnis skaičius lems mažesnį posūkį ir atvirkščiai.
- 2. Posūkio pradžia (B)** – nustatoma, ar posūkio kelias prasideda prieš kertant galulaukės ežią, ar už jos.

Kombaino AutoTrac posūkių automatikos suderinamumas

Kombaino AutoTrac posūkių automatika suderinama su toliau nurodytais kombainais.

John Deere kombainai	Modelio metai
X serija	2021 m. ir naujesni modeliai
S700 serija	2018 m. ir naujesni modeliai
S430 ir S440 serija	2017 m. ir naujesni modeliai

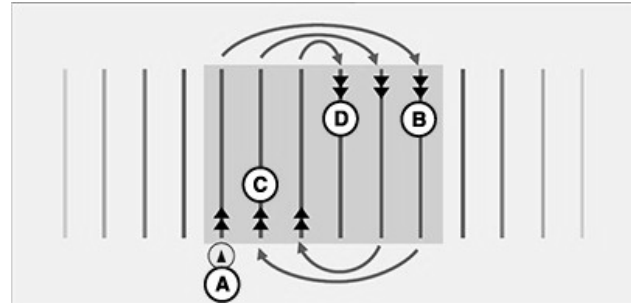
Posūkių modeliai

PASTABA: Pagal posūkių modelius bus parinkta, kurį važiavimą reikia atlikti, atsižvelgiant į aprėptį. Jei važiavimas beveik visas padengtas, kombainas praleidžia važiavimą ir pereina prie kito važiavimo.

PASTABA: Kai tame pačiame lauke dirba kelios mašinos, per kitą važiavimą galima nustatyti bendrą aprėptį, kad būtų išvengta persidengimo.

Kombaino AutoTrac posūkių automatikos sistema gali atlikti du toliau nurodytus spiralinius posūkius.

- 1. Spirale į vidų** – sukant spirale į vidų, kombainas visada sukasi į dešinę. Praleidimų skaičius yra lauko dydis, atėmus 2. Baigus darbą praleidimų skaičius palaipsniui sumažėja iki nulio. Šiame pavyzdyje nustatytas lauko dydis yra 6, todėl didžiausias praleidimų skaičius yra 4. Nuo pradžios taško (A) kombainas atliks pradinį važiavimą, praleis 4 važiavimus ir atliks penktą važiavimą (B). Kombainas praleidžia 3 važiavimus ir atlieka kitą modelio važiavimą (C). Kombainas ir toliau važiuoja spirale, kol pabaigiamas kiekvienas važiavimas. Atlikus galutinį posūkį (D), pagal numatytąsias nuostatas mašina vėl pradeda važiuoti tiesiai. Operatorius pervažiuoja į kitą lauką ir tęsia pasirinktą modelį.

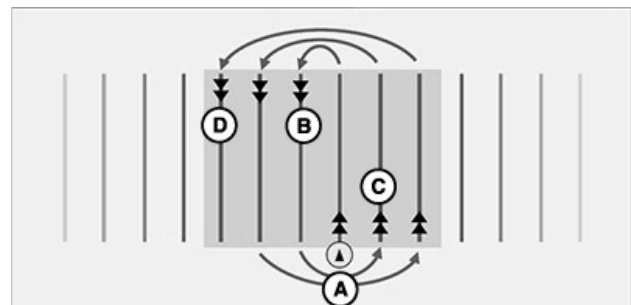


PC29159—UN—01JUN23

Posūkis spirale į vidų, kai lauko dydis yra 6

- A—Pradžios taškas
- B—Penktas važiavimas
- C—Kitas važiavimas
- D—Galutinis posūkis

- 2. Spirale į išorę** – kombainas pradės lauko viduryje ir važiuos spirale į išorę, visada sukdamas į kairę. Lauko dydis lemia didžiausią praleidimų skaičių. Sukant spirale į išorę, praleidimų skaičius prasideda ties nuliu. Važiuojant praleidimų skaičius didėja palaipsniui, kol pasiekiamas didžiausias praleidimų skaičius. Pavyzdyje lauko dydis yra 6 ir pradeda nuo 0 praleidimų. Kombainas važiuoja nuo pradžios taško (A) eile aukštyn ir juda žemyn gretimu važiavimu į kairę (B). Kombainui pasiekus antro važiavimo pabaigą (B), praleidimų skaičius vienu padidėja, todėl kombainas gali praleisti užbaigtą eilę ir važiuoti aukštyn iki artimiausio neatlikto važiavimo (C). Kombainas toliau važinės spirale į išorę, kol bus atliktas reikiamas važiavimų skaičius. Atlikus galutinį posūkį (D), pagal numatytąsias nuostatas mašina vėl pradeda važiuoti tiesiai. Operatorius pervažiuoja į kitą lauką ir tęsia pasirinktą modelį.



PC29158—UN—01JUN23

Spiralės į išorę pavyzdys

- A—Pradžios taškas
- B—Antroji eilė
- C—Trečioji eilė
- D—Galutinis posūkis

ch177nn,1740727866353-26-28FEB25

Purkštuvo AutoTrac posūkių automatika Darbui taikomi reikalavimai

Purkštuvo AutoTrac posūkių automatika yra toliau

nurodytų tipų ekranuose su Automation 4.0 arba G5 išplėstine licencija.

- 4640 Universal ekranas
- 4600 CommandCenter ekranas
- G5 / G5^{Plus} Universal ekranas
- G5 / G5^{Plus} CommandCenter ekranas

Naudojant purkštuvų AutoTrac posūkių automatiką palaikomi šie vikšrų tipai:

- Tiesi automatinio vairavimo linija
- AutoPath (eilės)
- AutoPath (ežios)

PASTABA: Įvažiuojant į galulaukę ir išvažiuojant iš lauko, sistema turi nustatyti vėliavėlę *Ne javuose* į Teisingai ties galulaukės susikirtimu su mašinos priekinės ašies centru.

Išvažiuojant iš galulaukės ir įvažiuojant į lauką, sistema turi nustatyti vėliavėlę *Ne javuose* į Klaidingai ties galulaukės susikirtimu su mašinos priekinės ašies centru.

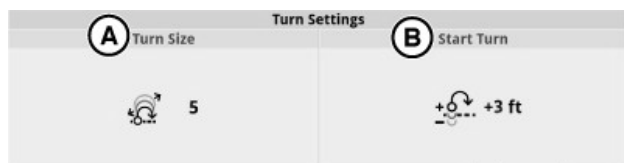
Purkštuvų AutoTrac posūkių automatikoje nėra šių funkcijų:

- Greičio valdymas
- Sekos sąranka
- Greičio lauke ir posūkio greičio nustatymai
- AB kreivės, pritaikomos kreivės ir apskritos trasos

Purkštuvų AutoTrac posūkių automatikos nustatymai

PASTABA: Kai įjungta, purkštuvų AutoTrac posūkių automatika persijungia į parengties būseną be greičio valdymo nustatymų ar sekos nustatymo.

Posūkių nustatymai – tiesi automatinio vairavimo linija



PC661530—UN—29JAN25

Posūkių nustatymai – tiesi automatinio vairavimo linija

Posūkio dydis (A): koreguojama posūkio kelio forma. Mažesnis skaičius lems mažesnę posūkį ir atvirkščiai.

Pradėti posūkį (B): nustatoma, ar posūkio kelias prasideda prieš kertant galulaukės ežią, ar už jos.

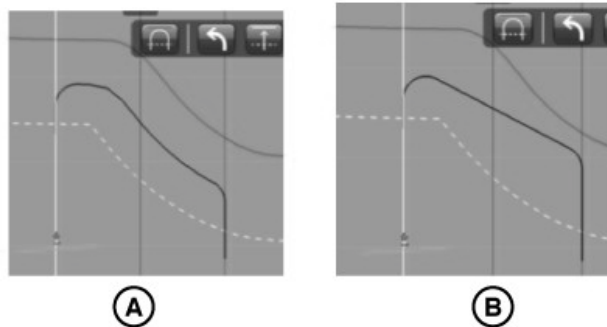
Sekti galulaukę



PC662153—UN—17FEB25

Sekti galulaukę

Sekti galulaukę yra išplėstinis nustatymas, galimas tik naudojant Tiesios automatinio vairavimo linijos valdymo režimą.



PC661535—UN—02FEB25

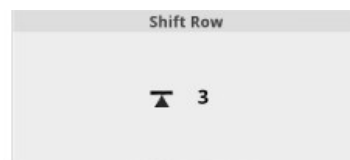
Sekti galulaukę

A—Sekti galulaukę ĮJUNGTĄ
B—Sekti galulaukę IŠJUNGTĄ

Kai įjungta, mašina seka galulaukės, kurioje yra kreivės, išlinkį. Kai išjungta, mašina galulaukėje važiuoja trumpiausiu (tiesiu) maršrutu ir neseka esamo išlinkio. Pagal numatytuosius nustatymus galulaukės sekimas yra ĮJUNGTAS. Perjungimo parinktis išlaikoma išjungus ir įjungus degimą.

PASTABA: Sekti galulaukę galima tik naudojant Tiesios trasos valdymo režimą.

Posūkių nustatymai – AutoPath (eilės)



PC659264—UN—29JAN25

Eilės perjungimas

Naudojant AutoPath (eiles), nustatymas Eilės perjungimas perkelia nurodytą (-as) eilę (-es) iš dabartinio AutoPath galulaukės važiavimo. Eilės perjungimas leidžia pasirinkti poslinkio kryptį (į arba iš) ir eilių skaičių.

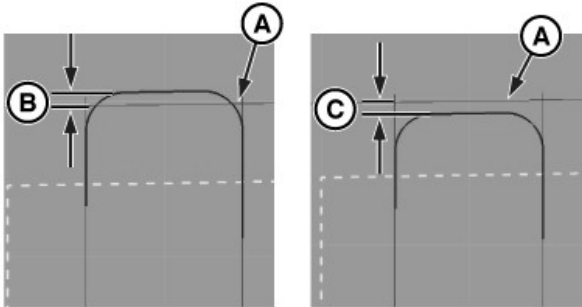
Posūkių nustatymai – AutoPath (ežios)



PC661529—UN—29JAN25

Posūkio pradžios poslinkis

Posūkio pradžios poslinkis yra vieta AutoPath ežios trastos atžvilgiu, kurioje mašina pradeda automatizuotą posūkį.



PC662154—UN—20FEB25

Posūkio pradžios poslinkis

A—AutoPath ežios automatinio vairavimo linija
B—Teigiamas poslinkis
C—Neigiamas poslinkis

Teigiamas poslinkis (B) reiškia, kad mašina atlieka posūkį už AutoPath ežios trastos (A). Neigiamas poslinkis (C) reiškia, kad posūkis atliekamas prieš AutoPath ežios trasą (A).

Posūkio pradžios poslinkio reikšmė gali būti nuo +100 iki -100 ir reguliuojama po 0,3 m (1 pėd.).

Purkštuvo AutoTrac posūkių automatikos suderinamumas

John Deere savaeigis purkštuvas	Modelis
400R	408R, 410R ir 412R
600R	612R ir 616R
Hagie	ST12S, ST16S ir ST20s (2022 ir vėlesni modelio metai)

John Deere barstytuvas	Modelis
800R	800R

Posūkių modeliai

Purkštuvo AutoTrac posūkių automatika palaiko tik U formos posūkius.

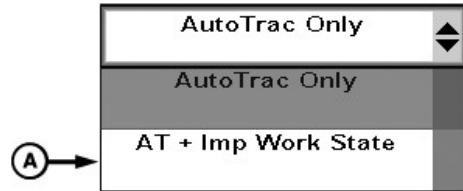
ch177nn,1740727609880-26-28FEB25

Trikčių diagnostika

John Deere Active Implement Guidance

Kad veikiant aktyvaus padargo valdymo sistemai ir AutoTrac posūkių automatikai padargas nebūtų vairuojamas galiniuose posūkiuose, koreguokite toliau nurodytus nustatymus.

1100 programų valdiklis (UCC1)

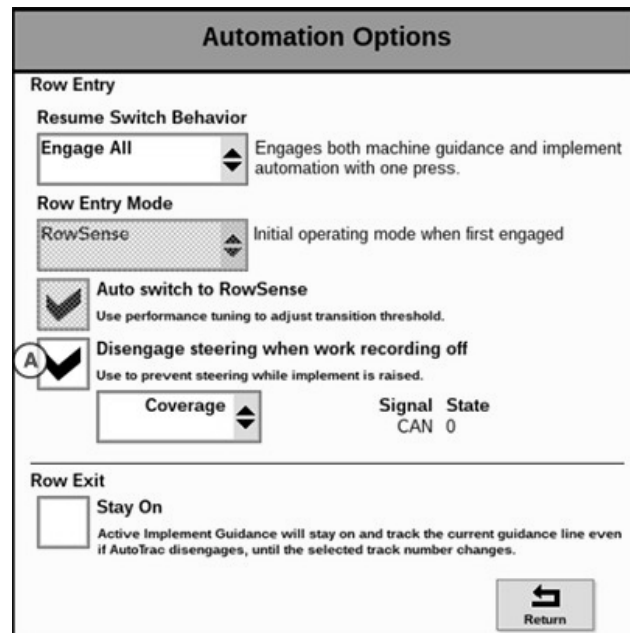


PC27869—UN—28FEB20

A—AT + padargo darbo būseną

1. ISOBUS VT programoje pasirinkite 1100 programų valdiklį.
2. Spustelėkite mygtuką "Padargo vairavimo sąranka" arba "Padargo poslinkio sąranka".
3. Nustatymo "Įjungimo reikalavimai" išskleidžiamajame meniu pasirinkite "AT + padargo darbo būseną".

1100 programų valdiklis (UCC2, ser. Nr. PCXL01C201000—)



PC28809—UN—20SEP22

A—Žymės langelis Išjungti vairavimą

1. ISOBUS VT programoje pasirinkite 1100 programų valdiklį.
2. Spustelėkite kontekstinį klavišą "Aktyvus padargo valdymas".
3. Kortelėje "Sąranka" pasirinkite "Automatizavimo parinktys".

4. Pažymėkite žymės langelį "Disable steering when work recording off" (išjungti vairavimą, kai išjungtas darbo įrašymas) (A).

ch177nn,1685617395656-26-01JUN23

Mašinos sinchronizavimas

Mašinos sinchronizavimas



PC28763—UN—25AUG22

Mašinos sinchronizavimas

John Deere mašinų sinchronizavimo sistema Machine Sync leidžia sinchronizuoti suderinamų mašinų judėjimą. Machine Sync naudojama AutoTrac kartotuvui nukreipti į pradinę padėtį, nustatytą vadovo atžvilgiu. Darbo metu sekėjas lieka toje vietoje. Machine Sync sistemoje vidinės linijos ir šoninis poslinkiai tarp vadovo ir kartotuvo palaikomi naudojant iš StarFire imtuvų gaunamą informaciją. Informacija tarp mašinų perduodama belaidžiu ryšiu, kiekvienoje mašinoje naudojant modulinį telematikos sietuvą (MTG) 4G LTE.

"Machine Sync" veikimui nenaudojamas mobilusis ryšys.

Perėjimas prie "Machine Sync"

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite programų kortelę.
3. Pasirinkite programą "Machine Sync".

Reikalavimai

Kad "Machine Sync" veiktų, turi būti įvykdyti toliau nurodyti reikalavimai.

Reikalavimai tinklui

Kad sistema "Machine Sync" galėtų veikti, tarp vadovo ir sekėjo mašinų turi būti perduodama informacija. Ir vadovas, ir sekėjas turi būti prisijungę prie to paties belaidžio ryšio tinklo. Vadovas gali tinklą sukurti programoje "Machine Sync" arba belaidžių nustatymų programoje. Sekėjas prie vadovo tinklo prisijungia naudodamas programą "Machine Sync".

Daugiau informacijos apie belaidžio ryšio tinklo nustatymą ir prisijungimą žr. belaidžių nustatymų programoje.

Reikalavimai vadovui

PASTABA: Atnaujinkite programinę įrangą į naujausią versiją.

- Mašinoje turi būti 4600 CommandCenter arba 4640 universalus ekranas.
- Mašinoje turi būti StarFire 6000 arba StarFire 7000 imtuvas su bendrinamu signalu.
- Mašinoje turi būti JDLINK modemai.
 - Palaikomas JDLINK Boost ryšys.
- Mašinoje turi būti sumontuotas papildomos antenos komplektas.

- Mašinoje turi būti Machine Sync suaktyvinimas.

Kartotuvui taikomi reikalavimai

PASTABA: Atnaujinkite programinę įrangą į naujausią versiją.

- Mašina turi būti traktorius.
- Mašinoje turi būti 4600 CommandCenter arba 4640 universalus ekranas.
- Mašinoje turi būti StarFire 6000 arba StarFire 7000 imtuvas su bendrinamu signalu.
- Mašinoje turi būti MTG 4G LTE.
- Mašinoje turi būti sumontuotas papildomos antenos komplektas.
- Mašinoje turi būti Machine Sync suaktyvinimas.
- Mašinoje turi būti Tractor Implement Automation aktyvinimas.

PASTABA: Dėl Tractor Implement Automation suaktyvinimo kreipkitės į John Deere įgaliotąjį atstovą.

- Jeigu vadovas yra traktorius arba savaeigis pašarų smulkintuvas, mašinoje turi būti įrengtas MTG 4G LTE papildomos antenos rinkinys.

Prieš naudojant Machine Sync

Įrangos tvarkyklės programa

Patikrinkite, ar mašinos informacija, įskaitant matavimus ir poslinkius, yra teisinga ir įvesta ekrane.

Vadovas

- Patikrinkite, ar tinkami mašinos ir padargo profilio nustatymai.

Kartotuvai

- Patikrinkite, ar mašinos tipas yra traktorius.
- Patikrinkite, ar tinkami mašinos poslinkiai.

AutoTrac programa

SVARBU: Kad būtų išvengta mašinos susidūrimų, Machine Sync negali palaikyti kreivių, viršijančių 0,5° metrui.

Jeigu vadovas staigiai suka arba keičia kryptį, sekėjas negali jo sekti ir Machine Sync išjungiamas. Išjungiant Machine Sync duodamas garso signalas ir įspėjimas, kuriame paaiškinama išjungimo priežastis.

PASTABA: Prieš keisdami bet kokias AutoTrac arba Machine Sync nuostatas užsirašykite esamas reikšmes.

Vadovas

PASTABA: Sistema palaiko Machine Sync vadovo būseną per pagrindinį ciklą, neragindama vadovo išlaikyti įjungtą Machine Sync.

- Machine Sync gali veikti su bet koku galimu AutoTrac valdymo metodu.
- Vadovui AutoTrac nereikia.

Kartotuvai

PASTABA: Sistema ragina sekėją išlaikyti Machine Sync įjungtą tik tada, kai ji buvo įjungta paskutinio įjungimo ir išjungimo rakteliu metu.

PASTABA: Pagal numatytuosius nustatymus raginime nustatytas Machine Sync naudojimo perjungiklis ĮJUNGTA.

- Prieš naudodami Machine Sync tiksliai sureguliuokite atskirai kiekvienos mašinos AutoTrac vairavimo važiuojant pirmyn korekcijas.

Bendrinimo programa

Naudojant bendrinimo programą tarp vadovo ir sekėjo perduodami papildomi duomenys.

PASTABA: Ir vadovo, ir sekėjo ekranuose turi būti įjungtas bendrinimas. "Machine Sync" informacijos ir nustatymų puslapyje yra bendrinimo programos santrumpa.

Vadovas

- Kad galėtumėte naudoti lauko duomenų bendrinimo funkcijas, pasirinkite, kad būtų įjungta bendrinimo funkcija.
- Pasirūpinkite, kad visi darbo grupėje esantys 4-osios kartos ekranai būtų susieti su tuo pačiu darbo ID.

Kartotuvai

- Kad galėtumėte naudoti lauko duomenų bendrinimo funkcijas, pasirinkite, kad būtų įjungta bendrinimo funkcija.
- Pasirūpinkite, kad visi darbo grupėje esantys 4-osios kartos ekranai būtų susieti su tuo pačiu darbo ID.
- Patikrinkite, ar įrangos tvarkyklėje nustatytas padargo profilis su vadovą atitinkančiu darbo tipu.

Naudojant bendrinimo funkciją, tarp vadovo ir sekėjo perduodama toliau nurodyta informacija.

- Operatoriaus vardas žemėlapyje
- Automatinis vadovo pasirinkimas
- Grūdų bunkerio pripildymo lygis
- Iškvėrimo sraigto būseną

- Tinklo slaptažodžio bendrinimas
- Aprėpties žemėlapių bendrinimas

Grūdų bunkerio pripildymo lygis ir iškvėrimo sraigto būseną rodomi programos "Machine Sync" pagrindinio puslapio lauke "Pasirinktas vadovas". Šias būsenos piktogramas taip pat galima matyti pagrindiniame puslapyje, išdėstymo valdymo programoje pasirinkus vieną iš "Machine Sync" vadovų sąrašo vykdymo puslapių modulių.

Bendrinimas naudojant JDLINK Boost

Kai vadovas ir sekėjas vienas nuo kito nutolę ne daugiau kaip 50 m (165 ft), Wi-Fi siejimas bus išjungtas. Šiuo laikotarpiu nebus pasiekiamos ryšio funkcijos, pvz., tiesioginė duomenų stebėsena, nuotolinio ekrano prieiga, lauko duomenų bendrinimas ir kt.

PASTABA: Duomenys per šį laikotarpį lieka nepakitę ir yra bendrinami su pagrindiniu kompiuteriu atkūrus ryšį.

Geriausi išjungimo praktiniai metodai

Kai "Machine Sync" išjungžiama pasukus vairą, sekėjo nustatytasis greitis pakeičiamas paskutiniu žinomu vadovo greičiu. Norint išvengti delsos arba ją sumažinti, kai reikia iš naujo nustatyti traktoriaus greitį kiekvieną kartą, kai išjungžiama Machine Sync, rekomenduojami šie išjungimo būdai:

- Traktoriuje su PST transmisija sureguliuokite perjungimo svirtį aukštyn, pasirinkite 1 arba 2 nustatytojo greičio mygtukus, kurių nustatytas greitis didesnis nei esamas greitis, arba slinkite greičio reguliavimo ratuku aukštyn.
- Traktoriuje su IVT arba EVT transmisija ir linijine svirtimi rankomis perjunkite greičio valdymo svirtį iš F1 padėties į F2 padėtį arba naudokite greičio reguliavimo ratuką, kad padidintumėte nustatytąjį greitį.
- Traktoriuje su IVT arba EVT transmisija ir CommandPro svirtimi esant bet kokiam svirties judėjimui, taip pat į atbulinės eigos padėtį, greičio automatizavimo funkcija išjungžiama.

ch177nn,1740666629982-26-27FEB25

Machine Sync suderinamumas

Suderinamumas su John Deere traktoriais

PASTABA: 6R serijos traktoriai su CommandPro yra suderinami su 4-osios kartos Machine Sync tik įdiegus MFTCU diegimo paketą AL229483A.

PASTABA: 8x30T ir 9x30T mašinos nesuderinamos su Machine Sync.

- 6R (IVT)
- 7M (CQT), 2024 m. ir naujesnių metų modeliai
- 7R (IVT, CQT ir e23)
- 8R (EVT, IVT, PST ir e23)
- 8RT (EVT, IVT, PST ir e23)
- 8RX (EVT, IVT ir e23)
- 8 x 30 (IVT ir PST)
- 9R (PST)
- 9RT (PST)
- 9RX (PST)
- 9x30 (PST)

EVT (elektrinė reguliuojamoji transmisija)

IVT

CQT (CommandQuad II transmisija)

PST (PowerShift transmisija)

e23 (23 greičių PowerShift transmisija su Efficiency Manager)

Suderinamumas su John Deere kombainais

- S serija
- T serija
- W serija
- X serija
- 50, 60 ir 70 serija

PASTABA: Kad būtų galima matyti 70 serijos grūdų bunkerio pildymo informaciją, reikia papildomo rinkinio.

"John Deere" savaeigių siloso kombainų suderinamumas

- 8000
- 9000

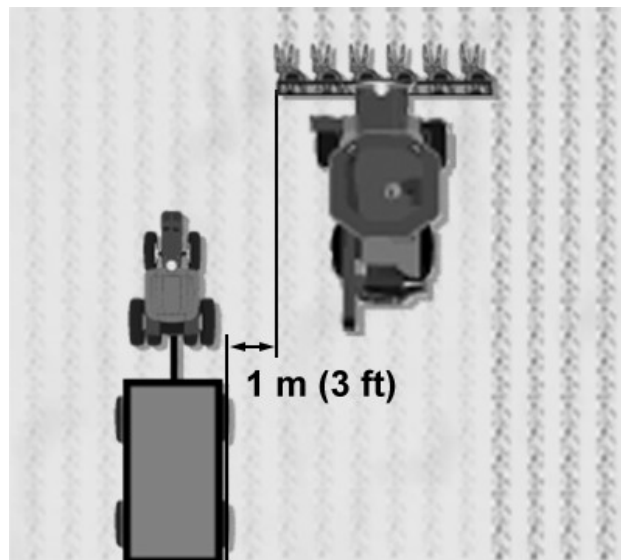
Machine Sync nesuderinama su šia įranga:

- 4600 CommandCenter 1 versijos procesorius
- Originalus GreenStar, GreenStar 2 1800 ir GreenStar 2 2600
- GreenStar 3 2630 ekranas, naudojamas su 4600 CommandCenter
- MTG 2G ir MTG 3G
- Mašinos ryšio radijas (MCR)
- Originalūs StarFire, StarFire 300 ir StarFire iTC imtuvai

Atsakomybę panaikinančios sąlygos

⚠ ĮSPĖJIMAS: Saugokitės sužalojimo arba nelaimingo atsitikimo. Būkite budrūs ir, jei reikia, perimkite vairo valdymą. Mašinos sinchronizavimo programa neaptinka ir neapvažiuoja kliūčių ir pašalinių.

⚠ ĮSPĖJIMAS: Saugokitės sužalojimo arba nelaimingo atsitikimo. Sekdami vadovą būkite budrūs ir perimkite valdymą, jei vadovas staiga sustos. "Machine Sync" visiškai nesustabdo sekėjo.



PC25909—UN—05JUL18

- "Machine Sync" neskirta naudoti, jeigu bet kuri mašinos arba įrangos dalis yra arčiau nei 1 m (3 ft) nuo kitos transporto mašinos arba įrangos.
- Mašinos sinchronizavimas nepritaikytas galiniams apsisukimams.
- Naudojant "Machine Sync" nekompensuojamas nuolydžio skirtumas tarp mašinų.
- Machine Sync nepalaiko naudojimo, jei pirmojo kombaino greitis viršija 16,0 km/h (10 myl./h).
- "Machine Sync" netinkama naudoti 0 km/h (0 mph) greičiu.

PASTABA: 9 serijos traktorių lanksčiu rėmu mažiausias greitis gaunant ar sekant turi būti 2 km/h (1.2 mph).

Kad "Machine Sync" geriausiai veiktų, laikykitės toliau pateikiamų nurodymų.

- Tiesi trasa tikslesnė nei lenkta trasa.
- Jeigu nenaudojama tiesi trasa, važiuojant lėčiau gaunamas didesnis tikslumas nei važiuojant greičiau.
- Tolygesnės kreivės tikslesnės nei mažo posūkio spindulio kreivės.
- Traktoriams lanksčiu rėmu būdingi daug didesni pirmiau išvardyti našumo svyravimai nei kitoms platformoms.

- Kad Machine Sync tinkamai veiktų, reikia pakoreguoti išplėstines AutoTrac nuostatas.

Naudojant bendrinamą signalą, galima per Machine Sync derliaus automatizavimo sistemą susietuose StarFire imtuvuose bendrai naudoti informaciją. Šiuo būdu dviejų mašinų imtuvai gali būti naudojami taip, kad imant derlių sistemos našumas būtų kuo didesnis. Lentelėje aprašomas numatomas šios sistemos tikslumas.

Kombaino imtuvo suaktyvinimo lygis	Grūdų vežimėlio traktoriaus imtuvo suaktyvinimo lygis	Bendras sistemos tikslumo lygis	Ryšys tarp dviejų imtuvų
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

Signalų bendrinimo funkcija suderinama su to paties arba skirtingų modelių imtuvais. Reikia naudoti Machine Sync, jei vadove ir sekėjuje neįvykdytos toliau nurodytos sąlygos.

- StarFire 7000 arba naujesnis imtuvas
- SF-RTK korekcija abiejuose imtuvuose

ch177nn,1740635186056-26-27JUN25

Machine Sync valdikliai

PASTABA: Visi su judėjimu susiję nustatymai bus užblokuoti, kol bus baigtas RDC seansas.

Pagrindinis taškas

SVARBU: Numatytasis pagrindinis taškas pagrįstas įrangos tvarkyklės programos nustatymais ir darbo zonos forma. Prieš naudodami "Machine Sync" patikrinkite, ar teisingi visi mašinos ir padargo nustatymai bei poslinkiai.

PASTABA: Mygtukas "Nustatyti pagrindinį tašką" veikia tik tada, kai sekėjas yra darbo zonoje. Darbo zona žemėlapyje pažymėta, ją apvedant ežia.



PC28764—UN—25AUG22

Pagrindinis taškas yra vieta, kurioje sistema nustato sekėją, kad gaminį būtų galima išberti. Pagrindinis taškas generuojamas automatiškai, pagal įrangos tvarkyklės programoje esančius nustatymus ir darbo zonos formą.

Numatytasis pagrindinis taškas priklauso nuo vadovo ir sekėjo nustatymų ir kiekvieną kartą būna kitoks.

Norėdami įrašyti nuo numatytojo besiskiriantį pagrindinį tašką, spustelėkite mygtuką "Nustatyti pagr. tašką".

PASTABA: Jeigu ekranas bent kartą prijungiamas prie kitos mašinos, pasirenkamas kitas mašinos profilis, pašalinamas arba pakeičiamas kitas komponentas, naudotojo apibrėžtas pagrindinis taškas gali būti prarandamas. Pasirūpinkite, kad naudotojo apibrėžtas pagrindinis taškas būtų nustatytas prieš pradėdant darbą.

Keletas pagrindinių taškų



PC28765—UN—25AUG22

Perjungiklis "Nustatyti / įjungti".

Skiltyje "Informacija ir nustatymai" sekėjas gali kurti keletą pagrindinių taškų. Kiekvienam pagrindiniam taškui automatiškai priskiriamas numeris.

Kad nustatytumėte pagrindinį tašką, pasirinkite perjungiklio "Nustatyti / įjungti" dalį "Nustatyti", tada pasirinkite pagrindinio taško numerį. Pagrindinis taškas nustatomas sekėjo vietai.

Kad pakeistumėte aktyvų pagrindinį tašką, pasirinkite perjungiklio Nustatyti / įjungti dalį Įjungti, tada pasirinkite pagrindinio taško numerį. Kai AutoTrac įjungiamas, kartotuvus seka į pasirinktą pagrindinį tašką.

Veidrodinis atspindys

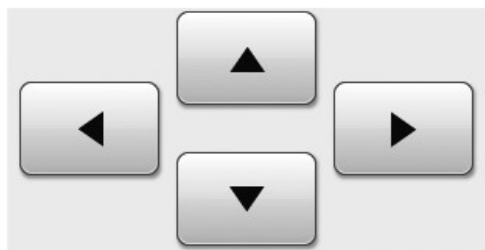
Pagrindinis taškas / pagrindiniai taškai, nustatyti vienoje U formos zonos pusėje, bus automatiškai atspindimi kitoje pusėje, kai kartotuvus pajudės į kitą pusę. Ši funkcija suaktyvinama, kai Machine Sync nustatymuose įjungtos toliau nurodytos funkcijos.

- 1.Įjungtas U formos darbinės zonos keitimas.
- 2.Įjungtas kontroliuojamas eismo režimas.
- 3.Įjungti keli pagrindiniai taškai.

Greičio jautris

"Machine Sync" išplėstinių nustatymų skiltyje įveskite greičio jautrį. Sekėjas gali reguliuoti greičio jautrį, kad greitis būtų keičiamas labiau palaipsniui arba staigiau.

Stūmimas



Stumtelėjimo mygtukai

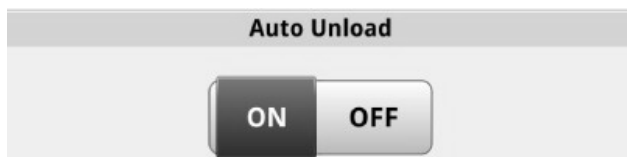
PC28082—UN—28JUL20

Naudodamiesi sistema "Machine Sync", vadovo ir sekėjo operatoriai gali pastumti sekėjo padėtį, kad gaminys būtų tolygiai paskirstytas išbėrimo vežimelyje.

Stumtelėjimo žingsnis yra atstumas, kurį sekėjas pajuda kaskart nuspaudus stūmimo mygtuką. Išilginiai ir šoniniai stumtelėjimo žingsniai gali būti reguliuojami skiltyje "Informacija ir nustatymai".

PASTABA: Stumtelėjimo mygtukais atliktos pataisos neįrašomos, nebent skiltyje Informacija ir nuostatos būtų įjungta parinktis Įrašyti stumtelėjimus kitam prisijungimui.

Auto Unload



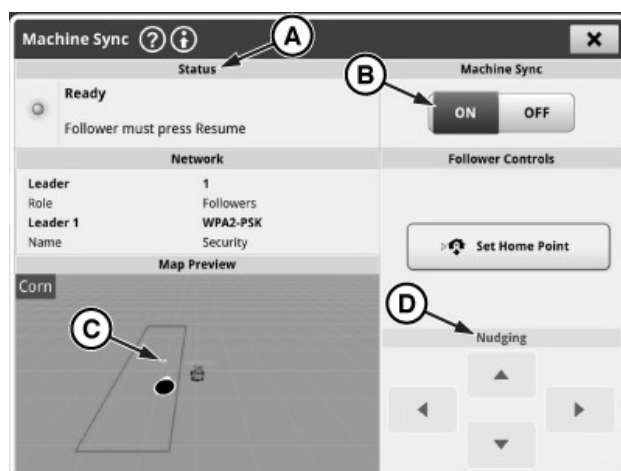
Auto Unload

PC662149—UN—11FEB25

Auto Unload galima ĮJUNGTI / IŠJUNGTI nuėjus į Machine Sync išplėstinius nustatymus. Jis naudoja vaizdu pagrįstą stereofoninę kamerą, kad grūdovežis būtų automatiškai stumiamas pirmyn arba atgal, kol bus baigtas pildymas.

ZIDXK1X,1750250576279-26-26JUN25

Machine Sync naudojimas – vadovas



PC671878—UN—25JUN25

- A—"Machine Sync" būseną
- B—Pagrindinis mygtukas
- C—Pagrindinis taškas
- D—Stumtelėjimo mygtukai

Vadovas – neparuoštas

Kol sekėjas neatsiduria darbo zonoje, "Machine Sync" būseną (A) yra "Neparengta". Būsenos indikatorius oranžinis.

PASTABA: Kai palaikomas ryšys tarp sekėjo ir vadovų, rodoma darbo zona.

Kad "Machine Sync" veiktų, turi būti įjungtas pagrindinis jungiklis (B).

PASTABA: Kaskart iš naujo įjungus maitinimą reikia vėl įjungti "Machine Sync".

PASTABA: Dėl belaidžių maršrutizatorių, trumpojo nuotolio nereglamentuojamų (CB) radijo siųstuvų, papildomų elektros variklių, nuotolinio valdymo įrenginių, Bluetooth įrenginių arba antenos tiesioginio matomumo zonos gali pasireikšti signalo problemų. Dėl signalo problemų gali iš pradžių nepavykti prisijungti arba ryšys gali vėluoti. Jeigu sekėjas yra darbo zonoje, tačiau vadovas jo neaptinka, kreipkitės į "John Deere" pardavėją pagalbos.

Vadovas – paruoštas

Kai vadovas ir sekėjas yra reikiamoje vietoje ir paruošti sekti, "Machine Sync" būseną tampa "Parengta". Būsenos indikatorius tampa žalias.

Vadovas – gaunama

Kai kartotuvai yra darbo zonoje ir paspaustas AutoTrac veikimo atnaujinimo jungiklis, Machine Sync būseną tampa Gaunama. Būsenos indikatorius tampa mėlynas.

PASTABA: Kai Machine Sync yra gavimo / sekimo būsenos, šios funkcijos išjungiamos:

- *Trasos postūmis (AutoTrac valdymas)*
- *Poslinkiai (visų tipų vikšrams)*
- *Šoniniai poslinkiai (spaudžiant konfigūravimo mygtukus ant hidraulinės svirties)*

PASTABA: Machine Sync būseną neturi įtakos RowSense poslinkiams.

Vadovas – sekama

Sekėjui pasiekus pagrindinį tašką (C), "Machine Sync" būseną tampa "Sekama".

Dabar sekėjas seka vadovą. Vadovui pakeitus kryptį ar greitį atitinkamai keičiama ir sekėjo kryptis ir greitis.

Dabar iš vadovo galima išberti grūdus į sekėjo vežimėlį.

Prireikus stumtelėjimo mygtukais (D) koreguokite sekėjo padėtį.

Vadovo darbinės zonos nustatymai

PASTABA: U formos darbinės zonos keitimas įjungiamas informacijos ir nustatymų skiltyje.

PASTABA: U formos darbinės zonos keitimo parinktis netaikoma kombainui vadovui.

Kai įrangos tvarkyklėje nustatytas mašinos tipas "Kombainas" arba "Kitas", pagal numatytuosius nustatymus "Machine Sync" naudoja kairiosios pusės darbinę zoną. Nustačius bet kokį kitą mašinos tipą pagal numatytuosius nustatymus naudojama U formos darbinė zona.

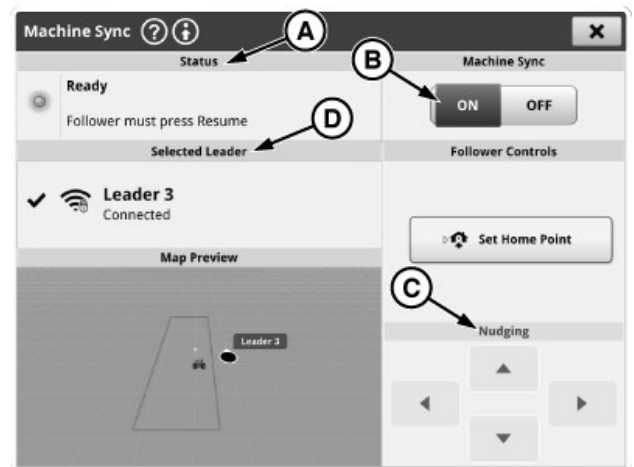
Kai įjungtas U formos darbinės zonos priverstinis naudojimas, darbinė zona yra U formos. Kai U formos darbinės zonos priverstinis naudojimas išjungtas, darbinė zona yra tik mašinos kairėje pusėje. Naudojant U formos darbo zoną galima vadovo skiltyje Informacija ir nuostatos koreguoti vidinį plotį ir vidinį ilgį.

Bendrą darbinės zonos ilgį galima reguliuoti keičiant darbinės zonos priekinio ir galinio kraštų reikšmes. Numatytosios reikšmės:

- 25 m (82 ft) priekinis kraštas
- 20 m (65,6 ft) galinis kraštas

ZIDXK1X,1750250709090-26-18JUN25

Machine Sync naudojimas – kartotuvai



PC671877—UN—09JUN25

- A—"Machine Sync" būseną
B—Pagrindinis mygtukas
C—Stumtelėjimo mygtukai
D—Pasirinkto pirmojo kombaino laukelis

Sekėjas – neparengtas

Kol sekėjas neatsiduria darbo zonoje ir neparuošiamas sekti, "Machine Sync" būseną (A) yra "Neparengta". Būsenos indikatorius oranžinis.

PASTABA: Kai palaikomas ryšys tarp sekėjo ir vadovo, rodoma darbo zona.

Kad "Machine Sync" veiktų, turi būti įjungtas pagrindinis jungiklis (B).

PASTABA: Kaskart iš naujo įjungus maitinimą reikia vėl įjungti "Machine Sync".

Sekėjas – parengtas

Kai vadovas ir sekėjas yra reikiamoje vietoje ir paruošti sekti, "Machine Sync" būseną tampa "Parengta". Būsenos indikatorius tampa žalias.

Kartotuvai – gaunama

Kai kartotuvai yra darbo zonoje ir paspaustas AutoTrac veikimo atnaujinimo jungiklis, Machine Sync būseną tampa Gaunama. Būsenos indikatorius tampa mėlynas.

Sekėjas – sekama

Sekėjui pasiekus pagrindinį tašką, "Machine Sync" būseną tampa "Sekama".

Dabar sekėjas seka vadovą. Vadovui pakeitus kryptį ar greitį atitinkamai keičiama ir sekėjo kryptis ir greitis.

Dabar iš vadovo galima išberti grūdus į sekėjo vežimėlį.

Prireikus stumtelėjimo mygtukais (C) koreguokite sekėjo padėtį.

Grūdų bunkerio pripildymo lygis ir iškrovimo sraigto būseną rodomi programos "Machine Sync" pagrindinio puslapio lauke "Pasirinktas vadovas" (D).

Darbo metu greitį reguliuokite tik droseline sklende. Jeigu dirbant perjungiamos pavaros, "Machine Sync" išjungama.

Dėl 9R ir 6R traktorių automatinės greičio valdymo sistemos charakteristikų rekomenduojama naudojant "Machine Sync" šiomis mašinomis dirbti iki galo atidarius droselinę sklendę.

Norėdamas išjungti sinchronizavimą, traktoriaus operatorius gali pasukti vairą, padidinti mašinos transmisijos greitį arba sustabdyti mašiną.

PASTABA: Pasirūpinkite, kad būtų įjungta pakankamai aukšta sekėjo pavana, kad sekėjas galėtų pasivyti vadovą ir važiuoti tuo pačiu greičiu.

Kontroliuojamas eismo režimas

PASTABA: Kai įjungtas kontroliuojamas eismo režimas, kairysis ir dešinysis stumtelėjimai išjungiami.

Kontroliuojamas eismo režimas įjungiamas skiltyje "Informacija ir nustatymai".

Kai įjungtas kontroliuojamas eismo režimas, sekėjas juda valdymo linija, o jo greitį kontroliuoja vadovas. Jeigu pagrindinis taškas nėra valdymo linijoje, kartotuvus juda lygiagrečiai pagrindiniam taškui ir išlieka automatinio vairavimo linijoje.

Kai naudojate kontroliuojamą eismo režimą, norėdami sekti aktyvia automatinio vairavimo linija, vieną kartą spustelėkite AutoTrac veikimo atnaujinimo jungiklį. Kai kartotuvus yra darbo zonoje, dar kartą spustelėkite AutoTrac veikimo atnaujinimo jungiklį, kad sinchronizuotumėte greitį su vadovu.

PASTABA: Jeigu vadovas ir kartotuvus seka skirtingomis automatinio vairavimo linijomis, kartotuvus gali nesekti lygiagrečiai su vadovu.

Laukai ir ežios

Lauko ir ežių rinkiniai



PC28766—UN—25AUG22

Lauko ir ežių rinkinių programa

Laukų pavadinimai naudojami informacijai susisteminti taip, kad būtų lengviau surasti ir naudoti duomenis tokius, kaip pagalbinės informacijos eilutės. Lauko pavadinimų naudoti nebūtina, vietoje nenustatyto pavadinimo rodoma "---".

Lauko ir ežių rinkinių programą naudojama:

- visose kitose programose naudojamam lauko vietos pavadinimui pasirinkti,
- Sukurti kliento, ūkio arba lauko pavadinimą.
- kliento, ūkio arba lauko pavadinimui keisti,
- laukui susieti su kitu ūkiu arba klientu,
- klientui, ūkiui arba laukui trinti.
- ežioms ir ežių rinkiniams kurti.

Pasirinkdami laukus "Klientas", "Ūkis" ir "Laukas" nustatykite dabartinę vietą ir pasirinkite lauko pavadinimą, naudojamą visose kitose programose.

PASTABA: Jeigu duomenys tvarkomi naudojant "John Deere Operations Center", duomenis reikia įrašinėti nustačius tinkamą klientą, ūkį ir lauką.

Integravimas su valdymo funkcija

- Kuriant arba redaguojant valdymo trasą, su ja galima susieti lauką.
- Valdymo trasų sąrašą galima filtruoti pagal lauko pavadinimą.

Vykdyimo puslapio modulis

Laukų programos vietos vykdymo puslapio modulis yra išdėstymo tvarkyklės programoje. Jis pasiekiamas numatytajame valdymo vykdymo puslapyje ir gali būti pridėtas bet kuriame vykdymo puslapyje.

Pasirinkite lauką vietos modulyje:

- filtruoti valdymo trasų sąrašą,
- kuriamoms naujoms trasoms siesti su lauku,
- pradėti naujo arba tęsti ankstesnio darbo duomenis.

Laukų ir ežių rinkinių programos įjungimas

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite programų kortelę.

3. Pasirinkite laukų programą.

AL70325,0000602-26-08JUL25

Klientų, ūkių ir laukų tvarkymas Laukų organizavimas



PC28767—UN—25AUG22

A—Klientas
B—Ūkis
C—Laukas

Duomenims organizuoti taikykite šią hierarchiją:

- klientai (A) yra aukščiausias organizacijos lygmuo,
- ūkiai (B) yra vidurinis organizacijos lygmuo. Ūkį galima susieti su klientu.
- Laukai (C) yra žemiausias organizacijos lygmuo. Lauką galima susieti su ūkiu ir klientu.

Griežta hierarchija nebūtina, galima naudoti tik lauko pavadinimą, paliekant ūkio ir kliento pavadinimo laukelius tuščius. Galima netgi išvis nenaudoti laukų pavadinimų.

Šie sprendimai priklauso nuo saugomų duomenų kiekio. Jeigu yra daugiau duomenų, laukams rasti reikia struktūros.

PASTABA: Ankstesniuose "John Deere" ekranuose žemėlapiai ir valdymo linijos buvo įrašomos pagal laukų pavadinimus. 4 kartos ekrane duomenys įrašomi kaip ilgumos ir platumos taškai. Lauko pavadinimas naudojamas tik kaip duomenų filtravimo būdas.

Pavadinimų pasirinkimas ir filtravimas

Klientų, ūkio ir laukų hierarchijoje pasirinkite klientus ir ūkius, kad rastumėte laukus.

1. Pasirinkite skirtuką "Klientas".
2. Sąraše pasirinkite klientą. Kliento vardas rodoma klientų skirtuke.
3. Ūkio skirtukas rodomas automatiškai. Rodomi tik su klientu susieti ūkiai.
4. Sąraše pasirinkite ūkį. Ūkio pavadinimas rodomas ūkio skirtuke.
5. Lauko skirtukas rodomas automatiškai. Rodomi tik su klientu ir ūkiu susieti laukai. Pasirinkite lauką.

Filtro panaikinimas

Panaikinkite filtrą paspausdami pasirinkimų valymo mygtuką.

Pavadinimų kūrimas ir redagavimas

PASTABA: Po duomenų įrašymo nederėtų keisti klientų, ūkių ir laukų pavadinimų. Jeigu keičiamas pavadinimas, jį pakeiskite ir kitose vietose tokiose, kaip, John Deere operacijų centras.

Klientų, ūkių ir laukų pavadinimai negali dubliuotis. Pavadinimai, susieti su skirtingais klientais ir ūkiais, turi būti unikalūs.

Klientų ir ūkių skirtukai

Pasirinkę skirtuką Klientas arba Ūkis, puslapio apačioje spustelėkite mygtuką Redaguoti – rodomas sąrašas Redaguoti klientą arba Redaguoti ūkį.

Bet kuriame sąrašė pasirinkite vieną redaguotiną kliento arba ūkio pavadinimą arba, norėdami sukurti pavadinimą, puslapio apačioje spustelėkite mygtuką Naujas.

Lauko kortelė

Kai pasirenkamas lauko skirtukas, pažymėkite lauko pavadinimą ir pasirinkite redagavimo mygtuką laukui redaguoti. Pasirinkite mygtuką Naujas puslapio apačioje pavadinimui sukurti.

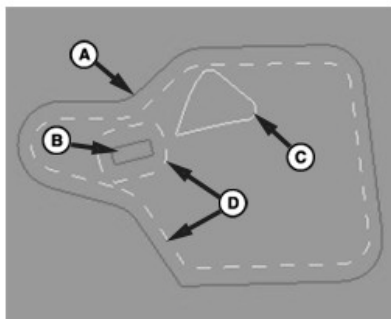
Pavadinimų naikinimas

Norėdami panaikinti pavadinimą, redaguokite klientą, ūkį ar lauką ir pasirinkite naikinimo mygtuką redagavimo puslapyje.

- Panaikinus klientą panaikinami ir visi su klientu susieti ūkiai ir laukai.
- Panaikinus ūkį panaikinami ir visi su ūkiu susieti laukai.

AL70325,00005E4-26-08JUL25

Lauko ežios



PC28768—UN—25AUG22

- A—Išorinė ežia (rožinė)
 B—Nepravažiuojama vidinė ežia (rožinė)
 C—Pravažiuojama vidinė ežia (geltona)
 D—Galulaukės ežia (geltona)

Išorinė riba (A) žymi lauko perimetrą.

PASTABA: Kuriant ir naudojant vidines ribas reikalinga išorinė riba.

Vidinės ežios žymi svarbias lauko sritis. Šios ežios gali būti nepravažiuojamos (rožinės) (B) arba pravažiuojamos (geltonos) (C). Nepravažiuojamos ežios pavyzdys yra šulinys, pravažiuojamos - drėkinimo griovelis.

Galulaukės ežios (geltona brūkšninė linija) (D) žymi lauko sritis, kuriose yra galinės eilės arba apsisukimo eilės. Jos kuriamos išorinės ežios viduje ir aplink nepravažiuojamas vidines ežias.

Ežias naudojant su sekcijos valdymo programa, gaminys netaikomas pažymėtų lauko sričių viduje ir už lauko ribų.

Ploto skaičiavimas

Apytikslis ežios apibrėžtas plotas skaičiuojamas plokščioje dvimatėje plokštumoje. Iš išorinės ežios ploto atimami visų aktyvių vidinių ežių plotai. Skaičiuojant ežių plotą į aukščio pokyčius neatsižvelgiama.

Į bendruosius darbo duomenis įtraukiami aukščio pokyčiai bendrajame apdirbtame plote. Dėl skirtingų skaičiavimo metodų ežių ir darbo bendrieji duomenys skiriasi.

Kuriant ribą su aprėpties žemėlapiu reikia:

- Lauko pavadinimas
- Aprėpties žemėlapis be aprėpties spragų aplink lauko išorinę dalį

Norint sukurti autonominę ežią, reikia toliau nurodytų dalykų.

- Lauko pavadinimas
- Nuvažiuota ežia
- StarFire 7000 / 7500 imtuvas su SF-RTK / RTK signalu

Autonomiškai taikoma ežia

Autonomiškai taikoma ežia yra aukštos kokybės ežia, kurioje yra pakartojamumo požymių ir kuri įrašyta taip, kad atitiktų autonominiam darbui nustatytus saugos standartus.

Šios ežios yra nuvažiuotos ežios, įrašytos naudojant StarFire 7000 / 7500 imtuvą ir 4 / 5 kartos ekraną, kad būtų užtikrintas tikslumas bei pakartojamumas visiškam lauko automatizavimui ir autonominiam režimui užtikrinti. Duomenų informacija užfiksuojama ir išsaugoma kartu su taškais įrašant nuvažiuotą ežią.

Autonomiškai taikomos ežios vaizduojamos mėlyna spalva, o šalia ežios pavadinimo arba tipo rodoma mėlyna autonominio režimo piktograma.

Ežios, kurios nėra taikomos autonomiškai,

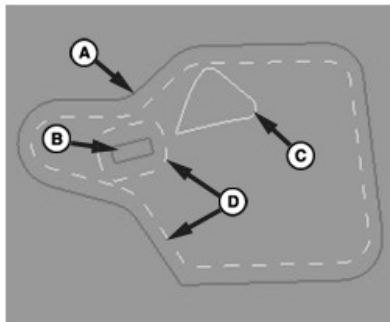
vaizduojamos oranžine spalva, o šalia ežios pavadinimo arba tipo rodoma juoda autonominio režimo piktograma.

Ežių rinkiniai

Naudodamasis ežių rinkiniais operatorius gali kurti įvairias darbo ežias ir jas naudoti atlikdamas įvairius darbus. Į ežių rinkinius įtraukiama išorinė ežia ir bet koks skaičius vidinių ežių, susietų su išorine ežia. Galima kurti, importuoti ir eksportuoti keletą susijusio kliento, ūkio ir lauko ežių rinkinių.

ch177nn,1685617524449-26-24MAY24

Lauko ežios



PC28768—UN—25AUG22

- A—Išorinė ežia (rožinė)
- B—Neparašiuojama vidinė ežia (rožinė)
- C—Parašiuojama vidinė ežia (geltona)
- D—Galulaukės ežia (geltona)

Išorinė riba (A) žymi lauko perimetrą.

PASTABA: Kuriant ir naudojant vidines ribas reikalinga išorinė riba.

Vidinės ežios žymi svarbias lauko sritis. Šios ežios gali būti neparašiuojamos (rožinės) (B) arba parašiuojamos (geltonos) (C). Neparašiuojamos ežios pavyzdys yra šulinys, parašiuojamos - drėkinimo griovelis.

Galulaukės ežios (geltona brūkšninė linija) (D) žymi lauko sritis, kuriose yra galinės eilės arba apsisukimo eilės. Jos kuriamos išorinės ežios viduje ir aplink neparašiuojamas vidines ežias.

Ežias naudojant su sekcijos valdymo programa, gaminyš netaikomas pažymėtų lauko sričių viduje ir už lauko ribų.

Ploto skaičiavimas

Apytikslis ežios apibrėžtas plotas skaičiuojamas plokščioje dvimatėje plokštumoje. Iš išorinės ežios ploto atimami visų aktyvių vidinių ežių plotai. Skaičiuojant ežių plotą į aukščio pokyčius neatsižvelgiama.

Į bendruosius darbo duomenis įtraukiami aukščio pokyčiai bendrajame apdirbtame plote. Dėl skirtingų skaičiavimo metodų ežių ir darbo bendrieji duomenys skiriasi.

Kuriant ribą su aprėpties žemėlapiu reikia:

- Lauko pavadinimas
- Aprėpties žemėlapis be aprėpties spragų aplink lauko išorinę dalį

Norint sukurti autonominę ežią, reikia toliau nurodytų dalykų.

- Lauko pavadinimas
- Nuvažiuota ežia
- StarFire 7000 / 7500 imtuvas su SF-RTK / RTK signalu

Ežių rinkiniai

Naudodamasis ežių rinkiniais operatorius gali kurti įvairias darbo ežias ir jas naudoti atlikdamas įvairius darbus. Į ežių rinkinius įtraukiama išorinė ežia ir bet koks skaičius vidinių ežių, susietų su išorine ežia. Galima kurti, importuoti ir eksportuoti keletą susijusio kliento, ūkio ir lauko ežių rinkinių.

Autonimiškos ežios

Autonominė ežia yra aukštos kokybės ežia, kurioje yra pakartojamumo požymių ir kuri įrašyta taip, kad atitiktų autonominiam darbui nustatytus saugos standartus.

Autonominės ežios – tai nuvažiuotos ežios, įrašytos naudojant StarFire 7000 / 7500 imtuvą ir 4 / 5 kartos ekraną, kad būtų užtikrintas tikslumas bei pakartojamumas visiškam lauko automatizavimui ir autonominiam režimui užtikrinti. Informacija užfiksuojama ir išsaugoma kartu su datomis, įrašant nuvažiuotą ežią.

Autonominės ežios vaizduojamos mėlyna spalva, o šalia ežios pavadinimo arba tipo rodoma mėlyna autonominio režimo piktograma.

Ežios, kurios neatitinka autonominių ežių reikalavimų, vaizduojamos oranžine spalva, o šalia ežios pavadinimo arba tipo rodoma juoda autonominio režimo piktograma.

Punktyrinė linija rodo ežios segmento kokybės prognozę, jei operatorius turi atlikti kitą galimą veiksmą, pvz., pasirinkti įrašyti.

Pavyzdžiui, įrašant punktyrinę liniją sujungia dabartinį tašką su įrašymo pradžios tašku. Punktyrinė linija keičia spalvą, mėlyna arba oranžinė, priklausomai nuo to, ar tas segmentas autonominis (mėlynas), ar ne autonominis (oranžinis), jei ežia įrašoma tuo metu.

PASTABA: Dabartinis taškas turi būti ne daugiau kaip 100 m (329 ft) atstumu nuo įrašymo pradžios taško ir turi būti įvykdyti visi reikalavimai, kad segmentas būtų autonominis (mėlynas).

Pristabdant įrašymą punktyrinė linija sujungia dabartinį tašką su tašku, kuriame įrašymas buvo pristabdytas. Punktyrinė linija keičia spalvą, mėlyna arba oranžinė, priklausomai nuo to, ar tas segmentas autonominis

(mėlynas), ar ne autonominis (oranžinis), jei įrašymas atnaujinamas tuo metu.

Autonominių ežių apžvalga

PASTABA: Autonominės sistemos naudojamos ežios turi atitikti tam autonominius reikalavimus. Žr. šio skyriaus dalį Autonominių lauko ežių atvaizdavimo reikalavimai.

Dėl tikslų autonominių ežių autonominė sistema gali veikti saugiai ir tiksliai. Lauko ežia naudojama kaip šių gaminių atskaitos taškas. Siekiant užtikrinti sėkmingą ir tikslų mašinos valdymą, svarbiausia yra tikslumas.

Autonominė sistema naudoja autonominę nuvažiuotą ežią išorei ir nepravažiuojamas ežias, kad būtų galima saugiai važinėti lauke ir likti nustatytoje darbo zonoje.

⚠ ĮSPĖJIMAS: Saugokitės, kad nieko nesužeistumėte ir nesugadintumėte turto. Nustatykite išorines autonomines ežias ir vidines nepravažiuojamas ežias bent 1,5 m (5 ft) atstumu nuo šių elementų:

- gyvenamųjų namų, privačių valdų, pastatų ir viešųjų kelių
- Didesnio kaip 11 laipsnių (20 proc. nuolydžio) nuolydžio žemės plotai
- Angos, grioviai, gūbriai, statūs pylimai, vandens telkiniai ir kitos žemėjančios vietos
- Vėjo jėgainių turbinos, elektros stulpai ir centrinė laistymo įranga
- Žemai kabantys elementai, pavyzdžiui, elektros kabeliai, šakos ir vielos
- Propano ir gamtinių dujų įleidimo angos arba saugyklos.

SVARBU: Nėkurkite siaurų pravažiavimų su išorine ežia, kad sujungtumėte kelis laukus.

PASTABA: Išvardytos ne visos sąlygos, dėl kurių gali kilti pavojus. Būkite budrūs bet kokioje situacijoje, kai gali kilti pavojus mašinos stabilumui, aiškiai nematomų pavojų arba atsirasti daugiau žmonių.

SVARBU: Lauko topografija kiekvienais metais ir skirtingais sezonais gali pasikeisti. Jei taip nutinka, lauką reikia atvaizduoti iš naujo. Pavyzdžiai: erozija, grioviai, purvo nuošliaužos, įdubos.

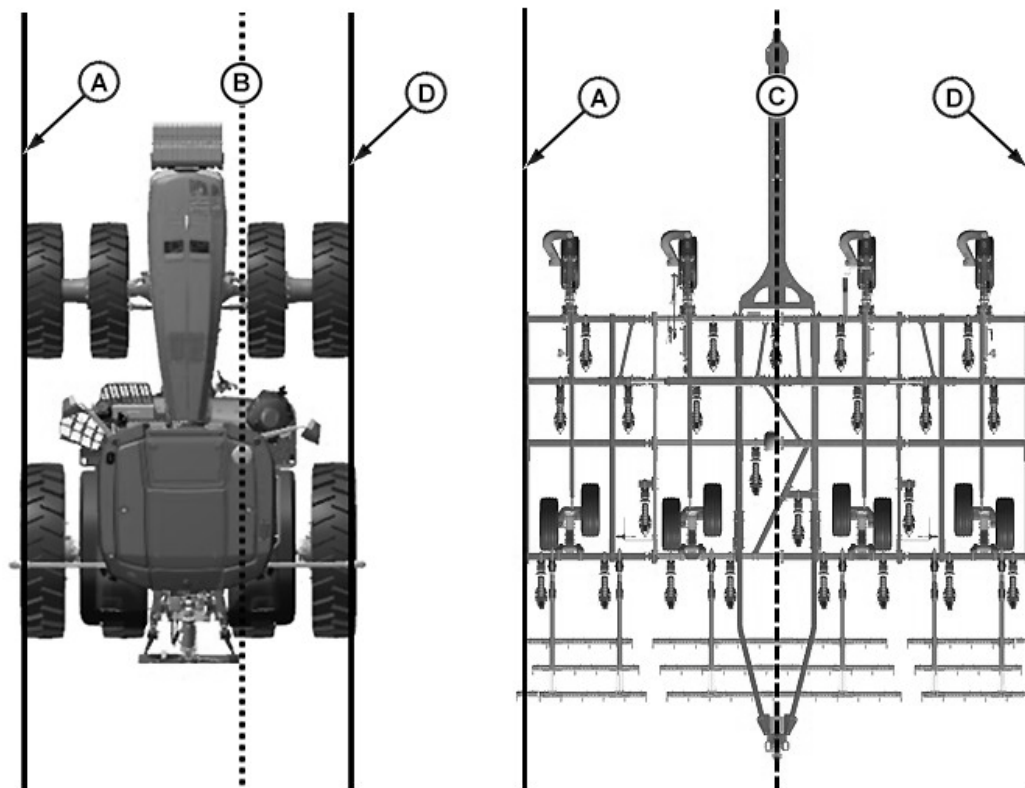
Autonominės ežios įrašymo poslinkiai:

⚠ ĮSPĖJIMAS: Saugokitės, kad nieko nesužeistumėte ir nesugadintumėte turto. Dėl netinkamų ežių poslinkių ir klaidingų įrangos matmenų mašinos kelias gali eiti per pavojingas zonas. Prieš atvaizdavimą patikrinkite ežių poslinkius ir įrangos matmenis.

Autonominės ežios įrašymo poslinkis gali būti sugeneruotas iš mašinos GPS arba padargo darbo taško, priklausomai nuo įrangos, kuri naudojama kartografavimo funkcijai. Jei ežia įrašoma naudojant mašiną be padargo, naudokite mašinos GPS. Jei naudojate padargą su imtuvu, įrašydami naudokite padargo darbo tašką.

- Mašinos GPS
 - Universalusis StarFire imtuvas – ežios įrašymo poslinkis matuojamas naudojant atstumą nuo mašinos krašto iki imtuvo centro.
 - Universalusis StarFire imtuvas – ežios įrašymo poslinkis matuojamas naudojant atstumą nuo mašinos krašto iki imtuvo centro. Visiems integruotiems imtuvams kaip atskaitos tašką naudokite mašinos centrą, nepriklausomai nuo imtuvo vietos.
- Padargo darbo taškas – ežios įrašymo poslinkis matuojamas naudojant atstumą nuo padargo krašto iki padargo centro.

PASTABA: Jei naudojamas universalus imtuvas, mašina ar padargas, būtinai nustatykite tinkamus GPS šoninius poslinkius mašinos ar padargo profilyje, kad būtų užtikrintas tikslus ežių išdėstymas.



APY80353—UN—23FEB23

Autonominės ežios įrašymo poslinkio matavimas

A—Kairysis rėmo kraštas

B—Mašinos universalus imtuvo centras

PASTABA: Jei mašinos universalusis imtuvas nėra sumontuotas mašinos centrinėje linijoje, nustatykite šoninį poslinkį mašinos profilyje, kad sureguliuotumėte tikslią montavimo vietą. Tada reguliuokite imtuvo centrą į kairę arba į dešinę, kad nustatytumėte ežios įrašymo poslinkį.

PASTABA: Jei padargo imtuvas nesumontuotas ties padargo centrine linija, būtinai nustatykite šoninį poslinkį padargo profilyje, kad būtų tiksliai nurodyta montavimo vieta. Tada sureguliuokite padargo centrinę liniją į kairę arba į dešinę, kad nustatytumėte ežios įrašymo poslinkį. Poslinkio vertės bus vienodos tiek padargo vidurio linijos kairėje, tiek dešinėje, o padargo imtuvo vieta ežios įrašymo poslinkio vertei įtakos neturi.

Išsikišusi įranga:

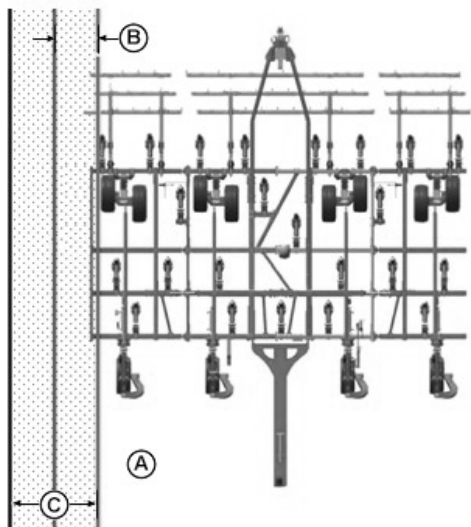
Dirbant lauke autonominė įranga gali fiziškai išsikišti (padargas, lemputės, padargo prikabinimo įtaisai, mašinos svoriai ir t. t.) į apsaugos zoną. Leidžiamas iškyšos dydis apsaugos zonoje nustatomas pagal darbinį nuokrypį. Atstumas tarp leistino darbinio nuokrypio ir maksimalios apsaugos zonos gali skirtis

C—Padargo vidurys

D—Dešinysis rėmo kraštas

priklausomai nuo įrangos tipo ir GPS kokybės, tačiau leistinas darbinis nuokrypis niekada neviršys apsaugos zonos. Jei įranga sustoja apsaugos zonoje, jei reikia, pakeiskite įrangos padėtį.

SVARBU: Stenkitės išvengti autonominio darbo trikties. Išsamus autonominių lauko ežių atvaizdavimas yra labai svarbus siekiant užtikrinti sėkmingą autonominį darbą. Daugiau informacijos žr. šio skyriaus dalyje **Autonominių lauko ežių atvaizdavimo reikalavimai**.



APY80321—UN—21FEB23

Mažiausias atstumas nuo pavojų

- A—Autonominė arba nepravažiuojama ežia
B—Leistinas darbinis nuokrypis
C—Apsaugos zona, 1,5 m (5 pėd.)

Autonominių lauko ežių atvaizdavimo reikalavimai

- **Nuvažiuota ir sukurta ekrane.** Tiksliausias skaitmeninis lauko ežių atvaizdavimas – fiziškai jomis nuvažiuoti, GPS sistemai įrašant mašinos vietą. Ežios turi būti nuvažiuotos ir sukurtos ekrane. Bet kokios už ekrano ribų sukurtos arba pakeistos ežios neveiks autonominiu režimu.
- **GPS tikslumas** Išorinės ežios įrašymo metu, jei

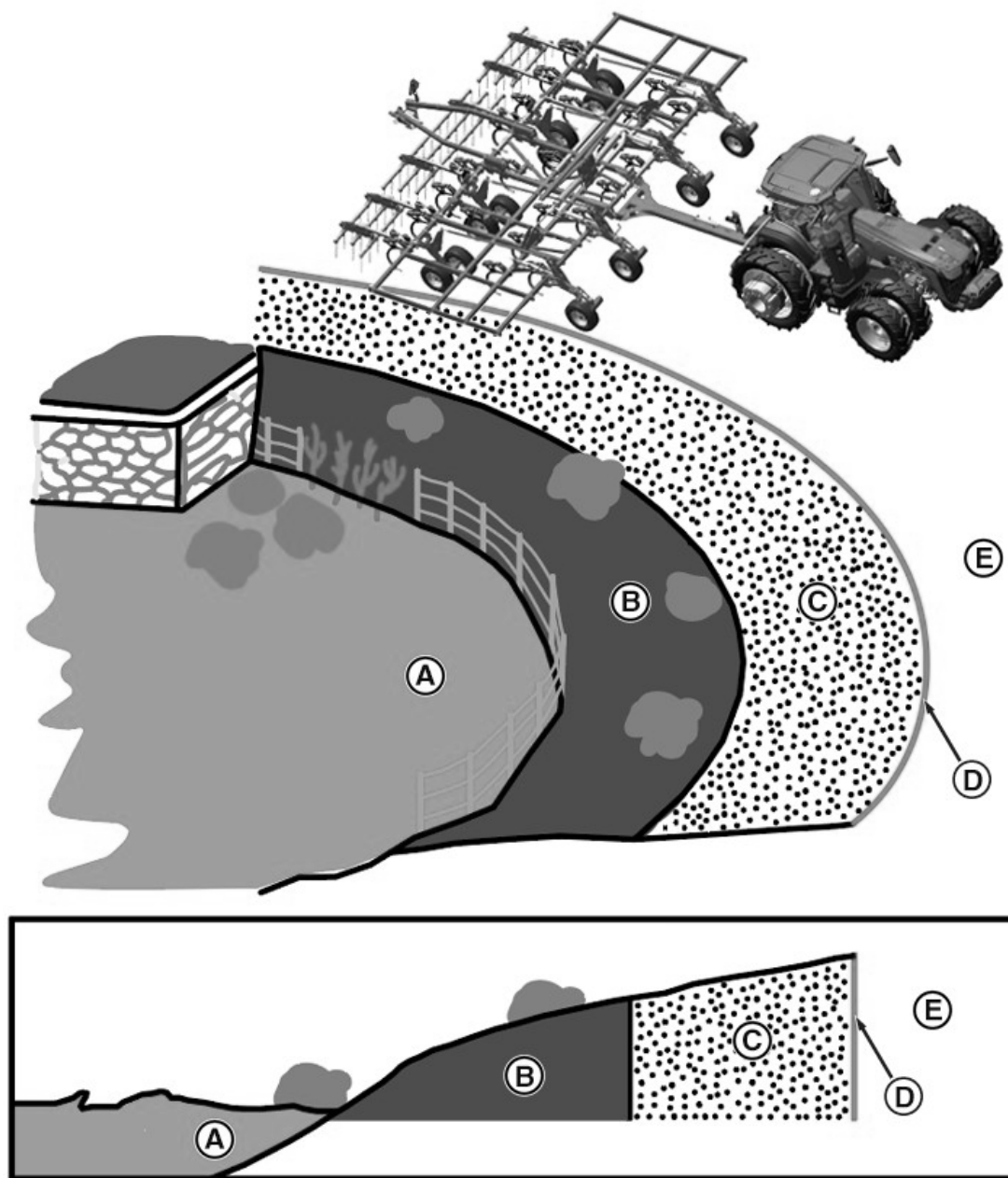
GPS tikslumas nukrenta žemiau 80 %, ežia neatitiks autonominės sistemos reikalavimų. Palaukite, kol signalas bus geresnis ir iš naujo bus nubraižytas vietovės žemėlapis.

- **Matmenys:** Įrašant nuvažiuotą ežią, visi įrangos ir imtuvo matmenys turi būti tikslūs. GPS šoninis poslinkis yra labai svarbus siekiant užtikrinti, kad ežių įrašymo poslinkiai būtų tinkamai pritaikyti.

⚠ ĮSPĖJIMAS: Saugokitės, kad nieko nesužeistumėte ir nesugadintumėte turto. Dėl netinkamų ežių poslinkių ir klaidingų įrangos matmenų mašinos kelias gali eiti per pavojingas zonas. Prieš atvaizdavimą patikrinkite ežių poslinkius ir įrangos matmenis.

- **Pristabdymas ir tęsimas.** Jei reikia, naudokite pristabdymo ir tęsimo mygtukus, kad būtų sustabdytas ir pradėtas ežių įrašymas kampų atveju. Tai padeda išvengti netikslių ežios formų. Mašina turi būti ne toliau kaip 5 m (17 ft) atstumu nuo pristabdymo vietos, kad būtų išlaikyta autonominė šio segmento kokybė. Jeigu atnaujinimas pasirenkamas toliau nei 5 m (17 ft) nuo pristabdymo vietos, segmentas bus klasifikuojamas kaip negalintis funkcionuoti autonomiškai.

PASTABA: Įprastai dirbant, kai kuri įranga gali būti būti išsikišusi į apsaugos zoną. Tai priimtina. Dėl per didelio išsikišimo (prieš viršijant apsaugos zonos ribas) autonominė sistema gali sustoti.



Pavojingos vietos ir šlaitai

APY80302—UN—02FEB23

A—Pavojus
B—Pavojus
C—Apsaugos zona, 1,5 m (5 pėd.)

D—Autonominė darbinė ežia
E—Lauko ribose

ch177nn,1740733738471-26-01JUL25

Darbo sąranka, siejimas ir vėliavėlės

Darbo sąranka



Darbo sąranka

PC28769—UN—25AUG22

Darbo sąranka atliekama keičiant padargus, laukus arba pradėdant taikyti kitą gaminį. Galimi darbo sąrankos programos nustatymai keičiasi atsižvelgiant į darbą.

Norėdami darbo sąrankos santrumpos kontekstinį klavišą pridėti santrumpų juostoje, naudokite programą Išdėstymo tvarkyklę.

Darbo sąrankos įjungimas

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite kortelę Programos.
3. Pasirinkite programą "Darbo sąranka".

Darbo santrauka

Norėdami pasirinkti darbo detales, pavyzdžiui, gaminį, pasėlių tipą ir tikslinę spartą arba nurodymus, naudokitės funkcija "Darbo santrauka".

Darbų sąrašas

Norėdami peržiūrėti ir rinktis iš planuotų, bendrinamų ar chronologinių darbų, pasirinkite darbų sąrašą.

- Suplanuotas – pasirinkite importuotą darbo planą ir automatiškai nustatykite ekraną, kad galėtumėte pradėti dirbti.
 - Įjungti automatinį užbaigimą – jei įjungta, planuojami darbai, kurių aprėptis viršija 90 %, arba nebaigti darbai, senesni nei 2 savaites, bus automatiškai ištrinti.
- Bendrinamas – pasirinkite ir prisijunkite prie aprėpties, mašinų padėties ir valdymo linijų (tik 4600 ir 4640) bendrinimo darbo grupės.
- Chronologija – pasirinkite ir tęskite ankstesnius darbo įvykius.

Naujas darbas



Mygtukas Naujas darbas

PC28710—UN—25AUG22

Norėdami žemėlapyje valyti pasirinkto lauko darbo duomenis, spustelėkite mygtuką "Naujas darbas". Jeigu nepasirinktas lauko pavadinimas, visi darbo duomenys, įrašyti be lauko pavadinimo, įrašomi darbų sąrašė, tada išvalomi iš žemėlapyje.

Kitos naujo darbo pradžios sąlygos:

- Operatorius pakeičia klientą, ūkį arba lauką ir netęsia darbo.
- Sodindamas arba imdamas derlių operatorius pakeičia javus. Jeigu yra daugiau nei vienas operatorius, naujas darbas pradėdama pakeitusiam operatoriui.
- Naudodamas sausąsias arba dujines medžiagas operatorius pakeičia gaminį. Jeigu yra daugiau nei vienas operatorius, naujas darbas pradėdama pakeitusiam operatoriui.
- Kai aktyviai taikomas daugiau nei vienas skystis, operatorius pakeičia gaminį arba bako mišinį. Naujas darbas pradėdama pakeitusiam operatoriui.

PASTABA: Jeigu gaminys ar bako mišinys pakeičiamas atliekant vieno skysčio taikymo operaciją, naujas darbas automatiškai nesukuriamas. Jeigu reikia pradėti naują darbą, reikia spustelėti mygtuką "Naujas darbas".

- Aptiktas naujas padargas ar platforma, sukurianti ankstesnio operacijų rinkinio neatitinkantį operacijų rinkinį.
- Pirmiau aptiktas padargas ar platforma atjungiamas ir sukuriamas virtualusis padargas ar platforma.
- Operatorius prisijungia prie bendro darbo grupės ir tenkinama bet kuri iš kitų nurodytų sąlygų.

Tikslinė sparta / nurodymas



Nurodymas

PC28806—UN—29AUG22

Ekране galima naudoti tik ArcGIS Shapefile formatą.

Galima importuoti neribotą skaičių nurodymų.

Kiekviename nurodyme gali būti neribotas spartos zonų skaičius.

Nėra išmatuojamos spartos zonos mažiausios reikšmės.

Kelių zonų spartos pasirink.

Kad pasirinktumėte metodą, kuriuo ekrane nustatoma suskaidytos sekcijos ar kelių sekcijų tikslinė norma, spustelėkite įvesties lauką Kelių zonų normos pasirinkimas.

- Didžiausia – naudojama didžiausia iš visų nurodymo spartų, esančių nurodytoje matavimo aprėpties zonoje.
- Mažiausia – naudojama mažiausia nenulinė iš visų nurodymo spartų, esančių nurodytoje matavimo aprėpties zonoje.
- Vidurkis – naudojamas svertinė nenulinė vidutinė

nurodymo sparta, apskaičiuota iš visų spartų, esančių nurodytoje matavimo aprėpties zonoje.

- Dažniausia – naudojama nenulinė nurodymo sparta, apimanti didžiausią nurodytos matavimo aprėpties zonos dalį.

Pagal numatytuosius nustatymus nustatyta kelių zonų spartos parinktis "Didžiausia". Kelių zonų spartą galima konfigūruoti kiekvienam atskiram darbui. Tam tikro darbo pasirinktis taikoma tol, kol neatkuriami gamykliniai nustatymai. Atkūrus gamyklinius nustatymus ekrane visiems darbams nustatoma parinktis "Didžiausia".

ISOBUS užduotys

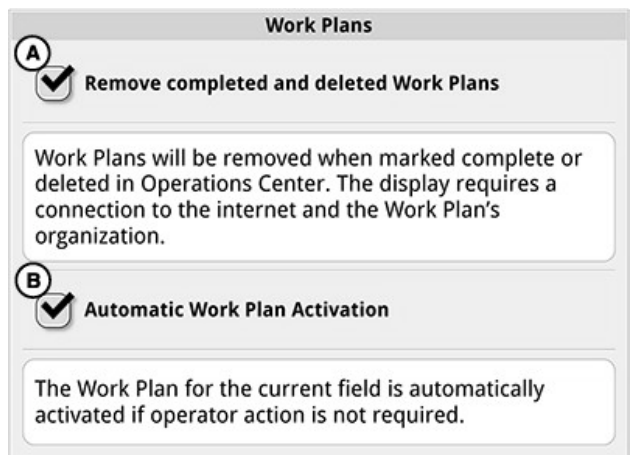
John Deere 4 kartos ekrane galima įrašinėti ISOBUS bendruosius duomenis, teikiamus iš žemės ūkio pramonės elektronikos fondo (AEF) sertifikuotų padargų su geografinė informacija pagrįstu užduočių valdikliu (TC-GEO) ir John Deere traukiamųjų purkštuvų. Užduotyje įrašomi visi ISOBUS padargo teikiami duomenys, pavyzdžiui, laikas, plotas, masė ir tūris.

Sąlygos

Dirbant lauke, skiltyje "Sąlygos" rankiniu būdu į dokumentaciją įtraukiamos oro ir lauko sąlygos bei darbo pastabos.

PASTABA: Jeigu aktyvi Mobile Weather stotelė, oro sąlygų rankinė dokumentacija išjungta.

Darbo plano nustatymai



PC29324—UN—28NOV23

Darbo plano nustatymai

A—Pašalinti baigtus ir panaikintus darbų planus

B—Automatinis darbo plano aktyvinimas

Pašalinti baigtus ir panaikintus darbų planus (A) – kai šis nustatymas įjungtas, darbo planui pasiekus 90 % baigimo lygį arba jei jis nebuvo naudojamas bent 2 savaites, jis pažymimas kaip baigtas ir pašalinamas iš darbų sąrašo.

Automatinis darbo plano aktyvinimas (B) – kai šis

nustatymas įjungtas, vos tik įvedamas laukas, turintis darbo planą, pastarasis automatiškai suaktyvinamas. Tačiau jei yra kokių nors prieštaravimų, jie turi būti pašalinti, kad šis nustatymas veiktų tinkamai.

ch177nn,1701679375548-26-04DEC23

Darbo bendrieji duomenys



PC28770—UN—25AUG22

Darbo bendrieji duomenys

Rodomi aktyvaus lauko ir darbo operacijos bendrieji duomenys. Norėdami pakeisti laukus, pereikite į programą "Laukai ir ežios" ir nustatykite dabartinę vietą. Norėdami pridėti darbo bendrųjų duomenų modulių prie vykdymo puslapio, naudokite išdėstymo tvarkyklės programą.

Darbo bendrųjų duomenų įjungimas

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite kortelę Programos.
3. Pasirinkite programą "Darbo bendrieji duomenys".

Darbo operacija

Jeigu įrašinėjamos kelios darbo operacijos, spustelėdami perjungiklį pasirinkite operacijos tipą.

Jeigu su operacija įrašinėjamos kelios rūšys arba gaminiai, po lauko bendrųjų duomenų atskirai pateikiami kiekvieno jų bendrieji duomenys.

PASTABA: Tam tikroms mašinoms ir padargams galimi kiti specifiniai darbai. Daugiau informacijos rasite ekrano žinyne.

PASTABA: Tam tikri darbo bendrieji duomenys gali nebūti matomi dėl mašinos ar padargo konfigūracijos arba netinkamo kalibravimo.

Plotas

Plotas – bendrasis apdorotas plotas nuo darbo įrašymo įjungimo momento. Skaiciuojama pagal padargo darbinį plotį, važiavimo greitį ir darbo trukmę.

Likęs plotas yra lauko plotas, kuris dar neapdirbtas. Skaiciuojant reikia išorinės ežios ir atsižvelgiama į vidines ežias.

Laikas

Tai dabartinės operacijos darbo įrašymo įjungimo laikotarpis, matuojamas dešimtadalio valandos tikslumu.

Likęs laikas yra apytikslis laikas, kurio reikia norint

apdirbti visą lauką. Jis nustatomas pagal likusį plotą ir laiką, per kurį apdirbta dabartinė lauko dalis.

Greitis

Sparta yra bendrojo išbertų sėklų skaičiaus arba taikyto gaminio kiekio ir apdoroto ploto dalmuo.

Iš viso taikyta

Bendras taikytas kiekis yra bendrasis išbertų sėklų skaičius arba taikyto gaminio kiekis.

Gaminys

Likęs gaminys yra gaminio kiekis, kurio reikia darbui baigti. Jis skaičiuojamas padauginant likusį plotą iš spartos.

PASTABA: Kai naudojamas sausas arba bako mišinys, nurodytas kiekis yra viso bako mišinio, o ne atskirų sudedamųjų dalių kiekis.

Degalai

Tai degalų kiekis, sunaudotas darbo įrašymo laikotarpiu.

Bendrieji krovo duomenys

Rodomi bendrieji krovo duomenys yra nuimtų pasėlių krovo derliaus duomenys. Kai yra daugiau nei trys bendrosios krovo vertės, operatorius gali pasirinkti, kuriuos bendruosius duomenis rodyti. Reikia pasirinkti tiksliai tris vertes.

Bendrieji modulio duomenys

Modulio bendrųjų duomenų ekrane rodomi pasirinkto medvilnės modulio duomenys. Kai yra daugiau nei keturios modulių vertės, operatorius gali pasirinkti, kuriuos bendruosius duomenis rodyti.

Bendrinami bendrieji duomenys

Bendruosius darbo duomenis galima bendrinti naudojant lauko duomenų bendrinimo funkciją. Bendrinami bendrieji duomenys atnaujinami ir inkrementiškai ekrane, ir gavus informaciją iš kitų grupės narių. Daugiau informacijos apie prisijungimą prie darbo grupės žr. darbo sąrankos programos elektroniniame žinyne.

Parinktiniai bendrieji duomenys

Peržiūrėkite lauko arba laukų grupės darbo chronologiją pasirinktu datos intervalu. Pasirinktinis bendruosius duomenis galima filtruoti pagal klientą / ūkį / lauką, javus, operaciją, bako mišinį ir gaminį.

ch177nn,1701679375500-26-04DEC23

Bendrieji darbo duomenys



PC28770—UN—25AUG22

Bendrieji darbo duomenys

Rodomi aktyvaus lauko ir darbo operacijos bendrieji duomenys. Norėdami pakeisti laukus, pereikite į programą "Laukai ir ežios" ir nustatykite dabartinę vietą. Norėdami įtraukti darbo bendruosius duomenis į vykdymo puslapį, naudokite išdėstymo tvarkyklės programą.

Darbo bendrųjų duomenų įjungimas

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite Programų kortelę.
3. Pasirinkite programą "Darbo bendrieji duomenys".

Darbo operacija

Jeigu įrašinėjamos kelios darbo operacijos, spustelėdami perjungiklį pasirinkite operacijos tipą.

Jeigu su operacija įrašinėjamos kelios rūšys arba gaminiai, po lauko bendrųjų duomenų atskirai pateikiami kiekvieno jų bendrieji duomenys.

PASTABA: Tam tikroms mašinoms ir padargams galimi kiti specifiniai darbai. Daugiau informacijos rasite ekrano žinyne.

Plotas

Plotas – bendrasis apdorotas plotas nuo darbo įrašymo įjungimo momento. Skaičiuojama pagal padargo darbinį plotį, važiavimo greitį ir darbo trukmę.

Likęs plotas yra lauko plotas, kuris dar neapdirbtas. Skaičiuojant reikia išorinės ežios ir atsižvelgiama į vidines ežias.

Laikas

Tai dabartinės operacijos darbo įrašymo įjungimo laikotarpis, matuojamas dešimtadalio valandos tikslumu.

Likęs laikas yra apytikslis laikas, kurio reikia norint apdirbti visą lauką. Jis nustatomas pagal likusį plotą ir laiką, per kurį apdirbta dabartinė lauko dalis.

Greitis

Sparta yra bendrojo išbertų sėklų skaičiaus arba taikyto gaminio kiekio ir apdoroto ploto dalmuo.

Iš viso taikyta

Bendras taikytas kiekis yra bendrasis išbertų sėklų skaičius arba taikyto gaminio kiekis.

Gaminys

Likęs gaminytis yra gaminio kiekis, kurio reikia darbui baigti. Jis skaičiuojamas padauginant likusį plotą iš spartos.

PASTABA: Kai naudojamas sausas arba bako mišinys, nurodytas kiekis yra viso bako mišinio, o ne atskirų sudedamųjų dalių kiekis.

Degalai

Tai degalų kiekis, sunaudotas darbo įrašymo laikotarpiu.

Bendrieji krovos duomenys

Rodomi bendrieji krovos duomenys yra nuimtų pasėlių krovos derliaus duomenys. Kai yra daugiau nei trys bendrosios krovos vertės, operatorius gali pasirinkti, kuriuos bendruosius duomenis rodyti. Reikia pasirinkti tiksliai tris vertes.

Modulio bendrieji duomenys

Modulio bendrųjų duomenų ekrane rodomi pasirinkto medvilnės modulio duomenys. Kai yra daugiau nei keturios modulių vertės, operatorius gali pasirinkti, kuriuos bendruosius duomenis rodyti.

Bendrinami bendrieji duomenys

Bendruosius darbo duomenis galima bendrinti naudojant lauko duomenų bendrinimo funkciją. Bendrinami bendrieji duomenys atnaujinami ir inkrementiškai ekrane, ir gavus informaciją iš kitų grupės narių. Daugiau informacijos apie prisijungimą prie darbo grupės žr. darbo sąrankos programos elektroniniame žinyne.

Parinktiniai bendrieji duomenys

Peržiūrėkite lauko arba laukų grupės darbo chronologiją pasirinktu datos intervalu. Pasirinktinis bendruosius duomenis galima filtruoti pagal klientą / ūkį / lauką, javus, operaciją, bako mišinį ir gaminį.

AL70325,0000690-26-01JUN23

Išdėstymo valdymo priemonėje naudojant keletą skirtingo dydžio modulių, į vykdymo puslapius galima įtraukti žemėlapių vaizdus.

Programos "Priskyrimas" įjungimas

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite Programų kortelę.
3. Pasirinkite programą "Priskyrimas".

Darbo duomenų žemėlapiai

PASTABA: Pradėjus naują darbą, darbo duomenų žemėlapiai išvalomi. Kaip pradėti naują darbą, žr. šio skyriaus dalyje "Darbo sąranka" arba darbo sąrankos ekrano žinyne.

Darbo duomenys apima spartos, gaminio ir aprėpties (darbo būsenos) informaciją. Ji įrašinėjama pagal pasaulinės padėties nustatymo sistemos (GPS) vietą ir laiką.

Darbo duomenys apima toliau išvardytą informaciją.

- Laikas
- Platuma ir ilguma
- Aukštuma
- Lauko pavadinimas (jeigu operatorius nustatė)
- Kompensavimo apimtis
- Dokumentacija

Kiekvieno pavadinimo lauko įrašomų darbo duomenų dydis neribojamas. Vienintelis ribojamas parametras yra ekrano atmintinės talpa. Esamas ekrano atmintinės kiekis nurodytas būsenos centro pagrindiniame puslapyje.

Kartografavimas



Kartografavimas

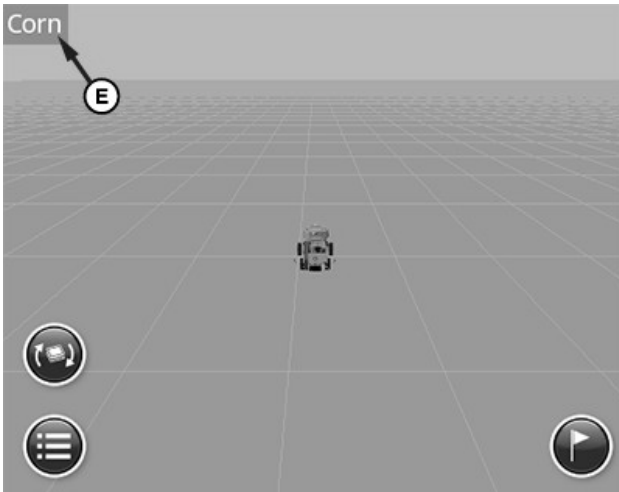
PC28771—UN—25AUG22

Kartografavimo programa naudojama erdvinėms ypatybėms rodyti, pavyzdžiui, toliau išvardytoms.

- Valdymas
- Aprėpties ir darbo duomenys
- Pagal žemėlapių nustatomi nurodymai



PC28772—UN—25AUG22



PC28819—UN—20SEP22

- A—Žemėlapių sluoksnių perjungimo mygtukas
- B—Legendos mygtukas
- C—Sluoksnių mygtukas
- D—Vėliavėlių mygtukas
- E—Veiksmo perjungimo mygtukas

Spustelėdami žemėlapių sluoksnių perjungimo mygtuką (A) perjunkite žemėlapių tipus. Rodoma legendos informacija priklauso nuo pasirinkto žemėlapių tipo. Norėdami pamatyti žemėlapių legendą spustelėkite legendos mygtuką (B). Sluoksnių mygtukas (C) yra legendos meniu. Norėdami keisti darbo žemėlapių sluoksnius, spustelėkite sluoksnių mygtuką. Norėdami nustatyti mažiausią ir didžiausią žemėlapių legendos intervalų reikšmes, redaguokite žemėlapių legendą.

Norėdami pasirinkti į žemėlapių įtrauktinos vėliavėlės tipą, spustelėkite vėliavėlių mygtuką (D). Pasirinkto tipo vėliavėlė įtraukiama į žemėlapių ir, jeigu tai ploto arba linijos vėliavėlė, pradedama įrašinėti. Vėliavėlių tipai kuriami vėliavėlių programoje.

Jeigu yra keletas operacijų, norėdami perjungti darbo duomenų žemėlapius spustelėkite operacijų perjungimo mygtuką (E).

Aprėpties žemėlapis

Pagal aprėpties duomenis rodoma, kur atliktas darbas. Vieną kartą apdirbtas plotas žymimas šviesiai mėlyna spalva, daugiau nei vieną kartą apdirbtas plotas – tamsiai mėlyna spalva. Aprėpties žemėlapis suderinamas su darbo monitoriuje nustatytu bendruoju apdirbtu plotu.

Darbo duomenys žemėlapių vaizde rodomi 3,21 km (2 mi) spinduliu nuo dabartinės GPS vietos.

Aprėpties žemėlapis veikia su visais 4-osios kartos ekranais. Aprėpties duomenims įrašyti reikia StarFire imtuvo.

Nurodymo žemėlapis

Nurodymo žemėlapiuose pateikiama lauke esančių valdymo zonų tikslinės spartos informacija. Jie ekrane naudojami tikslinei spartai automatiškai keisti, dirbant kiekvienoje valdymo zonoje.

Naudojant failų tvarkyklę galima į ekraną importuoti nurodymus kaip "Shapefiles" failus ir juos žemėlapyje rodyti pasirinkus skiltyje "Darbo sąranka". Darbo duomenų žemėlapių uždedami ant nurodymų žemėlapių viršaus.

Jeigu nurodymo sparta yra nulinė, ji žemėlapyje rodoma juoda spalva. Jeigu nurodymo sparta nulinė, sekcijų valdymo sistemoje duodama komanda išjungti sekcijas.

Papildomi žemėlapių tipai

Spartos žemėlapis

Spartos žemėlapiuose rodoma iš mašinos arba padargo valdymo bloko gaunama spartos reikšmė. Jeigu plotas apdirbamas daugiau nei vieną kartą, rodoma paskiausio važiavimo sparta.

Derliaus žemėlapis

Derliaus žemėlapyje rodoma iš masės srauto jutiklio gaunama vidutinė derliaus reikšmė.

Drėgmės žemėlapis

Drėgmės žemėlapyje rodoma iš drėgmės jutiklio gaunama vidutinės drėgmės reikšmė.

Šiukšlių žemėlapis

Šiukšlių žemėlapyje rodomas aptikimo sistemos išmatuotas ne jėgų medžiagos kiekis.

Rūšių žemėlapis

Rūšių žemėlapyje rodomos lauke pasodintų jėgų rūšys. Skirtingos rūšys žymimos iki dešimt skirtingų spalvų. Jeigu įrašyta daugiau nei dešimt rūšių, spalvos kartojamos.

4-osios kartos ekrane rodomi dokumentuojamos ir rodomos renkamos rūšys rinktuvo darbinio ploto centriniame taške. Jei centrinis rinktuvo taškas yra vietoje, kurioje nėra rūšies, apibrėžtos rūšies lokatoriaus žemėlapyje, rodomi dokumentai ir rodoma "---" kaip rūšis.

Gaminų žemėlapis

PASTABA: Gaminų žemėlapis rodomas tik taikant vieną skystį.

Gaminio žemėlapyje rodomi lauke taikyti gaminiai arba bako mišiniai. Skirtingi gaminiai ir bako mišiniai žymimi iki dešimties skirtingų spalvų. Jeigu įrašyta daugiau nei dešimt gaminų ir bako mišinių, spalvos kartojamos.

ch177nn,1685617646127-26-01JUN23

Vėliavėlės



Vėliavėlės

PC28773—UN—25AUG22

PASTABA: Jeigu darbo taškas nustatytas, vėliavėlė įrašoma darbo taške. Jeigu darbo taškas nenustatytas, vėliavėlė įrašoma tiesiai po GPS imtuvu.

ch177nn,1740717836387-26-27FEB25

Vėliavėlės naudojamos dominančioms lauko vietoms pažymėti. Jas galima naudoti valdymui arba dokumentacijai.

Vėliavėlės nurodo kabinoje esantiems operatoriams, ar jų dabartinis mašinos maršrutas susikerta su vėliavėlėmis pažymėta sritimi, tašku arba linija, ir leidžia jiems nedelsiant pakoreguoti, jei to reikia.

PASTABA: Autonominiame lauke esančios vėliavėlės pateiktas įspėjimas neturės įtakos mašinos, veikiančios autonominiu režimu, veikimui. Jei norite, kad autonominė mašina vengtų konkrečios srities ar objekto, naudokite ežias.

Vėliavėlių programos įjungimas

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite programų kortelę.
3. Pasirinkite Vėliavėlės.

Vėliavėlių formų tipai



A



B



C



D

PC620658—UN—17MAY24

A—Ploto vėliavėlė
B—Linijos vėliavėlė
C—Taško vėliavėlė
D—Įvažiavimo vėliavėlė

- Plotas (A) – naudojama dominančioms zonoms žymėti, pavyzdžiui, piktžolių plotui arba žemai lauko vietai.
- Linija (B) – naudojama lauko linijoms, pavyzdžiui, drenažo vamzdžiams arba tvoroms, žymėti.
- Taškas (C) – naudojama konkrečiai lauko vietai, pavyzdžiui, akmeniui arba vietai, kurioje taikytuvui pasibaigė produktas, žymėti.
- Įvažiavimo vėliavėlė (D) – naudojama mašinos įvažiavimo į lauką vietai žymėti.

Bendrinimas

Bendrinimas



PC28774—UN—25AUG22

Bendrinimas

PASTABA: Kad našumas būtų geriausias, visuose ekranuose ir modulinės telematikos sistuvuose (MTG) turėtų būti naudojama tos pačios versijos programinė įranga.

PASTABA: Bendrinimo programa veikia tarp 4-osios kartos ir G5 ekranų.

Naudodami bendrinimo programą galite peržiūrėti duomenų bendrinimo tarp mašinų reikalavimus. Bendrinant duomenis galima tame pačiame lauke dirbantiems daugiausia šešiams operatoriams bendrai naudoti valdymo linijas ir duomenis. Kad prisijungtų prie komandos, operatorius turi pereiti į programos Darbo sąranka darbų sąrašo kortelę. Kad bendrintų valdymo linijas, operatorius pereina į AutoTrac valdymo programą.

Bendrinami darbo duomenys siunčiami ir gaunami 30 sekundžių segmentais. Įskaitant duomenų perdavimą, aprėpties informacija iš grupės narių ekrane paprastai atnaujinama maždaug kas 30 sekundžių. Grupės narių padėtis atnaujinama maždaug kas 6 sekundes.

PASTABA: Duomenų perdavimo trukmė gali būti įvairi, atsižvelgiant į belaidžio ryšio signalo stiprį.

Ijungus programą "Bendrinimas" tarp ekranų bendrinama toliau nurodyta informacija.

- Valdymo linijos (tik tiesios ir apskritos trasos)

PASTABA: Tiesių trasų, sukurtų mašinos prieigos A + B, mašinos prieigos A + kursas arba mašinos prieigos ilg. / plat. + kursas metodais, bendrinti negalima.

- Aprėpties žemėlapiai
- Taikomų reikšmių žemėlapiai

Aprėptis, dengimas, bendrinama aprėptis ir bendrinamas dengimas rodomi skirtingomis spalvomis. Bendrinamos aprėpties žemėlapiai matomi tam tikruose vykdymo puslapių moduluose ir AutoTrac valdymo bei kartografavimo programose.

Mašinos padėties ir automatinio vairavimo linijų bendrinimo reikalavimai

PASTABA: Kad gautumėte geriausius rezultatus, naudokite SF2 arba aukštesnį korekcijos lygį. Naudojant SF1 gali pasireikšti nepageidaujami bendrinamų automatinio vairavimo linijų ir bendrinamos aprėpties poslinkiai, neigiamai paveikiantys AutoTrac ir sekcijų valdymo efektyvumą.

- Parinktys Automatiškai sinchronizuoti duomenis ir Gauti darbo grupės duomenis įjungiamos bendrinimo arba failų tvarkyklės programose.
- Reikalingas MTG su aktyvia JDLINK Connect prenumerata.
- Reikia 4600 CommandCenter arba 4640 Universal ekrano su lauko duomenų bendrinimo suaktyvinimu.
- Reikalingas G5 CommandCenter arba G5 universalus ekranas su galiojančia lauko duomenų bendrinimo licencija.
- Visi darbo grupėje esantys 4-osios kartos ir G5 ekranai susieti su ta pačia John Deere Operations Center organizacija.
- Darbo grupių darbo ID turi būti vienodi.
- Operatoriai turi būti nustatę tą patį klientą, ūkį ir lauką.

Papildomas aprėpties žemėlapių ir darbo duomenų bendrinimo reikalavimas.

- Operatoriai turi būti nustatę tą pačią operaciją ir tą patį javų, gaminio ar bako mišinio tipą.

PASTABA: Jeigu naudojami nurodymai, operatoriai turi naudoti tą patį nurodymą. Naudojant keleto bunkerų suslėgto oro vežimėlius, kiekvieno darbo grupės vežimėlio bako konfigūracija turi būti ta pati.

PASTABA: Aprėpties žemėlapiai gali būti bendrinami tarp skirtingus gaminius ar bako mišinius taikančių mašinų su viena skysčio taikymo operacija, kurią galima valdyti naudojant sekcijų valdymo sistemą. Sistema automatiškai neprisijungia prie grupės. Operatorius turi rankiniu būdu prisijungti prie kitų mašinų, bendro darbo sąraše pasirinkdamas reikiamą darbo grupę.

PASTABA: Visi mašinos operatoriai turi pasirinkti Naują darbą, kad prieš pradėdami naują darbą išvalytų vietinę lauko ekrano aprėptį. Be to, vienas paskirtas ekrano operatorius turi pasirinkti Naują grupę, kad iš naujo nustatytų bendrinamos grupės aprėptį. Tai padarius, likę ekranai gali prisijungti prie naujai sukurtos grupės. Atlikus šiuos veiksmus, lauko duomenų bendrinimas naujame darbo seanse veiks taip, kaip tikėtasi.

ZIDXX1X, 1749804241746-26-13JUN25

Darbo monitorius

Darbo monitorius



Darbo monitorius

PC28775—UN—25AUG22

PASTABA: Dėl mašinos ar padargo konfigūracijos arba nesant tinkamo kalibravimo tam tikros mašinos ir operacijos reikšmės gali nebūti matomos.

Darbo monitoriuje rodomos vidutinės ir bendrosios mašinos ir operacijos reikšmės. Pasirinkite reikšmę puslapyje, kad galėtumėte peržiūrėti būtent tos reikšmės iššokantį langelį. Kiekvieną šių reikšmių galima įtraukti į pagrindinį paleidimo puslapį.

Pasinaudokite perstatymo mygtuku puslapio apačioje, kad ištrintumėte visas reikšmes, išskyrus dabartines reikšmes. Paskutinio perstatymo data ir laikas bus nurodytas šalia mygtuko.

Į dešinę nuo perstatymo mygtuko darbo įrašymo reikšmė rodo, ar darbų monitorius aktyvus, ar šiuo metu skaičiuojamos reikšmės. Blyksinti lemputė reiškia, kad jis aktyvus.

Perėjimas prie darbo monitoriaus

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite programų kortelę.
3. Pasirinkite darbų monitoriaus programą.

PASTABA: 4-osios kartos Universal ekranai nerodo momentinių derliaus verčių. Norėdami sužinoti momentinę derliaus vertę, naudokite pagrindinį (porankio) mašinos ekraną.

ZIDXK1X,1749804664015-26-13JUN25

Darbų įrašymas

Kai įjungtas darbų įrašymas, susikaupia schemų įrašymas ir skaitikliai, kuriems reikalingas įrašymo trigeris. Skaitikliai, kuriems reikalingas darbų įrašymas, įtraukia tokius duomenis, kaip:

- Apdorotas plotas
- Išdirbtas laikas
- Našumas
- Vidutinis degalų kiekis plotui
- Vidutinis darbinis greitis

Pasirinkite darbų įrašymą apatiniame dešiniajame kampe, kad peržiūrėtumėte iššokantį langelį su įrašymų nustatymais.

Įrašymo būseną nustatoma pagal padargo profilyje pasirinktą dabartinį įrašymo paleidiklį. Jeigu įrašymo paleidiklis netinka dabartiniams darbams, nuspauskite redagavimo mygtuką, kad galėtumėte pakeisti pasirinktą įrašymo paleidiklį. Išsamesnę informaciją žr. skyriuje Padargų profilis.

PASTABA: Jeigu įrašymo paleidiklis nustatytas į rankinį valdymą, darbų įrašymą galima įjungti ar išjungti nuspaudus įrašymo mygtuką.

DX,PC,WORKMON,REC-26-23DEC15

Mašinos tuščioji eiga

Mašinos tuščiosios eigos veikimo principas



PC620652—UN—15MAY24

Mašinos tuščiosios eigos veikimo principas

Mašinos neveikos programa dokumentuoja, dėl kokios priežasties mašina nedarba. Kai mašina visiškai sustoja ir jos greitis yra 0 km/h (0 mph) nurodytą laikotarpį, ekrane pasirodys išskylantysis langas, kuriame operatorius raginamas nurodyti mašinos neveikos priežastį.

Išskylančiame lange pateikiamas neveikos priežasčių, iš kurių reikia pasirinkti, sąrašas. Priežastys gali skirtis priklausomai nuo mašinos tipo ir ekrano aptikto darbo. Pasirinkus neveikos priežastį, ji išsiunčiama susietai organizacijai, nurodytai John Deere Operations Center.

Surinktus duomenis galima analizuoti Operations Center, siekiant priimti pagrįstus efektyvumo patobulinimo sprendimus.

Machine Sync atidarymas

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite programų kortelę.
3. Pasirinkite mašinos neveikos programą.

PASTABA: Daugiau informacijos apie neveikos priežastis žr. ekrano žinyne.

bvmsit,1715251816294-26-14MAY25

Technologinių vėžių valdymas

Technologinių vėžių valdymas



PC620653—UN—10MAY24

Technologinių vėžių valdymas

Technologinės vėžės yra specialūs keliai arba vėžės lauke, kuriomis važiuoja mašinos (pavyzdžiui, traktoriai ar purkštuvai) atliekant sodinimo, purškimo arba derliaus nuėmimo darbus. Technologinės vėžės paprastai kuriamos ir įrašomos atliekant sodinimo darbus.

Naudojant technologinių vėžių valdymo programą, galima sukurti technologines vėžes lauke ir valdyti jų naudojimą. Technologinių vėžių valdymas veikia su sekcijų valdymu.

Technologinių vėžių valdymą naudokite lauko darbams optimizuoti su tiksliais technologinių vėžių modeliais ir įrangos judėjimui valdyti. Technologinių vėžių valdymą galima naudoti siekiant sumažinti dirvos suplūkimą, žalą javams ir pagerinti darbo efektyvumą.

PASTABA: Tokios funkcijos kaip AB kreivės ir Autopath nesuderinamos su Technologinių vėžių valdymu.

Technologinių vėžių valdymo programos atidarymas

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite programų kortelę.
3. Pasirinkite technologinių vėžių valdymo programą.

Technologinių vėžių lygiai

Pagal ISOBUS standartą, technologinių vėžių valdymas turi tris lygius.

- **1 lygis** – bazinis technologinių vėžių valdymas naudojant tiesias automatinio vairavimo linijas. Padargas veikia kaip pagrindinis, todėl operatorius gali tiesiogiai valdyti technologinių vėžių nustatymus naudodamas mašinos GPS (globalinę padėties nustatymo sistemą).
- **2 lygis** – galima dirbti su asimetrišku ritmu. Taip pat galima išsaugoti technologinių vėžių nustatymus ekrane. Tačiau padargas išlieka pagrindinis ir užtikrina nuoseklų veikimą.
- **3 lygis** – iš anksto nustatytos technologinės vėžės gali duoti padargui komandą technologines vėžes automatiškai įjungti arba išjungti. Šiame lygyje integruotos pažangios automatikos funkcijos.

Šiuo metu technologinių vėžių valdymas suderinamas su ISOBUS technologinių vėžių 1 lygio funkcijomis. Kai

tik aptinkamas ISOBUS padargas, atitinkantis technologinių vėžių 1 lygį, sistema leidžia pasirinkti automatinį režimą. Automatiniu režimu padargas apskaičiuoja technologines vėžes pagal GNSS (pasaulinės navigacijos palydovų sistemos) įvestį. Šiuo režimu ISOBUS padargas valdo ir turi technologinių vėžių valdymą. John Deere užduočių valdiklis teikia tik GNSS duomenis ir automatinio vairavimo linijos duomenis.

PASTABA: Daugiau informacijos apie technologinių vėžių valdymą žr. ekrano žinyne.

ch177nn,1740663913543-26-27FEB25

Mašinos monitorius

Mašinos monitorius



PC28820—UN—20SEP22

Mašinos monitorius

Mašinos monitoriuje rodomos tam tikros mašinos reikšmės. Į reikšmių grupavimą įeina:

- Greitis ir galia
- Degalai ir slėgis
- Temperatūra
- Elektrinis
- Valandos

PASTABA: Turimos reikšmės kiekvienoje grupėje priklauso nuo mašinos modelio.

Pasirinkite kortelės puslapio kairėje pusėje, kad galėtumėte perjunginėti grupes. Pasirinkite reikšmę, kad galėtumėte peržiūrėti iššokančią būtent tą reikšmę.

Jeigu reikšmės nėra, bus rodomi brūkšniai.

Persikelkite į mašinos monitorių

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite Programų kortelę.
3. Pasirinkite mašinos monitoriaus programą.

ct47125,1664222427306-26-27SEP22

Persidengimo valdymas

Dengimo valdymas

Dengimo valdymo funkcija automatiškai reguliuojamas rinktuvo plotis, kombainui važiuojant vietomis, kuriose derlius jau nuimtas. Taip gaunami tikslesni ploto ir derliaus duomenys.

Pereikite į dengimo valdymą

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite Programų kortelę.
3. Įjunkite programą "Dengimo valdymas".

Naudojant kitus 15,2 m (50 ft) arba siauresnius rinktuvus, rinktuvas automatiškai padalijamas į 15,2 cm (6 in) sekcijas. Platesni nei 15,2 m (50 ft) rinktuvai visu ilgiu suskirstyti į 100 vienodų sekcijų.

Dengimo valdymo funkcija užtikrinama, kad plotas, kuriame nuimtas derlius, nedengia ar neišsikiša už lauko ežių ir neįsikerta į vidinę ežią.

- Išorinė ežia – laukui galima apibrėžti tik vieną išorinę ežią.
- Vidinės ežios – laukui galima apibrėžti ir pavadinti kelias vidines ežias.

Ežios, nors jos ir pasirinktinės, gali būti naudingos naudojant dengimo valdymą. Pavyzdžiui, išorinė ežia gali padėti užtikrinti, kad į derliaus skaičiavimą neįtraukta jokia už lauko ribų esanti zona, jei rinktuvo arba platformos dalis išsikiša už ežios. Panašiai vidinė ežia leis važiuoti per vandens kelią ir padės užtikrinti, kad kertant kelią visos dalys būtų išjungtos.

AL70325,000055B-26-12SEP19

Rankinis dengimo valdymas

Taikant rankinio dengimo valdymą, rinktuvas suskirstomas į segmentus, vadinamus grupėmis. Javų eilių rinktuvų numatytasis skirstymas yra po vieną grupę eilei, jo keisti negalima. Platforminius rinktuvus galima konfigūruoti nustatant 2–24 grupes.

Operatorius gali rankiniu būdu įjungti ir išjungti atskiras grupes pagal tai, kur javai patenka į rinktuvą. Rankinis dengimo valdymas suderinamas su automatinio dengimo valdymu. Rankiniu būdu išjungus grupę pakeičiama bet kokia kita buvusi tos grupės būseną. Rankinis dengimo valdymas padeda gerinti dokumentacijos tikslumą, kai dėl ankstesnės aprėpties ar ežios į tam tikrą rinktuvo dalį negali patekti javų.



(A)



(B)

PC28776—UN—25AUG22

A—Ijungti viską
B—Išjungti viską

Norėdami įjungti visas grupes spustelėkite mygtuką "Įjungti viską" (A).

Norėdami išjungti visas grupes spustelėkite mygtuką "Išjungti viską" (B).



PC28777—UN—25AUG22

Kairės / dešinės perjungiklis

PASTABA: Kairės / dešinės perjungiklis rodomas tik tada, kai yra 13 ar daugiau grupių.

Ekrane vienu metu rodoma ne daugiau kaip 12 grupių mygtukų. Norėdami pamatyti rinktuvo kairiosios ar dešinės pusės grupes, naudokite kairės / dešinės perjungiklį. Norėdami įjungti arba išjungti atskirą grupę, spustelėkite tos grupės mygtuką.

Įjungtos grupės žymimos žalia spalva. Rankiniu būdu išjungtos grupės žymimos juoda spalva. Dengimo valdymo sistemos automatiškai išjungtos grupės žymimos žaliais ir baltais brūkšneliais.

AL70325,000059B-26-27SEP22

Sekcijų valdymas

Sekcijų valdymas



Sekcijų valdymas

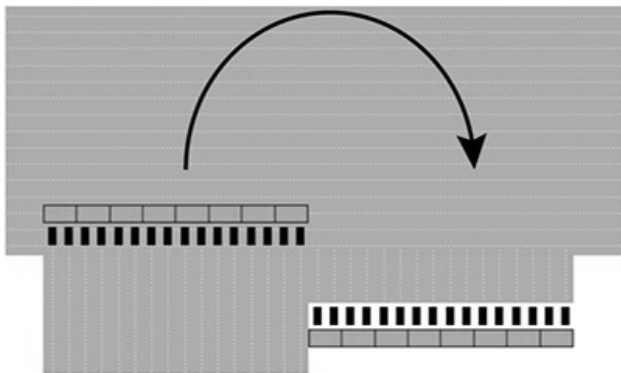
PC28778—UN—25AUG22

"John Deere" sekcijos valdymo sistema automatiškai įjungia ir išjungia mašinos arba padargo sekcijas, kad būtų kuo mažesnis dengimas ir geriau valdoma įvestis. Sekcijų valdymo programai reikia toliau išvardytų elementų.

- Visuotinės padėties nustatymo palydovinės sistemos (GNSS) imtuvas (rekomenduojamas bent SF2 signalo tikslumas naudojant StarFire imtuvą)
- Sekcijos valdymo suaktyvinimas
- Mašina arba padargas su bloku, kuris suderinamas su sekcijų valdymu (dėl suderinamumo galima teirautis valdymo bloko gamintojo)

Perėjimas prie sekcijų valdymo

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite programų kortelę.
3. Įjunkite programą "Sekcijos valdymas".



Sodintuvo sekcijos

PC28779—UN—25AUG22

Įvažiuojant arba išvažiuojant iš pirmiau apdorotų plotų, sekcijos valdymo funkcija automatiškai valdo mašinos arba padargo sekcijas. Įvažiuojant į apdorotą plotą sekcijos išjungiamos, įvažiuojant į dar neapdorotą plotą – vėl įjungiamos. Aprėpties žemėlapyje rodomi pirmiau apdoroti plotai, įrašant mašinos arba padargo buvimo vietas lauke. Šviesiai mėlyna spalva žymimas vienas važiavimas lauku. Visi dengimai aprėpties žemėlapyje žymimi tamsiai mėlyna spalva.

Sekcijos kontrolės sistemoje pagal toliau išvardytus veiksmus nustatoma, kada įjungti arba išjungti sekciją.

- GPS padėtis

- Aprėpties žemėlapis
- Mašinos ir padargo poslinkiai
- Sekcijos būseną
- Dengimo nustatymai
- Mechaninė delsa
- Lauko ežios
- Galulaukės ežios

Iš sekcijos kontrolės sistemos per CAN magistralę į mašinos arba padargo valdymo bloką siunčiamas pranešimas pakeisti sekcijos būseną. Sekcija įjungiamą gaminiui taikyti plote. Sekcija išjungiamą, kad tame pačiame plote nebūtų dukart taikomas gaminys. Nėra ribinio atstumo nuo vietos, kurioje lauke pradėtas darbas.

PASTABA: Kai kurie operatoriai sujungia du atskirus laukus tam tikru tiltu. Virš šio ploto taip pat gali būti barstomas gaminys, jei sekcijos valdymas paliekamas įjungtas. Norėdami išvengti nenumatytos aprėpties, visada išjunkite sekcijos valdymą arba pagrindinį jungiklį, kai mašiną perkeliate iš vieno lauko į kitą.

Sekcijos valdymo tikslumas

Sekcijos valdymo tikslumas priklauso nuo toliau išvardytų veiksnių.

- Ankstesnio aprėpties žemėlapio GPS tikslumas.
- Dabartinis GPS tikslumas.
- Mašinos profilio ir padargo profilio nustatymai.
- Vienodas greitis ir kurstas įvažiuojant į aprėpties zoną ir iš jos išvažiuojant.

Suderinamumas

Sekcijų valdymas suderinamas su žemės ūkio pramonės elektronikos fondo (AEF) sertifikuotais ISOBUS padargais su užduočių valdiklio ir sekcijų valdymo (TC-SC) funkcija. Daugiau apie konkrečių "John Deere" mašinų ir padargų suderinamumą žr. 4-osios kartos ekrano leidimo pastabose.

Keli ekranai

Sekcijos valdymo sistemos veiklai reikia užduočių valdiklio ryšio su padargo valdymo bloku, tačiau užduočių valdiklis negali veikti dviejuose prijungtuose ekranuose. Užduočių valdiklio būseną galima peržiūrėti kelių ekranų nustatymuose.

Sekcijos valdymo pagrindinis jungiklis



PC28780—UN—25AUG22

Sekcijos valdymo pagrindinis jungiklis

Pagrindiniu jungikliu įjunkite sekcijos valdymą. Išdėstymo valdymo programa jungiklį galima įtraukti ir į santrumpų juostą.

Ežios



PC28812—UN—20SEP22

Ežios

Išorinės ežios

Norėdami naudoti išorines ežias, pažymėkite žymės langelį "Išorinės". Sekcijų valdymo sistema išjungia sekcijas, esančias už išorinės ežios.

Vidinės ežios

Norėdami naudoti vidines ežias, pažymėkite žymės langelį "Vidinės". Sekcijų valdymo sistema išjungia sekcijas, esančias vidinės ežios viduje.

PASTABA: Jeigu nepažymėtas nei vienas ežių tipas, sekcijų valdymo sistema ignoruoja ežias ir sekcijas įjungia bei išjungia tik pagal ankstesnės aprėpties duomenis.

Jungiklis "Galulaukės valdymas"



PC28781—UN—25AUG22

Jungiklis "Galulaukės valdymas" ir galulaukės poslinkis

Galulaukės valdymas įjungiamas jungikliu "Galulaukės valdymas".

Norėdami keisti galulaukės matmenį, spustelėkite "Poslinkis". Galulaukės poslinkio keitimai įrašomi dabartiniame lauke.

PASTABA: Galulaukių valdymui reikia, kad būtų pažymėta viena ar abi ežios. Jeigu nepažymėta nei vidinė, nei išorinė ežia, galulaukių valdymo sistema automatiškai išjungiamas.

Jeigu nepažymėtas tik vienas ežių tipas, galulaukių valdymo sistemoje ignoruojamos visos su šia ežia susietos galulaukės.

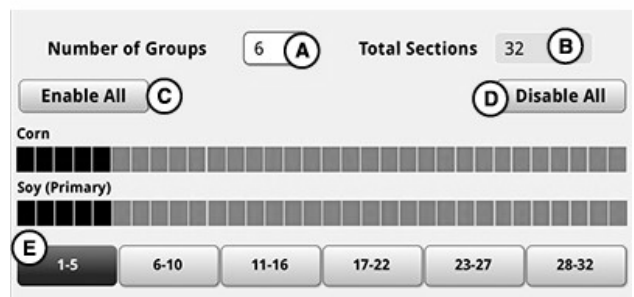
Rankinis sekcijos valdymas



PC28653—UN—29SEP22

Rankinis sekcijos valdymas

Norėdami įjungti arba išjungti sekcijų grupes, naudokite rankinį sekcijų valdymą. Norėdami įjungti rankinio sekcijos valdymo puslapį, pasirinkite Rankinis sekcijos valdymas.



PC28654—UN—29SEP22

Rankinio sekcijų valdymo puslapis

- A—Grupių skaičius
- B—Iš viso sekcijų
- C—Ijungti viską
- D—Išjungti viską

E—Sekcijų grupės

- Grupių skaičius (A) – grupių, kuriose sekcijos yra suskirstytos, skaičius. Šią reikšmę nustatys operatorius.
- Bendras sekcijų skaičius (B) – sekcijų, kurias gali naudoti padargas, skaičius. Reikšmė nustatoma pagal mašiną arba padargą ir jos keisti negalima.
- Įjungti viską (C) – įjungia visas sekcijas.
- Išjungti viską (D) – išjungia visas sekcijas.
- Sekcijų grupės (E) – įjungs arba išjungs grupės sekcijas.

ch177nn,1740633831844-26-26FEB25

Išplėstiniai nustatymai



Nustatymų piktograma

PC15305—UN—19MAR13

Norėdami konfigūruoti išplėstinius nustatymus, sekcijų valdymo programos viršuje spustelėkite nustatymų piktogramą.

Ištisinis žemės dirbimas

Nuolatinio žemės dirbimo parinktį naudokite, kad žemės dirbimo įrankis būtų žemėje, kai važiuojama ankstesnės aprėpties vieta. Ši parinktis naudojama, kad ankstesnės aprėpties vietose neliktų padangų vėžių. Ši funkcija veikia tik naudojant žemės dirbimo įrankį su sekcijų valdymo funkcija.

Žemėlapių diagnostika

Žemėlapių diagnostikos sistemoje rodoma sekcijų valdymo prognozavimo funkcija. Davus komandą išjungti sekcijas prognozavimo skiltis tampa balta, davus komandą įjungti – oranžinė.

Kad būtų pasiektas geriausias tikslumas, įvažiuodami į pereinamąją zoną, kurioje sekcijų valdymo sistema įjungia ar išjungia sekcijas, palaikykite pastovų greitį. Jeigu atkarpoje tarp prognozavimo srities ir pereinamosios zonos sankirtos ir vietos, kurioje darbo taškas kerta pereinamąją zoną, pakeičiamas greitis ar kryptis, gali susidaryti nepageidaujamų spragų arba persidengimų. Naudodami žemėlapių diagnostikos funkcijas patikrinkite, ar mašinai važiuojant pastoviu greičiu ir kryptimi prognozavimo langas yra stabilus.

PASTABA: Važiuojant mažu greičiu ir esant labai trumpai mechaninės delsos trukmei prognozavimo atstumas gali būti labai arti darbo taško žalios juostos arba su ja persidengti.

AL70325,000059D-26-07NOV19

Sekcijos būsenos modulis

Sekcijos būsenos modulis naudojamas nustatyti, ar sekcijos valdymo funkcija įjungė arba išjungė kiekvieną sekciją. Šį modulį į vykdymo puslapį galima įtraukti naudojant programą Išdėstymo valdymas. Galimos toliau išvardytos sekcijų būsenos.

PASTABA: Sekcijos būseną nesikeičia pagal sekcijos sėjimo spartą. Jeigu sekcijos eilėse baigiasi sėklos, rodoma žalia spalva, nebent visų pavarų variklio sekcijų sparta būtų nulinė. Sėklų tankį tikrinkite naudodami SeedStar.

Sekcija įjungta (gaminys netaikomas)



PC28782—UN—29AUG22

Sekcija įjungta – pilka su žaliu apvadu

- Pakeltas sodintuvo arba pneumatinės sėjamosios įrankis.
- Sodintuvo arba pneumatinės sėjamosios sankabos išjungtos.
- Iš visų pavaros variklio sekcijų gaunama nulinės spartos reikšmė.
- Sekcijų valdymo sistema NEIŠJUNGĖ sekcijos, įjungta sistema See & Spray, bet ji neaptiko žalių lapų.

Sekcijoje taikomas gaminys



PC28783—UN—29AUG22

Sekcija veikia – ištisinė žalia

- Duota sekcijos įjungimo komanda.
- Per sekciją taikomas gaminys arba sėjama.
- Sekcijų valdymo sistema NEIŠJUNGĖ sekcijos, įjungta sistema See & Spray aptiko žalių lapų.

Duota sekcijos išjungimo komanda (gaminys netaikomas)



PC28784—UN—29AUG22

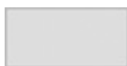
Duota sekcijos išjungimo komanda – žalia su baltomis juostomis

PASTABA: Mažiausia važiavimo greičio riba yra 0,8 km/h (0,5 myl./h).

- Greitis nesiekia mažiausios važiavimo greičio ribos.

- Mašina arba padargas yra vidinėje galulaukės ežios pusėje.
- Mašina arba padargas yra už išorinės galulaukės ežios
- Mašina arba padargas yra vidinėje ežios pusėje
- Mašina arba padargas yra už išorinės ežios
- Nurodymo norma yra nulis.
- Mašina arba padargas peržengia esamą aprėptį.

Sekcija išjungta (gaminys netaikomas) (tik purkštuvus)



PC24037—UN—05APR17

Sekcija išjungta – ištisinė pilka

- Sekcijos valdymas išjungtas.
- Sekcija valdoma rankiniu būdu.

Duota komanda išjungti sekciją (gaminys netaikomas) (tik purkštuvus)

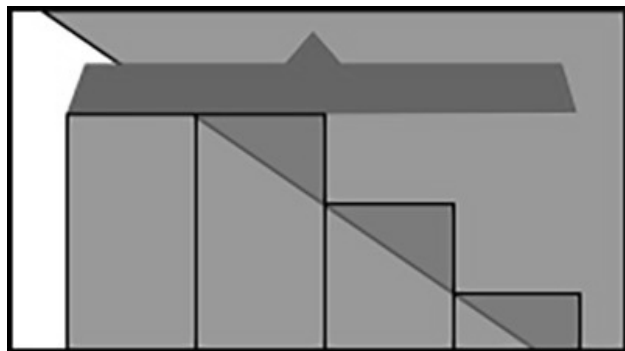


PC24038—UN—05APR17

Duota komanda išjungti sekciją – ištisinė juoda

- Sekcijos indeksavimą išjungė valdymo blokas.

ch177nn,1685617779631-26-01JUN23

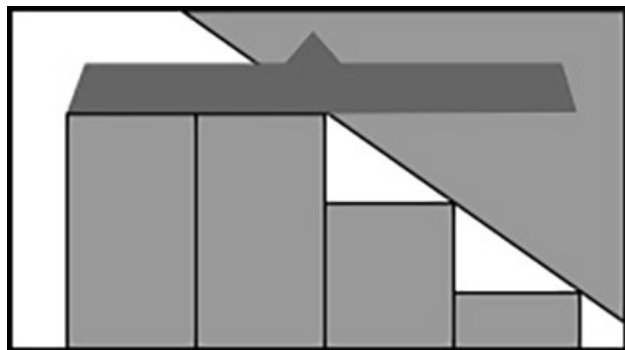


PC28836—UN—11OCT22

100 % dengimas – mažinti praleidimą

Dirbant praleidimų mažinimo režimu gaminys barstomas ir jau apdorotoje zonoje, taip mažinant praleidimą. Dirbant praleidimų mažinimo režimu gali būti naudojama per daug gaminio.

0 % dengimas – mažinti dengimą



PC28835—UN—11OCT22

0 % dengimas – mažinti dengimą

Persidengimų mažinimo režimu užtikrinama, kad gaminio nebūtų barstoma jau apdorotoje zonoje. Dirbant persidengimų mažinimo režimu gali būti naudojama per mažai gaminio.

Nustačius 0–100 % reikšmę užtikrinamas gaminio dengimas pirmiau padengtoje vietoje arba už lauko ežių, atsižvelgiant į atskirų sekcijų plotius.

AL70325,000055D-26-13OCT22

Dengimo nustatymai

Dengimas atsiranda, jeigu kertama ankstesnė aprėptis arba ežia. Dengimo kiekis yra operatoriaus pasirinkimas.

Konfigūruokite pageidaujamo dengimo nustatymus. Norėdami kompensuoti nepageidaujamą praleidimą arba dengimą, naudokite našumo derinimo funkciją. Daugiau žr. sekcijų valdymo elektroniniame žinyne.

100 % dengimas + papildomas

Nustačius papildomą dengimą gaminys barstomas ir jau apdorotoje zonoje, taip mažinant praleidimą. Nustačius papildomą dengimą naudojama per daug gaminio.

100 % dengimas – mažinti praleidimą

Našumo derinimas

Našumo derinimo funkcija naudojama ant žemės beriamo gaminio praleidimams ir dengimams koreguoti. Šioje funkcijoje pagal atstumo ir greičio duomenis reguliuojami mechaninės delsos nustatymai.

Prieš bandydami reguliuoti našumą pasirūpinkite, kad būtų tinkami toliau išvardyti elementai.

- GPS tikslumas.
- Mašinos profilio ir padargo profilio nustatymai.
- Operatorius turi į esamą aprėpties zoną įvažiuoti ir iš jos išvažiuoti vienodu greičiu.

Prieš bandydami reguliuoti našumą pasirūpinkite, kad būtų tenkinami toliau nurodyti reikalavimai.

- Sukite ir lauke važiuokite tuo pačiu greičiu.
- Važiuokite statmenai galulaukei arba kiek galima tiksliau 90 laipsnių kampu.
- Jeigu reikia papildomo dengimo, šį nustatymą keiskite tik baigę derinti našumą.

Našumo derinimo nurodymai pateikiami sekcijos valdymo elektroniniame žinyne.

AL70325,0000452-26-21DEC17

Darbo prieš sėją sąrankos pavyzdys

PASTABA: Patikrinkite, ar vežimėlis sukonfigūruotas taip, kaip jis turi veikti sėjant.

1. Nustatykite, kaip sukonfigūruotas pneumatinis įrankis.
2. Išmatuokite ir įveskite Darbo taško vertę 4-osios kartos darbo sąrankos programos padargo profilyje:
 - a. 1 pavyzdys. Pneumatinė sėjamoji su vienu baku nukreipiama į kelias eiles. Naudokite darbo vietą, esančią 1 bako nukreipimo eilių viduryje.
 - b. 2 pavyzdys. Pneumatinė sėjamoji su vienu baku nukreipiama į vieną eilę. Naudokite darbo vietą, kuri yra toje eilėje.
3. Išmatuokite ir įveskite sukimosi centro vertę 4-osios kartos darbo sąrankos programos padargo profilyje.

ZIDXK1X,1749804883058-26-13JUN25

Failų tvarkyklė

Failų tvarkyklė



Failų tvarkyklė

PC28785—UN—29AUG22

Failų tvarkyklė naudojama duomenims perduoti į ekraną ir iš jo. Duomenis galima perkelti belaidžiu ryšiu, naudojant "John Deere" operacijų centrą arba tarp ekranų arba suderinamos kompiuterinės programinės įrangos perkelti USB prietaise.

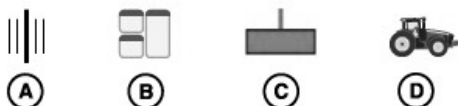
Svarbu periodiškai daryti atsargines duomenų kopijas į USB duomenų kaupiklį.

Ekranų vidinėje atmintinėje numatyta pakankamai talpos visiems mašinos vieno sezono duomenims išsaugoti. Pranešimas rodomas tada, kai panaudojama 95 % atminties. Prieš panaudotam atminties kiekiui viršijant 95 % duomenis reikia eksportuoti ir ištrinti.

Failų tvarkyklės atidarymas

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite sistemos kortelę.
3. Pasirinkite failų tvarkyklės programą.

Duomenų tipai



Duomenų tipo piktogramos

PC28786—UN—29AUG22

- A—Automatinio vairavimo linijos
- B—Išdėstymo tvarkyklės failai
- C—Padargo profiliai
- D—Mašinos profiliai

- Valdymo trasos (A) apima valdymo linijas ir susijusius kliento, ūkio ir lauko pavadinimus.

PASTABA: Importuotoms pritaikomų kreivių trasoms reikia bent vieno baigto segmento.

PASTABA: Tiesių trasų, sukurtų naudojant mašinos prieigos A + B, mašinos prieigos A + kurso arba mašinos prieigos Plat/Lon + kurso metodus, negalima eksportuoti arba importuoti prieigos šablono, tačiau orientacinė linija be šablonų gali būti importuojama ir eksportuojama kaip trasa 0.

PASTABA: Eksportuojant duomenis taip pat eksportuojamos lauko duomenų bendrinimo srityje bendrinamos automatinio vairavimo linijos.

- Išdėstymo tvarkymo priemonės failus (B) galima perduoti tarp tokio paties dydžio 4-osios kartos

monitorių. Juos taip pat galima eksportuoti į G5 ekraną. Šie failai yra parinktiniai vykdymo puslapiai, vykdymo puslapių rinkiniai ir sparčiųjų klavišų juostos.

PASTABA: Išdėstymo tvarkyklės failų negalima perkelti iš G5 ekrano į 4 kartos ekraną, tačiau atvirkščiai padaryti galima.

PASTABA: Importuoti vykdymo puslapiai yra išdėstymo tvarkymo priemonės skirtuke "Visi vykdymo puslapiai".

Importavus kai kuriuos vykdymo puslapių modulius iš naujo nustatomi jų numatytieji nustatymai.

Jeigu valdymo blokas neprijungtas prie mašinos, ISOBUS VT padargų valdymo blokams sukurti vykdymo puslapių moduliai rodomi kaip neįjungti.

- Padargo profilius (C) galima perduoti tarp 4-osios kartos ekranų. Tai taikytina ir ekrane įrašytiems padargų be valdymo bloko profiliams.

PASTABA: Su padargų profiliais neimportuojamas prijungimo tipas, darbo įrašymas, operacija ir spartos valdiklis.

- Mašinos profiliai (D) konfigūruojami įrangos tvarkyklės programa.

PASTABA: Mašinų profilius galima importuoti ir eksportuoti tik naudojant 4240 arba 4640 universalų ekraną.

PASTABA: Aptikus suderinamą "John Deere" mašiną, 4-osios kartos ekrane automatiškai generuojami mašinos profilio nustatymai.

PASTABA: Importuoti mašinų profiliai su mašinos PIN nematomi įrangos tvarkyklės programoje. Ekrane aptikus suderinamą John Deere mašiną, automatiškai generuojamas mašinos profilis. Automatiškai sukurtas mašinos profilis pakeičia visus importuotus profilius su mašinos PIN. Importuoti mašinų profiliai be mašinos PIN lieka matomi įrangos tvarkyklės programoje.



PC28787—UN—29AUG22

Duomenų tipo piktogramos

- E—Darbo duomenys
- F—Ežios
- G—Nustatymo duomenys
- H—Nurodymai

- Darbo duomenys (E) apima kartografinius ir bendruosius duomenis. Juos galima perduoti į "John

Deere" operacijų centrą arba įkelti į suderinamą kompiuterio programinę įrangą. Importuojant darbo duomenis perkeltami tik siejimo duomenys. Suminiai darbo duomenys negali būti importuojami.

PASTABA: Lauko duomenų bendrinimo srityje bendrinamos aprėpties negalima eksportuoti iš ekrano. Kad būtų galima eksportuoti aprėptį iš lauko duomenų bendrinimo įvykio, duomenis reikia eksportuoti iš kiekvieno prie bendrinimo prisidedančio komandos nario ekrano (tik 4600 ir 4640).

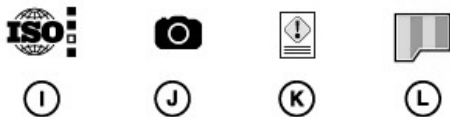
PASTABA: Nebaigto darbo duomenis taip pat galima eksportuoti iš vieno ekrano ir importuoti į kitą ekraną, kad būtų galima tęsti darbą, naudojantis darbo sąrankos programos darbų chronologijos funkcija. Susiję bendrieji darbo duomenys neimportuojami.

- Ežios (F) konfigūruojamos programa "Laukai ir ežios".
- Sąrankos duomenys (G) apima klientų, ūkių ir laukų pavadinimus, javų rūšis ir gaminius.

PASTABA: Sąrankos duomenų failų negalima importuoti iš USB laikmenos, kol įjungta AutoTrac.

- Nurodymai (H) konfigūruojami darbo sąrankos programa.

PASTABA: APEX sukurti nurodymai turi būti eksportuojami Shapefile formatu.



PC28788—UN—29AUG22

Duomenų tipo piktogramos

I—ISOBUS užduotys
J—Ekranų nuotraukos
K—Klaidų žurnalai
L—Rūšies lokatoriai

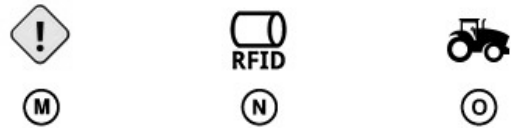
- ISOBUS užduotys (I) konfigūruojamos programa "ISOBUS užduotys".

PASTABA: ISOBUS užduočių failas negali būti didesnis nei 10 MB.

ISOBUS užduočių negalima importuoti arba eksportuoti naudojant belaidį duomenų perdavimą (WDT).

- Ekranų nuotraukos (J) yra ekrane rodomo vaizdo kopijos.
- Klaidų žurnalai (K) ekrane kuriami automatiškai, bendrovės "John Deere" darbuotojai juos gali naudoti trikčių diagnostikai.

- "Variety Locator" (L) failai konfigūruojami naudojant "John Deere Operations Center".



PC28789—UN—29AUG22

Duomenų tipo piktogramos

M—Duomenys karantine
N—Derliaus ID duomenys
O—Nustatymų konfigūracijos

- Duomenys karantine (M) yra failas, sukurtas operatoriui pasirinkus po nenumatytos klaidos perkelti duomenis į karantiną.

PASTABA: Karantine esančių duomenų neįmanoma atkurti be techninės pagalbos. Kreipkitės į John Deere pardavėją, kad šis pamėgintų atkurti duomenis.

- Derliaus ID duomenų failai (N) konfigūruojami darbo sąrankos programoje, juose pateikiama įrašyta medvilnės derliaus informacija.
- Nustatymų konfigūracijas (O) galima perduoti tarp 4-osios kartos ekranų. Galimi nustatymai priklauso nuo mašinos, padargo ir valdymo bloko tipo. Nustatymų konfigūracijos konfigūruojamos nustatymų tvarkyklės programa.

PASTABA: Tarp 4-osios kartos ekranų galima perduoti tik profilio pavadinimą, vykdymo puslapius, iTEC nustatymus ir John Deere traukiamojo tipo purkštuvų nustatymus.



PC28790—UN—29AUG22

Duomenų tipo piktogramos

P—Prieigos tvarkyklės nustatymai
Q—AutoPath linijų duomenys
R—StarFire duomenų fiksavimas
S—Eterneto prietaiso failai

- Prieigos tvarkyklės nustatymai (P) konfigūruojami programa "Naudotojai ir prieiga".

PASTABA: Kad operatoriai neatliktų nepageidaujamų keitimų, sukongfigūruokite naudotojų ir prieigos programą.

- AutoPath linijų duomenų failai (Q) konfigūruojami John Deere Operations Center ir naudojami AutoPath automatinio vairavimo linijoms kurti.

PASTABA: AutoPath failų negalima eksportuoti iš ekrano.

- StarFire duomenų fiksavimo (R) skiltyje yra užregistruoti duomenys iš StarFire imtuvo, kuriuos John Deere naudoja triktims šalinti. Kad įjungtumėte StarFire duomenų fiksavimo funkciją, imtuvo VT puslapyje pasirinkite parinktį Fiksuoti duomenis.

PASTABA: StarFire duomenų fiksavimo funkcija galima tik StarFire 6000 integruotuose imtuvuose.

- Eterneto įrenginių failai (S) kaupiami iš John Deere įrenginių, kurie palaiko failų perkėlimo protokolą ir su ekranu sujungti eterneto ryšiu. John Deere juos naudoja trikdžių diagnostikai. Pasirinkite, kuriuos prietaiso failus eksportuoti, ir failų žurnalo dydį. Yra trys žurnalo failo dydžio konfigūracijos:
 - Vykdomo žurnalai (mažiausias žurnalo failo dydis) naudojami sistemos konfigūracijos duomenims identifikuoti.
 - Paskutiniai ir sąrankos žurnalai (vidutinis žurnalo failo dydis) apima vykdymo žurnalus, taip pat įrenginių kalibravimo ir našumo žurnalus. Jie naudojami norint nustatyti našumo arba sąrankos problemas.
 - Visi žurnalai (didžiausias žurnalo failo dydis) – fiksuojami visi galimi valdymo bloko žurnalai, įskaitant ir vykdymo žurnalus, ir paskutinius bei sąrankos žurnalus. Šie žurnalai naudojami netikėtiems programų arba valdymo bloko techninės įrangos išjungimams diagnozuoti.

Operations Center



Operations Center

PC21844—UN—16NOV15

Naudojant "Operations Center", darbo duomenys automatiškai perduodami tarp ekranų ir "John Deere Operations Center". Duomenys perduodami mobiliuoju ryšiu, per modulinį telematikos sietuvą (MTG), arba naudojantis belaidžiu interneto ryšiu.

PASTABA: Operation Center reikalingas aktyvus MTG, integruotas Wi-Fi su interneto prieiga (tik 4640) arba belaidis USB adapteris su interneto prieiga.

Automatinis importavimas

Automatinio importavimo procesu automatiškai neimportuojami duomenys, kol aktyvus importavimo, eksportavimo arba naikinimo procesas.

Jei automatinį importavimą sustabdo maitinimo ciklas, jis automatiškai tęsiamas iš naujo paleidus ekraną.

Data Sync sąranka

Duomenys į John Deere Operation Center siunčiami, kai MTG priima mobiliojo ryšio signalą arba prijungtas prie interneto, integruotas Wi-Fi turi interneto prieigą (tik 4640) arba belaidis USB adapteris turi interneto prieigą.

Kai aktyviam sąrankos duomenų tipui kurti arba šalinti naudojamas "John Deere Operations Center" arba prijungtas ekranas, keitimai sinchronizuojami su "John Deere Operations Center" ir visais prijungtais organizacijos ekranais. Iš ekrano pašalinti elementai archyvuojami "John Deere Operation Center", o "John Deere Operation Center" suarchyvuoti elementai pašalinami iš ekranų.

PASTABA: Jeigu duomenų sinchronizavimo sąranka įjungta, iš ekrano negalima pašalinti toliau nurodytų duomenų elementų.

- Kliento, ūkio ir lauko informacija
- Ežios
- Automatinio vairavimo linijos
- Vėliavėlės
- Gaminiai
- Bako mišiniai
- Operatoriai
- Padargai

Norėdami pašalinti elementą iš ekrano, Operations Center išjunkite duomenų sinchronizavimo sąrankos parinktį.

Kai nėra interneto ryšio, vietoje atlikti keitimai saugomi ekrane ir sinchronizuojami atsiradus interneto ryšiui.

Duomenų sinchronizavimas – darbo duomenys

PASTABA: Norėdami kas 30 sekundžių siųsti duomenis į John Deere Operations Center, Operations Center puslapyje pažymėkite Įjungti sinchronizavimą su Operations Center žymės langelį.

Duomenys į John Deere Operation Center siunčiami ir iš jo gaunami, kai MTG priima mobiliojo ryšio signalą arba prijungtas prie interneto, integruotas Wi-Fi turi interneto prieigą (tik 4640) arba belaidis USB adapteris turi interneto prieigą. Jeigu ryšio nėra, darbo duomenys saugomi ekrane. Duomenys siunčiami atsiradus ryšiui.

Darbo duomenys įkeliami į laukų analizatorių ir John Deere Operations Center failų sritį.

Darbo duomenų jungikliai

Nors darbo duomenys kas 30 sekundžių automatiškai siunčiami iš ekrano į "John Deere" operacijų centrą, failus operacijų centre peržiūrėti galima tik suveikus vienam šių jungiklių.

- Pradedamas naujas darbas arba pakeičiamas klientas, ūkis arba laukas.
- Ilgiau nei 30 minučių prarandamas mobilusis arba

interneto ryšys tarp ekrano ir "John Deere" operacijų centro.

- Išjungiamas ir per 30 minučių vėl įjungiamas degimas.
- Ilgiau nei 30 minučių išjungiamas degimas.

Duomenų importavimas



Duomenų importavimas

PC20405—UN—30APR15

Pasirinkite importavimo metodą.

- Importavimas iš USB prietaiso – pasirinkite USB prietaiso aplankus, kuriuose yra importuoti duomenys.
- Importuoti gautus failus – sąrankos ir nurodymų failai importuojami iš "John Deere" operacijų centro.

Norint importuoti failus iš "John Deere" operacijų centro, reikia modulinės telematikos sistemo (MTG).

PASTABA: Sąrankos failai, kuriuose yra suplanuoto darbo failai, automatiškai importuojami iš John Deere Operations Center, kai įjungtas automatinis importavimas.

Į ekraną importavę sąrankos failus ir nurodymus naudokitės darbo sąranka, kad pritaikytumėte failus. Kaip kurti ir į 4-osios kartos ekraną siųsti sąrankos failus, žr. "John Deere" operacijų centre pateikiamus žinyno failus.

Suderinamumas

Duomenis galima perkelti iš kito G5 ekrano, 4-osios kartos ekrano, suderinamos kompiuterinės programinės įrangos arba John Deere Operations Center dabartinių sistemų formatu. 25.3 ir naujesnė programinė įranga negali importuoti ar eksportuoti failų ankstesniu senesnių sistemų formatu.

- Dabartinių sistemų ekranai (G5, G5e, G5Plus, 4600 V2, 4200 V2, 4640, 4240)
- Senesnių sistemų ekranai (4600 V1, 4200 V1, 4100, 2630)

John Deere Operations Center nėra galimybės peržiūrėti, siųsti arba gauti vykdymo puslapius. Jeigu nustatymų faile yra tik vykdymo puslapiai, failas "John Deere" operacijų centre rodomas kaip neleistinas. Jeigu sąrankos faile yra valdymo linijų arba ežių ir vykdymo puslapių, toks sąrankos failas įkeliamas tinkamai, tačiau vykdymo puslapių peržiūrėti neįmanoma.

Po 25.3 programinės įrangos atnaujinimo negalima tiesiogiai importuoti sąrankos failų iš Apex arba

GreenStar 3 2630 ekrano į 4-osios kartos arba G5 ekraną. Kad iš šių įrenginių būtų galima importuoti failus, pirmiausia juos reikia įkelti į Operations Center ir sukurti sąrankos failą 4-osios kartos / G5 ekrano formatu.

Kai importuojama vidinė ežia, importuojamuose laukuose turi būti išorinė ežia. Ekrane negalima kurti ar importuoti vidinės ežios, pirma nesukūrus arba neimportavus išorinės ežios.

PASTABA: Kad būtų galima sėkmingai importuoti visus padargo profilius iš kito ekrano, įsitikinkite, kad šaltinio ekrane veikia 25.3 arba naujesnė programinė įranga.

Duomenų konfliktai

Importuoti klientų, ūkių ir laukų pavadinimai prireikus keičiami. Pavyzdžiui, jeigu jau yra laukas tokiu pavadinimu, "Laukas1" pervardijamas į "Laukas1(1)".

Kai į "John Deere" operacijų centrą eksportuoti darbo duomenys iš laukų, kurių pavadinimas sudarytas iš daugiau nei 20 ženklų, pavadinimai rodomi tinkamai. Duomenis eksportuojant atgal į ekraną, laukų pavadinimai sutrumpinami. Visi duomenys atpažįstami kaip priklausantys laukui, anksčiau eksportuotam iš ekrano.

Jeigu valdymo linijos yra tame pačiame lauke ir sukurtos tuo pačiu trasavimo metodu, ekrane apdorojami toliau išvardyti konfliktai.

Skirtingas pavadinimas, ta pati linija

- Jeigu eilutės yra tos pačios, pagalbinės informacijos eilutės pavadinimas ekrane keičiamas pavadinimu, esančiu USB duomenų kaupiklyje.

Tas pats pavadinimas, skirtinga linija

- Jeigu yra dvi skirtingos eilutės tuo pačiu pavadinimu, importuojant eilutę, esanti USB duomenų kaupiklyje, yra pervadinama. Pavyzdžiui, "Trasa1" pervardijama į "Trasa1(1)".

PASTABA: Failo gali nepavykti importuoti dėl įvairių priežasčių. Dėl papildomos pagalbos nepavykus importavimui žr. elektroninį žinyną.

Pašalinkite visų failų, kurių importuoti nepavyko, klaidų priežastis, rodomas ekrane.

Nurodymai

Kad būtų galima importuoti nurodymus, "Shapefile" failai turi būti USB prietaiso šakninio katalogo aplanke pavadinimu "Rx".

Eksportuoti duomenis



Eksportuoti duomenis

PC20406—UN—30APR15

PASTABA: Kai darbo duomenis eksportuojate naudodami USB prietaisą, kiekvienam ekranui naudokite skirtingą prietaisą. Eksportuojami darbo duomenys neišdėstomi jokiuose atskiruose profilių aplankuose.

Sąrankos duomenys įrašomi aplanke JD4600, o darbo duomenys – aplanke "JD-Data" USB prietaiso šakniniame kataloge.

Pasirinkite eksportavimo metodą reikiamiems duomenų tipams perkelti.

- Norėdami greitai perkelti visus darbo duomenis, valdymo linijas ir vykdymo puslapius pagal numatytuosius nustatymus, pasirinkite Visų duomenų eksportavimas.
- Norėdami perkelti ekrano kopijas ir klaidų žurnalų failus, pasirinkite Diagnostikos duomenys.

Duomenų eksportavimas naudojant senesnių sistemų ekranus (4600V1, 4200V1, 4100, GreenStar 3 2630)

Iš 4-osios kartos ekranų eksportuoti sąrankos duomenys nėra automatiškai struktūrizuoti taip, kad juos galėtų naudoti senesnių sistemų ekranai. Prieš eksportuodami 4-osios kartos ekrano duomenis atlikite toliau aprašomus veiksmus.

1. Eksportuokite duomenis į USB įrenginį arba belaidžiu ryšiu į John Deere Operations Center.
2. Naudodamiesi John Deere Operations Center sąrankos failų kūrimo priemone, sukurkite senesnių sistemų failų tipo sąrankos failą ir eksportuokite failą į USB įrenginį.
3. Importuokite naujai sukurtą senesnių sistemų sąrankos failą iš USB įrenginio į norimą (-us) senesnių sistemų ekraną (-us).

Duomenų naikinimas



Duomenų naikinimas

PC20407—UN—30APR15

Ijungus duomenų trynimo funkciją iš ekrano šalinami pasirinkti duomenų tipai.

- Norėdami trinti darbo duomenis, valdymo linijas ir vykdymo puslapius, pasirinkite Parinktinis trynimas.
- Norėdami panaikinti ekrano nuotraukas ir klaidų

žurnalų failus, pasirinkite diagnostikos duomenų valymą.

ZIDXK1X,1749805202543-26-02JUL25

USB įrenginys

Reikalavimai John Deere ekranams

- USB formatas – turi būti FAT32 arba NTFS.

PASTABA: NTFS formato negalima naudoti sistemai atkurti.

- Talpa – rekomenduojama talpa yra 32–64 GB. Maksimalus palaikomas pajėgumas yra 512 GB.
- Ryšys – USB 2.0 arba USB 3.0.
- Didžiausi matmenys – storis 9,2 mm (3/8 in), plotis 21,7 mm (7/8 in).

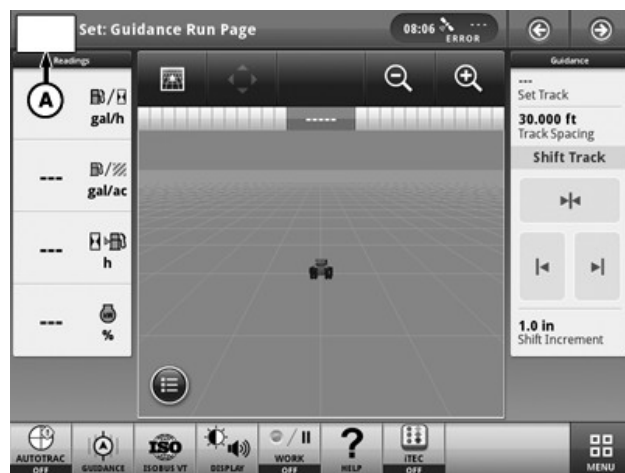
Geriausia praktika

- Prijungę USB prietaisą 10 sekundžių palaukite. Didelės talpos USB prietaisams atpažinti reikia laiko.
- Naudokite 16 GB ar didesnės talpos USB prietaisą, kad jame būtų galima įrašyti kelias atsargines kopijas.
- Išvalykite visus failus iš USB duomenų kaupiklio, kurie nėra susiję su John Deere ekranų parodymais.

Kad nustatytumėte, ar USB laikmena atpažįstama ekrane, diagnostikos centro programoje patikrinkite ekrano aparatinės įrangos kortelę.

ch177nn,1728987473948-26-15OCT24

Momentinės ekrano nuotraukos



PC17263—UN—15JUL13

A—Ekrano nuotraukų vieta

Pasirinkite plotą išryškintą ekrano viršutiniame kairiajame kampe. Nuspauskite ir laikykite nuspaudę, kol mirksi ekranas ir kol girdisi užrakto garsas.

Įstatykite USB duomenų kaupiklį ir pasirinkite duomenų eksportavimą, kad persiųstumėte ekrano nuotrauką į duomenų kaupiklį.

DX,PC,FILE,SCREENSHOT-26-22DEC15

Diagnosticos centras

Diagnosticos centras



Diagnosticos centras

PC28791—UN—29AUG22

Diagnosticos centre teikiamos prie ekrano prijungtų sistemų išplėstinės diagnostikos priemonės. Dėl išsamesnės informacijos pasirinkite vieną iš kortelių.

Sistemos diagnostika

- Peržiūrėkite mašinos, padargo ir monitoriaus taikomųjų programų diagnostikos informaciją.

Mašinos pranešimai

- Rodomi mašinos pranešimai ir informacija.

Valdiklio diagnostika

- Prieiga prie diagnostikos adresų, diagnostinių gedimų kodų ir prie informacijos, būdingos kiekvienam prijungtam įtaisui.

Trikčių kodai

- Peržiūrėkite visus aktyvius ar įrašytus diagnostinius gedimų kodus.

CAN magistralės informacija

- Peržiūrėkite kiekvienos CAN magistralės diagnostikos informaciją.

CCD magistralės informacija

- Peržiūrėkite kiekvienos CCD magistralės diagnostikos informaciją.

Tinklas

- Peržiūrėkite JDLINK modemo diagnostikos rodmenis.

Bendrinimas

- Peržiūrėkite duomenų apsikeitimo priedo ir duomenų perdavimo diagnostikos informaciją.

Eterneto magistralės informacija

- Rodomos visų eterneto tinkle esančių prietaisų diagnostinio ryšio problemos.

Persikelkite į diagnostikos centrą

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite skirtuką System (sistema).

3. Pasirinkite diagnostikos centro programą.

ch177nn,1685617878029-26-01JUN23

Sistemos diagnostika

Peržiūrėkite mašinos, padargo ir monitoriaus taikomųjų programų diagnostikos informaciją.

Sistemos diagnostikos srityje pateikiama toliau išvardyta informacija.

Informacijos atvaizdavimo įtaisai

Rodomi procesoriaus, monitoriaus ir ekrano diagnostikos rodmenys.

AutoTrac būsena

Peržiūrėkite diagnostinius rodmenis, turinčius įtakos AutoTrac našumui.

Valdymo diagnostikos vedlys

Su AT2 suderinamose mašinose atlikite įprastinių AutoTrac trikčių diagnostiką.

Mašinos sistemų pasirinkimas

Norėdami pamatyti išsamius duomenis apie mašinos sistemą, pasirinkite tą sistemą. Daugumos sistemų atveju teikiama toliau aprašyta informacija.

Bendroji kortelė

Bendrojoje kortelėje nurodoma, ar sistemoje yra galiojančių kalibravimo duomenų, ji taip pat naudojama kitai sistemos būsenos informacijai perduoti.

Jungiklių rodmenų kortelė

Jungiklių rodmenų kortelėje rodoma aptiktų jungiklių, kurie sistemoje naudojami mašinos funkcijoms valdyti, būsena.

Jutiklių rodmenų kortelė

Jutiklių rodmenų kortelėje rodomos aptiktų jutiklių perduodamos vertės, sistemoje naudojamos kaip pradinė informacija.

Išvesties rodmenų kortelė

Išvesties rodmenų kortelėje rodomos pasirinktų sistemos išvesčių nurodytos ir faktinės išvesties reikšmės.

ch177nn,1740728373324-26-28FEB25

Valdiklio diagnostika

Valdiklio diagnostikos skiltyje rodoma toliau išvardyta informacija apie valdymo blokus, prijungtus prie CAN magistralės.

Prietaisas

- Kiekvienas sąraše esantis prietaisas

identifikuojamas pagal įrenginio ID, CAN adresą ir CAN tinklo vietą.

Kodai

- Kodais nurodoma, ar esama prietaiso diagnostinių gedimo kodų.

Pranešimų skaičius

- Pranešimų skaičius nurodo iš valdymo bloko gautų CAN pranešimų skaičių. Norėdami iš naujo nustatyti visų prietaisų pranešimų skaičių, ekrano apačioje spustelėkite nulinimo mygtuką.

Peržiūra ir atrinkimas

Norėdami keisti valdymo blokų rodymo būdą, spustelėkite mygtuką greta **Rodyti pagal**. Prienamos peržiūros yra tokios, kaip:

Visi prietaisai

- Rodomi visi prie ekrano prijungti valdymo blokai.

Eterneto magistralės prietaisai

- Rodomi tik eterneto ryšį turintys valdymo blokai.

Padargo magistralės prietaisai

- Rodomi tik padargo CAN magistralės valdymo blokai.

Mašinos magistralės prietaisai

- Rodomi tik mašinos CAN magistralės valdymo blokai.

Spustelėjus mygtuką greta **Rikiuoti pagal** sąrašas išdėstomas pagal šiuos filtrus.

Prietaisas

- Sąrašas rikiuojamas pagal prietaiso ID.

Yra kodai

- Sąrašas rikiuojamas pagal tai, kurie prietaisai turi diagnostinių gedimo kodų.

AL70325,0000605-26-12NOV20

Diagnostikos informacija

Norėdami pamatyti išsamesnę informaciją, sąrašė pasirinkite valdymo bloką.

PASTABA: Pasirinkus valdymo bloką nustatomas ekrano diagnostikos režimas. Uždarius valdymo bloko puslapį diagnostikos režimas išjungiamas.

Priklausomai nuo valdymo bloko tipo, diagnostikos informacija rodoma arba kortelėje "Diagnostikos adresai", arba "Rodmenys".

Diagnostikos adresai

SVARBU: Diagnostikos adresuose keičiant nustatymus, galima sugadinti mašinos arba padargo valdiklius. Keisdami adresų reikšmes laikykitės nurodymų ir būkite atidūs.

Valdymo blokai turi adresus, naudojamus įvairių nustatymų reikšmėms saugoti. Kiekvienas adresas identifikuojamas pagal adreso numerį ir tipą. Duomenų adresus galima tik peržiūrėti (pvz., programinės įrangos versijos duomenis), kol gali būti redaguojami įvedimo adresai (pvz., kalibravimo nustatymai).

Rodmenys

SVARBU: Skiltyje "Rodmenys" keičiant nustatymus gali būti sugadinta mašina arba padargo valdymo blokai. Laikykitės instrukcijų ir būkite atsargūs keisdami adreso reikšmes.

Valdymo blokai turi rodmenis, naudojamus įvairių nustatymų reikšmėms saugoti. Kiekvienas rodmuo identifikuojamas pagal numerį ir pavadinimą. Norėdami pamatyti išsamių rodmenų duomenų išskylantį langą, pasirinkite rodmenį. Jeigu reikšmę galima redaguoti, reikšmės laukas yra baltas. Jeigu reikšmę galima tik skaityti, reikšmės laukas yra pilkas.

Diagnostiniai gedimų kodai

Rodomi pasirinkto valdymo bloko dabartiniai ir įrašytieji kodai. Pasirinkite kodą iš sąrašo norėdami peržiūrėti kodo detales.

Valdiklio duomenys

Valdiklio informacijos skiltyje rodomos išsamios valdymo bloko specifikacijos ir identifikavimo informacija. Ši informacija naudinga ISOBUS diagnostikai.

AL70325,0000505-26-26OCT18

Slėpti diagnostikos centrą



PC15331—UN—08JUL13

Diagnostikos centro paslėpimas

Ekranas nustatomas į diagnostikos režimą, kai tik yra pasirinktas valdiklis. Pasirinkite "Diagnostikos centro paslėpimas", kad minimizuotumėte programą ir grįžtumėte į pagrindinį puslapį.

Paslėpimo mygtukas yra naudingas kalibravimo procedūros metu prieinant prie kitos ekrano dalies. Kad

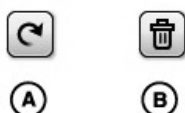
galėtumėte grįžti į tą patį diagnostikos puslapį, pasirinkite iš meniu diagnostikos centro programą.

PASTABA: Palikti ekraną diagnostinio režime nerekomenduojama, nes jis gali pabloginti darbą.

Pašalinkite diagnostinį režimą uždarydami valdiklio puslapį.

DX,PC,DIAG,HIDE-26-22DEC15

Diagnostiniai gedimų kodai



PC28792—UN—29AUG22

A—Atnaujinimo mygtukas
B—Kodų išvalymo mygtukas

Diagnostinių gedimų kodų kortelė rodo visus dabartinius ir išsaugotus kodus, kurie atsirado sistemoje.

Pasirinkite atnaujinimo mygtuką (A) norėdami ištrinti, o po to atstatyti visus kodus.

Pasirinkite kodų ištrynimo mygtuką (B), kad galėtumėte pašalinti iš monitoriaus visus kodus.

Peržiūra ir atrinkimas



PC28793—UN—29AUG22

Kodų tipai

A—Stabdymo įspėjamasis signalas
B—Techninės priežiūros įspėjamasis signalas
C—Informacinis įspėjamasis signalas

Pasirinkite mygtuką šalia **View by/peržiūra**, kad galėtumėte pakeisti kodų rodymo būdą. Prieinamos peržiūros yra tokios, kaip:

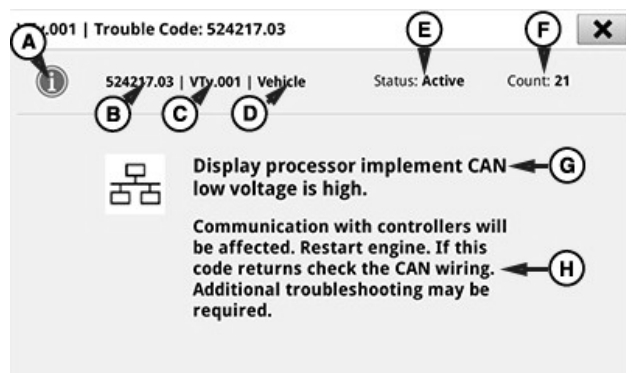
Kodas

- Visų monitoriuje esančių kodų peržiūra pagal "Kodų" sąrašus. Rodoma viskas - kodo tipas (A—C), detalės, būseną ir apskaičiavimas. Norėdami peržiūrėti kodo detales, pasirinkite iš sąrašo kodą.

Prietaisas

- Peržiūra pagal "Įrenginio" sąrašus visų valdiklių, kurie yra CAN Bus. Įrenginio ID, CAN tinklas ir jei įrenginys turi kodus, visi yra parodomi. Pasirinkite iš sąrašo valdiklį, kad peržiūrėtumėte įrenginio kodus.

Kodo detalės



PC28827—UN—29SEP22

Kodo detalės

A—Diagnostinio gedimo kodo tipas
B—Diagnostinio gedimo kodo numeris
C—Įrenginio ID
D—CAN magistralės tinklas
E—Kodo būseną
F—Skaičius
G—Diagnostinis gedimo kodas
H—Diagnostinio gedimo kodo aprašymas

Norėdami peržiūrėti kodo išsamią informaciją, pasirinkite diagnostinį gedimo kodą.

ct47125,1664233025259-26-09MAY23

CAN magistralės informacija

CAN Bus informacijos kortelė rodo ryšio būseną tarp CAN Bus valdiklių. Mašinos CAN magistralė sujungia valdikius, pvz., variklio, hidraulikos ir transmisijos. Padargo CAN magistralė sujungia valdikius, pvz., StarFire imtuvo, antro ISOBUS monitoriaus ir ISOBUS padargų.



PC28794—UN—29AUG22

A—Žalias indikatorius, normalus diapazonas
B—Geltonas indikatorius, už leistino diapazono ribų

Kai kurios reikšmės monitoriuje rodo žalią indikatorį arba geltoną indikatorį su šauktuko ženklu. Priklausomai nuo mašinos ir padargo konfigūracijos, galima tikėtis geltono indikatoriaus.

- Žalias indikatorius (A) — reikšmė įprastiniame diapazone.
- Geltonas indikatorius (B) — reikšmė už leistino diapazono ribų.

ch177nn,1685617902538-26-01JUN23

CCD magistralės informacija

CCD magistralės informacijos skirtuke rodoma ryšio tarp CCD magistralės valdymo blokų būseną. Mašinos

CCD magistralė jungia tokius valdymo blokus, kaip kad variklio, hidraulinės sistemos ir transmisijos.



PC28794—UN—29AUG22

A—Žalias indikatorius, normalus diapazonas
B—Geltonas indikatorius, už leistino diapazono ribų

Kai kurios reikšmės monitoriuje rodo žalią indikatorių arba geltoną indikatorių su šauktuko ženklu. Priklausomai nuo mašinos ir padargo konfigūracijos, galima tikėtis geltono indikatoriaus.

- Žalias indikatorius (A) — reikšmė įprastiniame diapazone.
- Geltonas indikatorius (B) — reikšmė už leistino diapazono ribų.

AL70325,0000575-26-27SEP22

CAN magistralės reikšmės

Tinklo būseną

Aktyvi

- Sistema dirba taip, kaip tikėtasi. Be ekrano, mažiausiai vienas valdiklis prijungtas ir palaiko ryšį CAN Bus.

Neaktyvi

- Ekranas nepalaiko ryšio su jokiais kitais CAN Bus valdikliais. Jeigu ekranas yra vienintelis CAN Bus valdiklis, padidėja bendras pranešimų kiekis, bet tinklo būseną neaktyvi.

Bendras pranešimų skaitiklis

Bendras pranešimų kiekis yra pranešimų skaičius, kurie išsiųsti per CAN Bus. Kai mašina dirba, ši reikšmė nuolat skaičiuojama, nes visada yra į CAN Bus siunčiamų pranešimų.

CAN aukšta ir CAN žema įtampa

Maksimali įtampa yra aukščiausia vidutinė įtampa nuo paskutinio šalto perkrovimo. Įtampos matavimai yra vidutiniai kiekvienai sekunde. Maksimalios CAN High ir maksimalios CAN Low įtampų normalus diapazonas yra tarp 1,8 ir 3,3 V.

PASTABA: Šaltas perkrovimas vyksta po to, kai ekranas būna išjungtas 24 valandas arba kai nuo ekrano būna atjungtas maitinimas iš akumuliatoriaus.

Magistralės panaudojimas

CAN Bus informacija siunčiama tarp valdiklių esančiuose pranešimuose. John Deere padargo CAN

magistralė dirba 250 kbd bodų greičiu, reiškia, kad gali įjungti maitinimą iki 256,000 kartų per sekundę, kad perduotų pranešimus. Tai yra 100 % magistralės panaudojimas.

Jeigu valdiklis, toks kaip padargas, nedirba taip, kaip tikėtasi, problemos priežastis galėtų būti 45% ar didesnis magistralės panaudojimas. Kai kurie įrenginiai negali išsiųsti ir priimti visų reikalingų pranešimų dėl didelės magistralės apkrovos.

PASTABA: Kai kurie ISOBUS padargai nedirba, jeigu magistralės apkrovos didesnės nei 25 %.

Veikiant StarFire imtuvui magistralė apkraunama maždaug 5–7 %.

Atjungus padargus ar GPS imtuvus, magistralės naudojimas gali sumažėti.

Greitis bodais

Greitis bodais nurodo, kaip greitai dirba magistralė. ISOBUS ir John Deere įrenginių magistralė dirba 250 kbd bodų greičiu. Bet kuris prie šios sistemos prijungtas valdiklis turi dirbti 250 kbd, priešingu atveju jis tinkamai nefunkcionuos.

CAN Bus būseną ir klaidų kiekiai

Galimos keturios CAN Bus būsenos:

- Aktyvi – CAN Bus dirba be jokių problemų.
- Pasyvi – atsirado pasyvių klaidų.
- Įspėjimo – atsirado magistralės įspėjimo klaidų.
- Išjungimo – atsirado magistralės išjungimo klaidų.

Jeigu atsiranda viena iš šių klaidų, pasirodo ekrano įrašų kartų skaičius.

Pasyvių klaidų skaičius

- Jeigu reikšmė yra didesnė nei nulis, CAN Bus valdiklis negauna visų pranešimų. Galima prarasti svarbią informaciją. Tai greičiausiai atsitinka dėl didelio CAN magistralės išnaudojimo.

Magistralės įspėjimų skaičius

- Jeigu reikšmė yra didesnė nei nulis, CAN Bus valdiklis turi problemų.

Magistralės išjungimų skaičius

- Jeigu reikšmė yra didesnė nei nulis, CAN Bus valdiklis turi problemų. Prarastas atitinkamas pranešimų skaičius ir daugiau negaunama pranešimų. Prarasta svarbi informacija. Tai greičiausiai įvyksta tada, kai yra didelis CAN magistralės panaudojimas.

Viršijantis ribas klaidų skaičius

- Viršijantis ribas klaidų skaičius nurodo, kad CAN Bus

programos ar valdikliai gauna pranešimus greičiau nei gali juos apdoroti. Taip prarandami pranešimai ir atsiranda sistemos gedimai. Tai greičiausiai įvyksta tada, kai yra didelis CAN magistralės panaudojimas.

ch177nn,1685617918357-26-01JUN23

Tinklas

Tinklo kortelėje rodomas JDLINK modemo, tinklo ryšio ir klientui priklausančios SIM diagnostikos rodmenys.

JDLINK modemas yra vienas iš pagrindinių komponentų, kurie suteikia galimybę naudoti John Deere telematikos sprendimus, tokius kaip JDLINK, nuotolinis Service ADVISOR ir John Deere nuotolinio ekrano prieiga (RDA).

JDLINK modemas sudarytas iš aparatinės programinės įrangos, mobiliojo ryšio modemo ir SIM įrenginio. Jis siunčia ir priima duomenis ir pranešimus mobiliojo ryšio tinklais.

RDA veikimui būtinas nepertraukiamas mobilusis ryšys. JDLINK nebūtinai nepertraukiamas mobilusis ryšys, nes JDLINK modemas gali išsaugoti iki 1000 valandų duomenų.

ch177nn,1685617932516-26-01JUN23

Eterneto magistralės informacija

Eterneto magistralės informacijos skiltyje rodomos visų eterneto tinkle esančių prietaisų diagnostinio ryšio problemos.

Toliau išvardyti eterneto magistralės informacijos skiltyje rodomi elementai.

- *Eterneto ryšio linijos būseną* – rodoma, ar tinklas veikia, ar neveikia.
- *Interneto adresą* – rodomas ekrano naudojamas priskirtas arba statinis IP adresas.
- *Perduota paketų* – rodomas paketų skaičius, perduotas nuo ekrano maitinimo įjungimo.
- *Gauta paketų* – rodomas paketų skaičius, gautas nuo ekrano maitinimo įjungimo.
- *Paketų klaida* – sugadintų arba netinkamai suformatuotų paketų skaičius, gautas, nuo ekrano maitinimo įjungimo.
- *Prarasta paketų* – paketų, prarastų jiems nepasiekus tikslo, skaičius.
- *Sparta* – prijungto eterneto tinklo sparta.
- *Prijungtų prietaisų skaičius* – IP adresus turinčių prietaisų, kuriuos ekranas aptinka tinkle, skaičius.
- *Atsijungimai* – atsijungimų skaičius nuo ekrano maitinimo įjungimo.

AL70325,0000603-26-12NOV20

Priežiūra ir kalibravimas

Priežiūra ir kalibravimai



Priežiūra ir kalibravimai

PC28795—UN—29AUG22

Priežiūros ir kalibravimų programa suteikia operatoriui galimybę nustatyti tech. priežiūros intervalus ir atlikti mašinos komponentų kalibravimus.

Pereikite prie Priežiūros ir kalibravimų

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite traktoriaus nustatymų kortelę.
3. Pasirinkite priežiūros ir kalibravimų programą.

ct47125,1664234209291-26-27SEP22

Tech. priežiūros patikrinimai

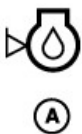
PASTABA: Tech. priežiūros tikrinimų funkcijos prieinamumas priklauso nuo pirkimo parinkčių.

Atlikite tech. priežiūros tikrinimus pastatę mašiną lygioje vietoje ir išjungę variklį. Kad būtų tikslūs parodymai, prieš tikrindami skysčių lygius, palaukite 40 minučių po variklio išjungimo.

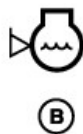
Lemputė rodo mašinos tech. priežiūros kontrolinio taško būseną.

- Žalia lemputė — normalus lygis.
- Raudona lemputė — per aukštas arba per žemas lygis.

Yra tokie kontroliniai taškai:



(A)



(B)

PC17385—UN—15MAY14

A—Variklių alyvos lygis
B—Variklio aušinimo skysčio lygis

- Variklių alyvos lygis (A)
- Variklio aušinimo skysčio lygis (B)

DX,PC,MAINT,SERVCHECK-26-07APR17

Tech. priežiūros intervalai

Tech. priežiūros intervalai yra avariniai signalizatoriai, pranešantys kada mašinai reikia atlikti reguliarią priežiūrą.

Pasirinkite techninės priežiūros intervalo pridėjimo mygtuką ir sukurkite naują tech. priežiūros intervalą. Galima pridėti neribotą tech. priežiūros intervalų skaičių.

Kai tik sukuriama techninės priežiūros intervalas, jis pridodamas prie sąrašo ir rodomas su pavadinimu, praleistu laiku ir intervalų kiekiu.

- Operatorius pasirenka pavadinimą, kad nustatytų specialų techninės priežiūros intervalą.
- Praėjęs (laikas) nurodo valandų skaičių nuo to laiko, kai buvo perstatytas techninės priežiūros intervalas.
- Intervalas yra valandų skaičius tarp kiekvienos techninės priežiūros.

Intervalai rūšiuojami nuo mažiausios laiko apimties iki priklausančios didžiausios laiko apimties. Jie rūšiuojami pagal pavadinimą, raidžių-skaitmenų tvarką su skaičiams teikiamu pirmumu.

Dvidešimt valandų prieš priklausančią techninės priežiūros intervalą sistema informuos operatorių, kad netrukus reikės atlikti mašinos techninę priežiūrą. Kai tik pranešimas bus patvirtintas, kiekvieno paleidimo metu sistema informuos operatorių apie artėjančią tech. priežiūrą tol, kol bus perstatytas tech. priežiūros intervalas.

DX,PC,MAINT,SERVINTERVAL-26-23DEC15

Kalibravimai

Naudokite šią programą norėdami atlikti ratų slydimo kalibravimą ir radaro kalibravimą.

Radaro kalibravimas



Radaro kalibravimas

PC23946—UN—22MAR17

Radaro bloką reikia sukalibruoti, kai jis pirmą kartą įmontuojamas mašinoje arba jei yra skirtumas tarp radaro rodomo greičio ir faktinio kelio greičio, kai dirbama be apkrovos ant kieto paviršiaus.

PASTABA: Kai vėjuota, judantys daiktai tokie, kaip lapai, dulkės ar žvyras gali tapti radaro rodomo greičio netikslumo priežastimi.

Ratų slydimo kalibravimas



Ratų slydimo kalibravimas

PC23947—UN—22MAR17

Sukalibruokite ratų slydimą, jei yra neatitikimas tarp

radaro rodomo greičio ir ratų greičio, kai dirbama be apkrovos ant kieto paviršiaus. Išsamesnę informaciją žr. sk. Mašinos monitorius.

Atlikite kalibravimą važiuodami nepakrauta mašina ant kieto, sauso, švaraus ir lygaus paviršiaus.

PASTABA: Ratų slydimo kalibravimas galimas tik ant prijungto ir sukalibruoto radaro bloko.

Pasitikrinkite, ar radaro rodomas greitis yra tikslus, prieš atlikdami ratų slydimo kalibravimą.

DX,PC,MAINT,CAL-26-07APR17

ISOBUS VT



ISOBUS VT

PC28796—UN—29AUG22

AL70325,0000634-26-26SEP22

Naudojant programą Išdėstymo valdymas, galima į vykdyimo puslapį įtraukti ISOBUS VT modulių.

Moduliai įkelti iš padargų valdymo bloko ir prieinami tik tol, kol yra įjungtas valdymo blokas. Galimų modulių tipai priklauso nuo valdymo bloko gamintojo. Šis monitorius gali rodyti ISOBUS VT 4 versiją.

Šis John Deere ekranas palaiko Žemės ūkio pramonės elektronikos fondo (AFF) ISOBUS suderinamus valdymo blokus pagal ISO 11783. Šiuos valdymo blokus galima peržiūrėti ir valdyti ISOBUS virtualiajame terminale (VT). Jei prijungtas išplėstinis ekranas, galima peržiūrėti ir valdyti antrąjį VT.

Prijungus ISOBUS valdymo bloką, į ISOBUS VT įkeliami vartotojo sąsajos grafiniai failai. Tada ISOBUS VT pateikiamos priemonės, kuriomis naudodamasis operatorius gali perjunginėti ir valdyti visas pasiekiamas ISOBUS valdymo bloko funkcijas.

Persikelkite į ISOBUS VT

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite Programų kortelę.
3. Pasirinkite ISOBUS VT programą.

Prijunkite ISOBUS padargus ir valdymo blokus

4-osios kartos ekranas įkelia ir palaiko ryšį tuo pačiu metu su įvairiais ISOBUS valdymo blokais. Visų prijungtų ISOBUS valdymo blokų sąrašas rodomas pasirinkus meniu mygtuką.

Norėdami peržiūrėti vartotojo sąsają, pasirinkite pageidaujamą ISOBUS valdymo bloką ir spustelėkite mygtuką "Gerai".

Trikčių diagnostika

Jeigu ISOBUS valdymo bloko sąsaja rodoma netinkamai, atlikite toliau aprašomus veiksmus.

- Būsenos centre peržiūrėkite ISOBUS valdymo bloką ir vykdykite nurodytos būsenos trikčių diagnostikos veiksmus. Norėdami gauti daugiau informacijos, peržiūrėkite ISOBUS valdymo blokus diagnostikos centro programoje.

Jeigu sąsaja ir toliau netinkamai rodoma:

1. Pasirinkite nustatymus ISOBUS VT programos viršuje.
2. Norėdami pašalinti išsaugotus ISOBUS valdymo bloko vartotojo sąsajos failus, išplėstinių nustatymų skiltyje pasirinkite Valyti ISOBUS VT.

Vartotojo sąsaja iš naujo įkeliamą, kai kitą kartą prijungiamas valdymo blokas.

Darbinio puslapio modulis

StarFire imtuvas

StarFire GPS imtuvas



PC28798—UN—29AUG22

StarFire GPS imtuvas

StarFire GPS imtuvas naudojamas kaip vienas imtuvas pasaulinės padėties nustatymo duomenų ir diferencinės korekcijos signalams gauti.

PASTABA: StarFire 7000/7500 integruotame imtuve TCM sukalibruojama gamykloje. Jeigu reikia kalibruoti lauke, žr. StarFire 7000/7500 imtuvo operatoriaus instrukcijos dalį Trikčių diagnostika.

Vietovės kompensavimo modulis (TCM) yra integruotas į imtuvą ir koreguoja mašinos dinamiką (išilginį ir skersinį pokrypį) šoniniuose šlaituose, esant nelygiam reljefui arba skirtingoms dirvos sąlygoms. Kad būtų galima tinkamai dirbti, reikia tiksliai sukalibruoti TCM.

Nustatymo ir kalibravimo nurodymai pateikiami imtuvo StarFire™ operatoriaus instrukcijoje.

Išplėstinis TCM kalibravimas

TCM turi būti kalibruojamas, kai imtuvas pirmą kartą įrengiamas mašinoje arba perkeliamas į kitą mašiną. Atliekant išplėstinio TCM kalibravimo procedūrą sudaroma laikinoji AutoTrac valdymo linija, kuria mašina gali važiuoti, kol kalibruojamas imtuvo TCM. Atliekant išplėstinę TCM kalibravimo procedūrą galima vienu metu kalibruoti kelių imtuvų TCM, šis būdas tikslesnis už senąjį kalibravimo procesą ir jį atliekant mašina nebūtinai turi būti ant horizontalaus grunto.

Kaip atlikti išplėstinio TCM kalibravimo procedūrą, žr. ekrano žinyne.

Reikalavimai

- Imtuvo modelis – StarFire 6000 arba naujesnis.
- Imtuvo programinės įrangos versija yra 4.40N (programinės įrangos paketas 20-2) arba naujesnė.
- Ekranas yra 4-osios kartos ekranas.
- Ekrane naudojama naujausia programinės įrangos versija.
- Ekranas turi galiojantį AutoTrac suaktyvinimą.

Perėjimas prie StarFire GPS imtuvo

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite programų kortelę.
3. Pasirinkite StarFire programą.

StarFire nuotoliniai programinės įrangos naujiniai

Naudodama nuotolinio programinės įrangos naujinimo funkciją bendrovė "John Deere" gali nuotoliniu būdu teikti atnaujintą programinę įrangą, naudodama mašinoje esantį JDLINK modemą. Į mašiną atsuntę programinę įrangą operatorius turi pradėti jos diegimo procedūrą.

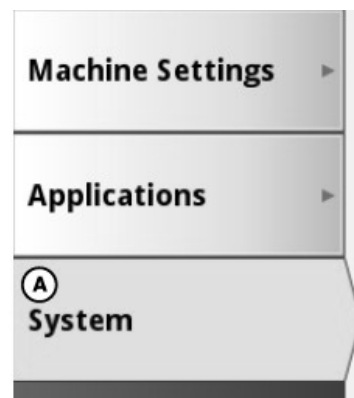
1. Pasirinkite Meniu.



PC28688—UN—25AUG22

Meniu

2. Pasirinkite kortelę Sistema (A).



PC28821—UN—21SEP22

Kortelė Sistema

A—Kortelė Sistema

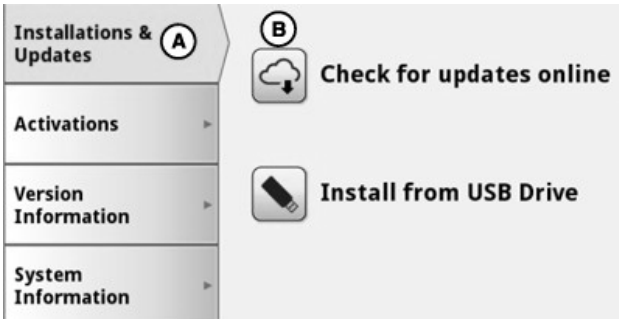
3. Pasirinkite Programinės įrangos tvarkyklę.



PC28693—UN—25AUG22

Programinės įrangos tvarkyklė

4. Skirtuke Diegimai ir naujiniai (A) pasirinkite Tikrinti, ar internete nėra naujinių (B).



PC28822—UN—21SEP22

Mygtukas Tikrinti naujinius internete

A—Skirtukas Diegimas ir naujiniai

B—Mygtukas Tikrinti naujinius internete

5. Pasirinkite Peržiūrėti kitų įrenginių naujinius (A), tada spustelėkite Toliau (B).



PC28823—UN—08MAY23

Mygtukas Rodyti kitų prietaisų naujinius

A—Mygtukas Rodyti kitų prietaisų naujinius

B—Mygtukas Toliau

6. Pasirinkite programinę įrangą, kurią norite atsisiųsti, ir paspauskite Diegti.



PC28824—UN—08MAY23

Kontekstinis klavišas Diegti

ch177nn,1663767382508-26-27SEP22

Vaizdas

Vaizdas



Vaizdas

PC28800—UN—29AUG22

! ĮSPĖJIMAS: Saugokitės, kad nesusižalotumėte ir nežūtumėte. Kad išvengtumėte susidūrimų ir pamatytumėte šalia esančius asmenis, vien kamera pasikliauti nepakanka. Dirbdami mašina visada būkite budrūs ir atidžiai stebėkite aplinką. Perskaitykite ir supraskite skyriaus Sauga dalį Saugokitės avarijų važiuodami atbuline eiga.

SVARBU: Stenkitės nepažeisti mašinos ir nesukelti susidūrimo. Prieš naudodami vaizdo programą, nustatykite, ar vaizdo kameros vaizdas bus atspindimo tipo.

PASTABA: Apdorojant didelius duomenų kiekius, vaizdai gali būti suskirstomi pikseliais.

Vaizdo programa naudojama plotui apie mašiną stebėti.

4200 procesorius gali palaikyti tik vieną vaizdo įvestį.
4600 procesorius gali rodyti daugiausiai dvi vaizdo transliacijas ir palaikyti iki keturių vaizdo kamerų įvestis.

Daugiau informacijos apie skirtingus ekranų tipus žr. skyriuje Ekranų įžanga.

Pereikite prie vaizdo programos

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite programų kortelę.
3. Pasirinkite vaizdo programą.

Vaizdo kamerų perjungimas



Vaizdo kameros piktograma

PC23948—UN—22MAR17

Jei prijungiama daugiau nei viena vaizdo kamera, pasirinkite vaizdo įvestis rinkdamiesi skirtingus vaizdo kameros numerius.

Veidrodinis vaizdas



Veidrodėlio vaizdo mygtukas
PC23949—UN—22MAR17

Pasirinkite veidrodėlio vaizdo mygtuką norėdami pakoreguoti galinio vaizdo veidrodėlį. Tai sukeičia video vaizdo kairę ir dešinę puses.

Kontrastas



Vaizdo kontrasto piktograma
PC23950—UN—22MAR17

PASTABA: Kontrasto valdymo įtaisai negali būti naudojami vaizdo kameroje su skaitmeniniu šaltiniu.

Sureguliuokite vaizdo kontrastą naudodami plus (+) ir minus (-) mygtukus. Pašviesinkite vaizdą, pasirinkdami pliuso mygtuką, ir patamsinkite vaizdą, pasirinkdami minuso mygtuką.

ZIDXK1X,1749805629207-26-13JUN25

Vaizdo jungikliai

Vaizdas gali būti rodomas atliekant tam tikras mašinos funkcijas, pavyzdžiui, važiuojant atbuline eiga arba įjungus GTV. Aptikus suderinamas mašinos funkcijas galima naudoti vaizdo jungiklius.

1. Norėdami konfigūruoti nustatymus pasirinkite "Išplėstiniai nustatymai".
2. Pasirinkite paleidiklį.
3. Pasirinkite esamo paleidiklio vaizdo kameros įėjimą. Ši vaizdo kamera rodoma tada, kai aktyvuojamas paleidiklis.

PASTABA: Kad paleidiklis būtų apsaugotas nuo vaizdo paleidimo, pasirinkite No Camera/jokios vaizdo kameros.

4. Įveskite vaizdo laukimo laiko trukmę. Ši reikšmė yra laiko tarpas, kurį rodomas vaizdas suveikus jungikliui.

AL70325,00005AF-26-08NOV19

Belaidžiai nustatymai

Belaidžiai nustatymai



Belaidžiai nustatymai

PC28801—UN—29AUG22

Naudokite belaidžius nustatymus, kad prisijungtumėte prie belaidžio tinklo arba sukurkite belaidį tinklą, kad prijungtumėte mobilųjį prietaisą prie mašinos. Belaidžio ryšio nustatymų programa naudoja JDLINK modemą arba išorinį belaidžio interneto adapterį.

PASTABA: JDLINK modemo belaidžio ryšio nustatymų puslapio funkcijos pasiekiamos tik tada, kai modemas arba MTG mašinos CAN yra aktyvus.

Pereikite prie belaidžių nustatymų

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite sistemos kortelę.
3. Pasirinkite belaidžių nustatymų programą.

Kaip nustatyti ryšį tarp mašinos ir belaidžio tinklo arba tarp mobiliojo tinklo ir mašinos, žr. elektroniniame žinyne.

Tarp mašinos ir belaidžio tinklo



Tarp mašinos ir belaidžio tinklo

PC24041—UN—05APR17

PASTABA: Išorinis belaidžio interneto adapteris gali būti naudojamas ryšiui tarp mašinos ir belaidžio tinklo nustatyti. Norėdami gauti suderinamų prietaisų sąrašą, kreipkitės į "John Deere" atstovą.

Parinktis Tarp mašinos ir belaidžio tinklo naudojama jungiant mašiną į belaidį tinklą per JDLINK modemą.

Parinktį Tarp mašinos ir belaidžio tinklo naudokite toliau išvardytais tikslais.

- Transliuojami programinės įrangos naujiniai
- Nuotolinė diagnostika
- Nuotolinio ekrano prieiga (RDA)
- Licencijos internete
- Duomenų sinchronizavimas naudojant asmeninį prieigos tašką

Tarp mobiliojo tinklo ir mašinos



Tarp mobiliojo tinklo ir mašinos

PC24042—UN—05APR17

Pasirinkus Tarp mobiliojo tinklo ir mašinos, naudojant JDLINK modemą sudaromas belaidis tinklas, todėl prie mašinos galima jungti belaidžius prietaisus.

Parinktį Tarp mobiliojo tinklo ir mašinos naudokite John Deere Connect Mobile.

ZIDXK1X,1751349960381-26-01JUL25

Nuotolinio ekrano prieiga

Nuotolinio ekrano prieiga



PC28802—UN—29AUG22

Nuotolinio ekrano prieiga

Nuotolinio ekrano prieiga (NEP) suteikia galimybę kitam asmeniui iš atokios vietovės peržiūrėti veikiantį ekraną.

Perėjimas prie NEP

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite Programų kortelę.
3. Pasirinkite NEP programą.

NEP naudojimas

Iš kompiuterio ar mobilaus prietaiso prisijunkite prie interneto svetainės JDLink.com arba MyJohnDeere.com ir pasirinkite norimą mašiną. Kad nuotoliniu būdu galėtumėte matyti ekraną, pradėkite nuotolinio ekrano prieigos seansą.

Kai tik prisijungiama, ekrano vaizdas siunčiamas per interneto kabelį į JDLink modemą. Naudojant korinį ryšį, informacija iš JDLink modemo siunčiama į John Deere ryšių tinklą, suteikiant galimybę peržiūrėti ekraną JDLink.com ar MyJohnDeere.com.

Iš tolimos vietovės, kabinoje esančiam operatoriui galite padėti nustatyti ar optimizuoti monitoriaus parodymus ir atlikti gedimų radimą ir šalinimą.

AL70325,00005A0-26-26SEP22

COM prievado parametrai

COM prievado parametrai



PC28803—UN—29AUG22

COM prievado parametrai

Ryšio prievado nustatymų programa naudojama RS232 signalui konfigūruoti, kad ekranas galėtų palaikyti ryšį su įvairiais valdymo blokais arba įtaisais.

COM prievado parametrų įjungimas

1. Pasirinkite Meniu
2. Pasirinkite sistemos kortelę.
3. Pasirinkite ryšio prievado nustatymų programą.

PASTABA: Norint prie prietaisų prisijungti per ryšio prievadą, reikia papildomos laidų pynės. Kreipkitės į John Deere įgaliotąjį atstovą.

Ekrane yra du nuoseklieji ryšio prievadai, skirti toliau išvardytų tipų įrenginiams prijungti.

- Field Doc Connect
- GPS (pasaulinės vietos nustatymo sistemos) imtuvas.
- Azoto (N) aptikimas (gamintojai: Yara ir Fritzmeier)
- GreenSeeker
- LH 5000
- Grūdų vežimėlis

Field Doc Connect reikalavimai

- Nustatytas 9600 greitis bodais.
- Įjungtas "Raven" valdymo bloko duomenų registravimas.
- Duomenų žurnalo jungiklio reikšmė mažesnė nei 3 sekundės (rekomenduojama reikšmė 1 sekundė arba mažesnė).

Nuosekliosios GPS reikalavimai

PASTABA: AutoTrac valdymo sistema nesuderinama su kitų gamintojų RS232 GPS.

- Nustatytas 19200 greitis bodais.
- Nustatytas 1 arba 5 Hz išvesties dažnis (valdymui, rankiniam valdymui ir lygiagrečiajam trasavimui reikia 5 Hz).
- Imtuvas nustatytas taip, kad būtų siunčiami toliau išvardyti pranešimai.
 - GGA
 - GSA

- RMC
- Duomenų bitai 8
- Lyginumas – nėra.
- Sustabdymo bitai 1
- Srauto valdymas – nėra

Azoto (N) aptikimo sąranka

1. Pagal gamintojo operatoriaus instrukciją įrenkite, sukalibruokite ir nustatykite N aptikimo sistemą.
2. Pagal prietaiso tipą ir gamintoją sukonfigūruokite ryšio prievado nustatymus.
3. Programos Darbo sąranka darbo santraukos puslapyje pasirinkite parametro Tikslinė sparta / Rx vertę N aptikimas.

GreenSeeker sąranka

1. Įdiekite, sukalibruokite ir nustatykite GreenSeeker sistemą pagal gamintojo pateikiamą operatoriaus instrukciją.
2. Pagal prietaiso tipą sukonfigūruokite ryšio prievado nustatymus.
3. Programos Darbo sąranka darbo suvestinės puslapyje pasirinkite parametro Tikslinė sparta / Rx vertę GreenSeeker.

LH 5000 sąranka

1. Pagal gamintojo operatoriaus instrukciją įrenkite, sukalibruokite ir nustatykite sistemą LH 5000.
2. Sukonfigūruokite ryšio prievado nuostatas įrenginio tipui Field Doc Connect ir gamintojui LH Technologies.
3. Įrangos tvarkyklės programoje pasirinkite LH 5000.

Grūdų vežimėlio sąranka

1. Pagal gamintojo operatoriaus instrukciją įrenkite, sukalibruokite ir nustatykite grūdų vežimėlį.
2. Srityje Įrenginio tipas pasirinkite Grūdų vežimėlis.
3. Pasirinkite grūdų vežimėlio gamintoją.

Ryšio prievado diagnostika

Ryšio prievado diagnostikos funkcijos naudojamos nustatyti, ar tenkinami prijungto valdymo bloko ar prietaiso naudojimo reikalavimai. Ryšio prievado diagnostikos skiltyje rodomos reikšmės nustatomos pagal įrenginio tipą.

ch177nn,1728641242778-26-11OCT24

Valdiklių sąranka

Valdymo įtaisų nustatymas



Valdiklių sąranka

PC28805—UN—29AUG22

Valdymo įtaisų sąrankos programa naudojama ISOBUS arba kitoms mašinos ar padaro funkcijoms valdyti naudojamoms mašinos įvestims konfigūruoti, SCV ar kitiems valdikliams perkonfigūruoti.

Eikite į valdymo įtaisų sąranką

1. Pasirinkite Meniu.
2. Pasirinkite Programų kortelę.
3. Pasirinkite valdymo įtaisų sąrankos programą.

Valdymo įtaisų sąrankos programa ir galimos konfigūruojamo įvestys priklauso nuo mašinos tipo ir gali būti skirtingos. Daugiau informacijos apie valdymo įtaisų sąrankos programą žr. mašinos operatoriaus instrukcijoje.

AL70325,00005A1-26-26SEP22

Priežiūra ir techninė priežiūra

Nuvalykite monitorių.

SVARBU: Visada valykite monitoriaus ekraną tik išjungę maitinimą. Valydami neišjungtą ekraną, galite atsitiktinai įjungti kokį nors mygtuką.

Norėdami nuvalyti monitorių, išjunkite ir nušluostykite monitorių minkštu skudurėliu, papurkštu valikliu be amoniako, pavyzdžiui, John Deere stiklo arba universaliu valikliu.

DX_PC_CLEAN_DISP-26-21OCT16

Gamyklinių duomenų atkūrimas

Perduodami ekraną kitam naudotojui atlikite gamyklinių duomenų atkūrimo procedūrą. Atliekant šį procesą iš ekrano pašalinami visi vartotojo duomenys, proceso anuluoti nebegalima. Naudotojo duomenys apima sąrankos ir dokumentacijos duomenis, valdymo informaciją, bendrąsias reikšmes ir pritaikytą vykdymo puslapių išdėstymą. Suaktyvinimai, kalbos ir regioniniai nustatymai iš naujo nenustatomi. Atkūrus reikia paleisti iš naujo.

Prieš parduodant mašiną reikia atlikti 4-osios kartos CommandCenter gamyklinių duomenų atkūrimą.

4-osios kartos universalaus ekrano gamyklinių duomenų atkūrimą reikia atlikti prieš parduodant ekraną.

1. Pasirinkite Meniu.



Meniu

PC21495—UN—04SEP15

2. Pasirinkite skirtuką System (sistema).



Kortelė Sistema

PC21264—UN—12JUN15

3. Pasirinkite failų tvarkyklę.



Failų tvarkyklė

PC24753—UN—31OCT17

4. Pasirinkite nuostatas.



Nuostatos

PC20398—UN—09DEC14

5. Pasirinkite kortelę Nuostatos.



Kortelė Nuostatos

PC28671—UN—18MAR22

6. Pasirinkite Pradėti gamyklinių duomenų atkūrimą.



PC28672—UN—18MAR22

7. Vykdykite ekrane pateikiamus nurodymus.

ch177nn,1685618029193-26-01JUN23

Trikčių diagnostika

Sistemos atkūrimas



PC620654—UN—14MAY24

A—Atkūrimo PIN

Sistemos atkūrimas bando apsaugoti ir potencialiai išsaugoti vartotojo duomenis. Sistemos atkūrimas pradedamas, kai sistema aptinka konfliktą, kuris galėtų sugadinti numatytus duomenis.

Kai ekrane pirmą kartą atidaromas sistemos atkūrimas, sistemos atkūrimo ekrane pradeda veikti 30 sekundžių laikmatis. Jei norite tęsti sistemos atkūrimą, kreipkitės į John Deere atstovą ir nurodykite atkūrimo PIN (A).

Laikmačio laikui pasibaigus, ekrane bus grąžintos įprastos funkcijos. Jei šis ekranas išlieka, kreipkitės į John Deere atstovą ir nurodykite atkūrimo PIN (A).

bvmsit,1715698463998-26-23MAY24

Nepavyko atnaujinti programinės įrangos

Baigiant ekrano VTV valdiklio programinės įrangos naujinimą naudojant Service ADVISOR, atnaujinti nepavyksta dėl vienos iš šių diegimo klaidų: Įvykus diegimo klaidai, diegimo paketo negalima programuoti ir atsisiųsti nepavyksta.

Gali atsirasti toliau nurodytų Service ADVISOR klaidų. Atlikite siūlomus veiksmus:

PASTABA: Šalinant klaidas negalima naudoti mašinos arba tiksliosios žemdirbystės programų. Klaidų šalinimo fiksavimas trunka 5–10 min. Baigus klientas gali dirbti, kol prekybos atstovas eksportuos klaidų šalinimą.

Klaidos pranešimo ID	Pavadinimo tekstas	Situacija	Remonto veiksmas
AM.MO.1	Diegimo klaida	Įvyko konfliktas, dėl kurio nepavyko atsisiųsti.	SPRENDIMAS A 1. Pradiniai veiksmai - Pabandykite įdiegti dar kartą. - Atjunkite ir vėl prijunkite akumulatoriaus maitinimą prie ekrano, tada rakteliu užvedę mašiną pabandykite atkurti būklę.
AM.MO.3	Diegimo apribojimas	John Deere reikalauja autentiškumo patvirtinimo, kurio šiame programinės įrangos pakete nėra.	
AM.MO.4	Diegimo klaida	Sugadintas arba	

		netinkamas diegimo paketo failas.	- Vėl prijunkite maitinimą ir pradėkite naujinti neprijungę USB. Paraginti prijunkite USB ir pasirinkite Gera. 2. USB prietaiso ir prievado patikra - Įsitikinkite, kad USB yra diagnostiniame USB prievade. - Patvirtinkite, kad ekranas aptinka USB: MENU > SISTEMA > DIAGNOSTIKOS CENTRAS.EKRANO TECHNINĖ ĮRANGA > USB indikatorius Jei neaptikta, bandykite naudoti kitą USB įrenginį arba patikrinkite, ar nėra šifravimo / formatavimo problemų. - Apžiūrėkite USB kabelį ir prireikus pakeiskite. 3. Failų valymas ir diegimo paketo įkėlimas - Uždarykite programinės įrangos tvarkyklę - Pašalinkite turinį iš: C:\sds\DisplayDependencies C:\sds\payloadsn - Vėl atsisiųskite ekrano VTV diegimo paketą iš Service ADVISOR. - Iš naujo suformatuokite USB ir patvirtinkite, kad programinės įrangos tvarkyklė atsidaro automatiškai. - Atsisiuntę pasirinkite USB ir spustelėkite Sinchronizuoti USB. - Įsitikinkite, kad USB šakniniame aplanke yra aplankas JD Display Updates-JD 5.
AM.MO.5	Diegimo apribojimas	Sugadintas arba netinkamas diegimo paketo failas.	
AM.MO.6	Diegimo klaida	Procesorius neatpažįsta USB.	
AM.MO.19	Diegimai ir atnaujinimai	Sistemai nepavyko gauti informacijos, kurios reikia programinei įrangai diegti.	
SA.MO.10	Diegimo klaida	Sugadintas arba netinkamas diegimo paketo failas.	
SA.MO.11	Diegimo apribojimas	Sugadintas arba netinkamas diegimo paketo failas.	SPRENDIMAS A • Norėdami gauti daugiau nurodymų, žr. trikčių diagnostikos medžiagą. SPRENDIMAS A • Norėdami gauti daugiau nurodymų, žr. trikčių diagnostikos medžiagą. SPRENDIMAS A • Norėdami gauti daugiau nurodymų, žr. trikčių diagnostikos medžiagą. SPRENDIMAS A • Norėdami gauti daugiau nurodymų, žr. trikčių diagnostikos medžiagą. SPRENDIMAS B 1. Eiti į: Meniu > Sistema > Failų tvarkyklė > Eksportuoti - Eksportuokite arba išvalykite visus turimus duomenis. 2. Nepavykus išspręsti problemos: - Eksportuokite ir išsaugokite visus kliento duomenis. - Eikite į Meniu > Sistema > Failų tvarkyklę. - Bakstelėkite nustatymų piktogramą (apvalus mygtukas su rodykle ir tašku viršutinėje juodoje juostoje). - Pasirinkite Gamyklinių duomenų atkūrimas. SPRENDIMAS C • Įsitikinkite, kad ekranas gavo programinės įrangos diegimo paketą per ISOBUS VT. • Užtikrinkite patikimą mobilųjį ryšį per MTG. • Palaukite 1–3 minutes, tada išjunkite ir vėl įjunkite mašiną. • Norėdami gauti daugiau nurodymų, žr. trikčių diagnostikos medžiagą.
SA.MO.7	Diegimo klaida	USB nerasta programinės įrangos.	
SA.MO.1	Diegimai ir atnaujinimai	Procesorius neatpažįsta USB.	
SA.MO.2	Diegimai ir atnaujinimai	Sistemai nepavyko gauti informacijos, kurios reikia programinei įrangai diegti.	
AM.MO.12	Diegimo klaida	Sistemai nepavyko gauti informacijos, kurios reikia programinei įrangai diegti.	
AM.MO.11	Diegimo klaida	Sistemai nepavyko gauti informacijos, kurios reikia programinei įrangai diegti.	SPRENDIMAS B 1. Eiti į: Meniu > Sistema > Failų tvarkyklė > Eksportuoti - Eksportuokite arba išvalykite visus turimus duomenis. 2. Nepavykus išspręsti problemos: - Eksportuokite ir išsaugokite visus kliento duomenis. - Eikite į Meniu > Sistema > Failų tvarkyklę. - Bakstelėkite nustatymų piktogramą (apvalus mygtukas su rodykle ir tašku viršutinėje juodoje juostoje). - Pasirinkite Gamyklinių duomenų atkūrimas. SPRENDIMAS C • Įsitikinkite, kad ekranas gavo programinės įrangos diegimo paketą per ISOBUS VT. • Užtikrinkite patikimą mobilųjį ryšį per MTG. • Palaukite 1–3 minutes, tada išjunkite ir vėl įjunkite mašiną. • Norėdami gauti daugiau nurodymų, žr. trikčių diagnostikos medžiagą.
SA.MO.6	Diegimo klaida	Diegimo paketui atsisiųsti nepakanka vietos ekrane.	
AM.MO.9	Diegimo klaida	Ekrane nėra gero mobiliojo ryšio.	
SA.MO.4	Diegimo klaida	Nuotolinis programinės įrangos naujinimas nebuvo atliktas.	
SA.MO.5	Diegimo klaida (SA.MO.1 NUOTOLINĖ VERSIJA)	Ekrane nėra gero mobiliojo ryšio.	
SA.MO.8	Diegimo klaida (GAMYKLINIS ĮRANKIS)	Ekrane nėra gero mobiliojo ryšio.	

	/ NUOTOLINĖ SA.7 VERSIJA)		
SA.MO.9	Diegimo klaida (TIK NUOTOLINIS)	Ekrane nėra gero mobiliojo ryšio.	
AM.MO.25	Diegimo klaida	Programinė įranga yra apribota, kol bus atliktas sistemos atkūrimas.	SPRENDIMAS D Norėdami gauti daugiau nurodymų, žr. trikių diagnostikos medžiagą.
AM.MO.7	Diegimo klaida	Sistemos įtampa per žema, kad būtų galima diegti programinę įrangą.	SPRENDIMAS E Kai sistema bus visiškai įkrauta, žr. programinės įrangos diegimą.
SA.MO.3	Diegimai ir atnaujinimai	Programinės įrangos naujinimas jau vyksta.	SPRENDIMAS F - Palaukite, kol bus baigtas programavimo įvykis. - Jei tai įvyksta nebandant programuoti, atjunkite ir vėl prijunkite akumuliatoriaus maitinimą prie ekrano, tada įjunkite mašinos degimą, kad pabandytumėte atkurti. - Norėdami gauti daugiau nurodymų, žr. trikių diagnostikos medžiagą.

ZIDXX1X,1749805706573-26-17JUN25

Pasirinktinės ekrano konfigūracijos

Pasirinktines ekrano konfigūracijas galima reguliuoti išplėstiniuose nustatymuose – pasirinktinis režimas kelių ekranų konfigūracijoje. Rekomenduojama sureguliuoti ekranus taip:

Ekrano nustatymai > Meniu > Sistema > Ekranas ir garsas > Keli ekranai > Redaguoti > Išplėstiniai nustatymai.

Pavyzdys:

Tollesnėje konfigūracijoje 4640 bus jūsų tiksliosios žemdirbystės ekranas / monitorius ir veiks sodintuvas, o 4600 bus traktoriaus ekranas / monitorius:

4640 konfigūracija:

- Tiksliosios žemdirbystės programos – ĮJUNGTA – 1 PRIORITETAS
- ISOBUS padargo žiūryklė – ĮJUNGTA – 1 PRIORITETAS
- Transporto priemonės magistralė – ĮJUNGTA – numatytoji
- Užduočių valdiklis – ĮJUNGTA – 1 PRIORITETAS
- Failų serveris – Išjungta – Nėra
- Failų serverį galima pažymėti “išjungta” abiejuose ekranuose

4600 konfigūracija

- Tiksliosios žemdirbystės programos – IŠJUNGTA – 2 PRIORITETAS
- ISOBUS padargo žiūryklė – IŠJUNGTA – 2 PRIORITETAS

- Transporto priemonės magistralė – ĮJUNGTA – numatytoji
- Užduočių valdiklis – IŠJUNGTA – 2 PRIORITETAS
- Failų serveris – Išjungta – Nėra
- Failų serverį galima pažymėti “išjungta” abiejuose ekranuose

PASTABA: Dvigubas ekranas reiškia konfigūracijas, susijusias su dviem procesoriais, pavyzdžiui, CommandCenter + Universal arba Universal + Universal.

Keli ekranai reiškia sąrankas, kuriose yra papildomas monitorius, pavyzdžiui, CommandCenter + išplėstinis monitorius arba Universal + išplėstinis monitorius.

ZIDXX1X,1751029556756-26-27JUN25

Indeksas

A		
AB kreivės	65-9	
Kliūtys	65-10	
Naudojimas	65-9	
Nuostatos	65-5	
Tiesus maršrutas	65-10	
Aktyvinimas	35-4	
Demonstravimas	15-4	
Antras ekranas	20-1	
Apskrita automatinio vairavimo linija		
Būdai	65-18	
Apskrita trasa		
Kraštas	65-19	
Naudojimas	65-19	
Nustatymai	65-6	
Apskritos trasos nustatymai	65-6	
Atnaujinti		
Apkrova	35-1	
Atkurti ankstesnę būseną	35-1	
Montavimas	35-1	
Programinė įranga	35-1	
AutoTrac		
Aktyvinimas iš naujo kito važiavimo metu	65-23	
Būsenos skritulinė diagrama	65-20	
Įjungimas	65-21, 65-22	
Išjungimas	65-21, 65-23	
Išjungimo pranešimai	65-24	
Vairavimo jautris	65-6	
Veikimo atnaujinimo jungiklis	65-22	
Veiklos monitorius	65-23	
B		
Belaidžiai nustatymai	155-1	
Būsenos centras	15-3	
C		
COM prievado parametrai	165-1	
CommandCenter		
Ekranų modeliai	15-1	
Procesoriaus modeliai	15-1	
D		
Darbo monitorius	95-1	
Darbo sąranka	85-1	
Darbų monitorius		
Įrašymas	95-1	
Data	25-1	
Demonstracinės versijos aktyvavimas	15-4	
Diagnostikos centras		
CAN magistralės informacija	130-3	
Diagnostikos režimas	130-2	
Diagnostiniai gedimų kodai	130-3	
Slėpti diagnostikos centrą	130-2	
Tinklas	130-5	
Valdiklio diagnostika	130-1	
Diagnostikos adresai	130-2	
Diagnostiniai gedimų kodai	130-2	
Valdiklio informacija	130-2	
E		
Eilių jutikliai		
Valymas	05-4	
Ekranų kalibravimas	20-4	
Ekranų nuotraukos	125-5	
Ekranų žinynas	15-1	
Elektroninis monitorius, tinkamai naudokite	05-3	
Ežios pildymo trasa	65-19	
Naudojimas	65-19	
F		
Failų tvarkyklė	125-1	
Eksportavimas	125-1	
Ekranų nuotraukos	125-5	
Importuoti	125-1	
G		
Garso stiprumas	20-1	
GPS imtuvai	145-1	
I		
Įrangos tvarkyklė	60-1	
ISOBUS užduotys	85-2	
ISOBUS VT	140-1	
Išaktyvinimas	35-4	
Išdėstymo tvarkyklė		
Peržiūros puslapiai	50-1, 50-3	
Visi vykdymo puslapiai	50-2	
Vykdymo puslapių rinkiniai	50-1	
Išjungimas		
AutoTrac	65-23	
Išplėstinis monitorius	15-2	
Įvadas	2	
J		
Jutiklinio ekranų kalibravimas	20-4	
K		
Kalba	30-1	
Kalibravimai		
Radaras	135-1	
Ratų slydimas	135-1	
Keli ekranai	20-1	
L		
Laikas	25-1	
Laukai		
Ežios	80-2, 80-3	
Filtrai	80-1	

Redagavimas	80-1
Sukurti	80-1
Valdyti	80-1
Lenktos automatinio vairavimo linijos nuostatos	65-5

M

Mašinos būklė	135-1
Mašinos monitorius	110-1
Mašinos privažiavimas	65-7
Mašinos profilis	60-1
Matavimo vienetai	30-1
Matmenys	
Mašina	60-1
Padargas	60-1
Menu	15-4
Monitoriaus parodymai ir garsas	
Garsas	20-1
Garso stiprumas	20-1
Monitorius ir garsas	
Ryškus	20-1

N

Naršymas	
Vykdomo puslapiai	50-3
Naudotojai ir prieiga	
Prieigos teisės	45-1
Vartotojų profiliai	45-1
Nuotolinis Service ADVISOR	40-1
Naujinių atsiuntimas	40-2
Naujinių diegimas	40-2
Perprogramavimas	40-1, 40-3
Transporto priemonių suderinamumas	40-1
Trikčių diagnostika	40-3
Veikimo principas	40-1
Nustatymai	
Pagrindinis valdymo jungiklis	65-1
Valdymas	65-1
Nustatymų tvarkyklė	55-1

P

Padargo profilis	60-1
Poslinkiai	
Mašina	60-1
Padargas	60-1
Posūkio ieškiklis	65-1
Prekių ženklai	2
Priežiūra ir kalibravimai	135-1
Priežiūros intervalai	135-1
Pritaikomos kreivės	65-10
Kliūtys	65-12
Naudojimas	65-11
Nuostatos	65-5
Tiesus maršrutas	65-11
Programinė įranga	
Aktyvinimas	35-4

Apkrova	35-1
Atkurti ankstesnę būseną	35-1
Atnaujinti	35-1
Išaktyvinimas	35-4
Montavimas	35-1
Versijos	35-1

Programos

Darbo monitorius	95-1
Data ir laikas	25-1
Diagnostikos centras	130-1
Ekranas ir garsas	20-1
Ežios	80-1
Failų tvarkyklė	125-1
Įrangos tvarkyklė	60-1
ISOBUS VT	140-1
Išdėstymo tvarkyklė	50-1
Kalba ir matavimo vienetai	30-1
Laukai	80-1
Mašinos monitorius	110-1
Mašinos profilis	60-1
Naudotojai ir prieiga	45-1
Nuotolinis Service ADVISOR	40-1
Nustatymų tvarkyklė	55-1
Padargo profilis	60-1
Priežiūra ir kalibravimai	135-1
Programinės įrangos tvarkyklė	35-1
StarFire imtuvas	145-1
Vaizdas	150-1
Valdymas	65-1

R

Radaro kalibravimas	135-1
Rankinis valdymas	65-1
Rasti automatinio vairavimo liniją	65-7
Ratų slydimo kalibravimas	135-1
Ryškus	20-1

S

Sauga	
Traktorius, saugiai dirbantis	05-4
Sauga, laipteliai ir turėklai	
Tinkamai naudokitės laipteliais ir turėklais	05-2
Sauga, saugokitės aukšto slėgio skysčių	
Saugokitės aukšto slėgio skysčių	05-6
Spartieji programuojami mygtukai	15-3
StarFire imtuvas	145-1
Suderinamumas	75-2
Sukurti automatinio vairavimo liniją	65-7

Š

Šviesos juostos nustatymai	65-4
----------------------------------	------

T

Tarpvėžės plotis	65-6
Tech. priežiūros intervalai	135-1

Tech. priežiūros tikrinimai	135-1
Techninė priežiūra	
Eilių jutiklių valymas	05-4
Tiesi automatinio vairavimo linija	
Būdai	65-7
Tiesi trasa	
Naudojimas	65-8
Traktorius, saugiai dirbantis	05-4
Trasavimo tonai	65-2
Trasos postūmis	65-3
Trikčių diagnostika	
Valdymas	65-30

U

USB įrenginys	
Geriausia praktika	125-5
Reikalavimai	125-5

V

Vairavimo jautris	65-6
Vaizdas	150-1
Jungikliai	150-1
Valdymas	
AB kreivės	65-9
Kliūtys	65-10
Naudojimas	65-9
Tiesus maršrutas	65-10
Apskrita automatinio vairavimo linija	
Būdai	65-18
Apskrita trasa	
Naudojimas	65-19
Apskritos trasos kraštas	65-19
AutoPath	65-13
AutoPath žemėlapių informacija	65-18
AutoTrac	65-1
Būsenos skritulinė diagrama	65-20
Įjungimas	65-21, 65-22
Išjungimas	65-21
Išjungimo pranešimai	65-24
Veikimo atnaujinimo jungiklis	65-22
Didžiausi greičiai	65-24
Ežios pildymo trasa	65-19
Naudojimas	65-19
Linijos kūrimas	65-7
Mažiausi greičiai	65-24
Nuostatos	
Lenkta trasa	65-5
Šviesos juosta	65-4
Nustatymai	
Apskrita trasa	65-6
Pagrindinis įjungimas / išjungimas	65-1
Posūkio ieškiklis	65-1
Trasavimo tonai	65-2
Trasos postūmis	65-3

Pritaikomos kreivės	65-10
Kliūtys	65-12
Naudojimas	65-11
Tiesus maršrutas	65-11
Rankinis	65-1
Rasti liniją	65-7
Tarpvėžės plotis	65-6
Tiesi automatinio vairavimo linija	
Būdai	65-7
Tiesi trasa	
Naudojimas	65-8
Trasos perjungimas	65-20
Trasų rinkinys	65-20
Trikčių diagnostika	65-30
Vairavimo jautris	65-6
Vairavimo optimizavimas	65-26
Valymas	
Eilių jutikliai	05-4
Veikimo atnaujinimo jungiklis	65-22
Veiklos monitorius	65-23
Vėliavėlės	85-6
Vykdymo puslapis	15-3
Keitimas	50-3