

4-авлод CommandCenter™
дастурий таъминот версияси: 10.32.3817-XXX



JOHN DEERE

ОПЕРАТОР ҚЎЛЛАНМАСИ

4-авлод CommandCenter™

OMPFP26819 НАШР J5 (UZBEK)

John Deere Ag Management Solutions

Кириш

Кириш

Жон Дир маҳсулотини сотиб олганингиз учун ТАШАККУР.

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

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

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

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

Техник хусусиятлар ёки Маҳсулот рақамлари бўлимидаги МАҲСУЛОТ ИДЕНТИФИКАЦИЯ РАҚАМЛАРИНИ (PIN) ЁЗИБ ОЛИНГ. Барча рақамларни ёзиб олинг, ускуна ўғирланганида топишга ёрдам беради. Қисмларни буюртма қилишда PIN маълумотлари муҳим. Идентификация рақамларини маҳсулотдан ташқаридаги ишончли жойга ёзиб қўйинг.

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

Кафолат муддатида носозлик аниқланса, Жон Дир машинани қайтариб олиши кафолатланади. Айрим ҳолларда, машинанинг кафолати тугаган бўлса ҳам, Жон Дир машинани такомиллаштиради ва бунинг учун мижоздан пул олмаслиги мумкин. Машинадан нотўғри фойдаланилса ёки қувватини заводда

белгиланган характеристикаларидан ошириш мақсадида ўзгартириш киритилса, кафолат йўққа чиқади ва такомиллаштиришдан бош тортилиши мумкин.

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

DX,IFC5E-UZ-08SEP25

Жон Дир хизматингизда



TS201—UN—15APR13

Жон Дир учун мижозларнинг кўнгли тўлиши муҳимдир.

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

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

DX,IFC,JDS-UZ-30SEP25

Савдо белгилари

Савдо белгилари	
APEX™	Deere & Company савдо белгиси
ArcGIS™	Esri савдо белгиси
AutoPath™	Deere & Company савдо белгиси
AutoTrac™	Deere & Company савдо белгиси
BeeLine™	Relish Technologies Ltd. савдо белгиси
Bluetooth®	Bluetooth SIG савдо белгиси
CommandARM™	Deere & Company савдо белгиси
CommandCenter™	Deere & Company савдо белгиси

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

ch177nn,1685609353995-UZ-08JUN23

John Deere техник маълумотлар дўкони

Чоп этилганидан кейин ускунага ўзгартириш киритилгани сабабли, бу ҳужжатда ускуна функциялари тўлиқ тавсифланмаган бўлиши мумкин. Ишлатишдан олдин охириги Оператор қўлланмасини ўқиб чиқинг. Унинг нусхасини олиш учун дилерга мурожаат қилинг ёки techpubs.deere.com сайтига кириш.

CZ76372,000071F-UZ-04AUG25

дисплейда фойдаланишингиз мумкин. Дисплейга кириш бўлимидаги экрандаги ёрдамга қаранг.

AL70325,00005A6-UZ-07NOV19

Дастур янгиланишларини юклаб олиш

Дисплей энг сўнгги дастурий таъминот билан янгиланганлигига амин бўлинг. Дастур янгиланишларини бу ердан юклаб олиш мумкин:

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

CZ76372,000071E-UZ-17JUN14

Экрандаги оператор қўлланмаси

4-авлод дисплейи ҳақидаги оператор қўлланмасидан Ёрдам маркази иловасидаги

4-авлод CommandCenter дисплейи компонентлари

4-авлод CommandCenter дисплейи қуйидаги компонентларни ўз ичига олади:

Мувофиқлик номи

4600 процессори - кўп функцияли контроллер, интеграциялашган премиум сервер (IPVS)

4200 процессори - кўп функцияли контроллер, интеграциялашган ўрта хусусиятли сервер (IPVS)

4100 процессори - кўп функцияли контроллер, интеграциялашган камхарж сервер (IPVS)

ch177nn,1685613981788-UZ-08JUN23

Мундарижа

Бет

Бет

Хавфсизлик

Хавфсизликка оид маълумотларни таний билиш	05-1
Сигнал сўзларни тушуниш	05-1
Хавфсизлик кўрсатмаларига риоя қилиш	05-1
Хавфсиз тарзда техник хизмат кўрсатиш амалиётларига риоя қилинг	05-2
Зина ва суюнчиклардан тўғри фойдаланинг	05-2
Электрон деталлар ва тутқичлар билан хавфсиз ишланг	05-2
Электрон дисплейни тўғри ишлатиш	05-3
Йўналтириш тизимларини хавфсиз ишлатиш	05-3
Хавфсизлик камарини тўғри ишлатиш	05-4
Йиғим секцияларига яқинлашманг	05-4
Қатор датчикларини тозалаш	05-4
Тракторни хавфсиз ишлатиш	05-5
Агрегатни автоматлаштириш тизимларини хавфсиз ишлатиш	05-6
Юқори босимли суюқликлардан эҳтиёт бўлинг	05-6
ISOBUS контроллерлари учун оператор қўлланмаларини ўқинг	05-7
Орқага юришда эҳтиёт бўлинг	05-7
Ток уриши ва ёнғин хавфини олдини олинг	05-7
Электр линияларига яқинлашманг	05-7

Хавфсизлик белгилари

Хавфсизлик огоҳлантириши — AutoTrac аниқланди	10-1
Хавфсизлик огоҳлантириши - Ўтиб бўлмас чегара	10-1
Хавфсизлик огоҳлантириши — ISOBUS контроллери	10-1
Хавфсизлик огоҳлантириши - ISO Aux нотўғри ишлатилмоқда	10-2
Хавфсизлик огоҳлантириши — ISO Aux конфигурацияси	10-2
Хавфсизлик огоҳлантириши — Тизимни қайта юклаш	10-3
Хавфсизлик огоҳлантириши — Дастурий таъминотни ўрнатиш	10-3
Хавфсизлик огоҳлантириши - тизимни қайтариш	10-4

Норматив маълумот

Сана кодини аниқлаш	11-1
Федерал алоқа комиссияси баённомаси	11-2
Евроосиё иқтисодий иттифоқи-ЕИИ	11-2
Евроосиё иқтисодий иттифоқи-ЕИИ	11-3
Евроосиё Иқтисодий Иттифоқи — ЕОИИ	11-5

Евроосиё Иқтисодий Иттифоқи — ЕОИИ	11-8
Евроосиё Иқтисодий Иттифоқи — ЕОИИ	11-11
ЕИ мувофиқлик декларацияси	11-14
ЕИ мувофиқлик декларацияси	11-15
ЕИ мувофиқлик декларацияси	11-16
ЕИ мувофиқлик декларацияси	11-17
ЕИ мувофиқлик декларацияси	11-18
ЕИ мувофиқлик декларацияси	11-19
ЕИ мувофиқлик декларацияси	11-20
Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси	11-21
Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси	11-22
Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси	11-23
Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси	11-24
Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси	11-25
Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси	11-26
Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси	11-27

Дисплейга кириш

Экрандаги ёрдам	15-1
4-авлод CommandCenter дисплеи	15-1
4-авлод CommandCenter процессори	15-1
Кенгайтирилган монитор	15-2
Иш саҳифасининг тузилиши	15-3
Ҳолат маркази	15-3
Тезкор тугмалар	15-3
Меню	15-4
Асосий активация	15-4
Қўшимча активациялар	15-4
Демо фаоллаштирувлар	15-4

Дисплей ва товуш

Дисплей ва товуш	20-1
Ёрқинлик	20-1
Товуш	20-1
Бир нечта дисплей	20-1
Бир нечта дисплей созулмалари	20-3
Дисплейни калибрлаш	20-4

Сана ва вақт

Сана ва вақт	25-1
Жорий санани ўзгартириш	25-1
Жорий вақтни ўзгартириш	25-1

Тил ва бирликлар

Тил ва бирликлар	30-1
------------------------	------

Давоми кейинги бетда

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

	Бет		Бет
Тил ва бирликлар созламалари	30-1	Тўғри йўналишни қайд қилиш ёки тўсиқлар атрофидан кезиш	65-10
Дастурий таъминот менежери		Мослашувчан эгри чизиқлар	65-11
Дастурий таъминот менежери	35-1	Мосланувчан эгри чизиқда йўналтириш	65-12
Дисплей ва бошқарув блоки дастурий таъминотини янгилаш	35-1	Мосланувчан эгри чизиқ доирасида тўғри йўналишни қайд қилиш	65-12
Активациялар	35-4	Тўсиқлар атрофидан кезиш	65-13
Service ADVISOR Remote		AutoPath	65-14
Service ADVISOR Remote	40-1	AutoPath созламаси	65-17
Транспортни қайта дастурлаш	40-1	AutoPath харита маълумотлари	65-19
Муаммоларни ҳал қилиш — Қайта дастурлаш	40-3	Айлана йўлак	65-19
Фойдаланувчилар ва кириш рухсати		Айлана йўлак чегараси	65-20
Фойдаланувчилар ва кириш рухсати	45-1	Айлана йўлакда йўналтириш	65-20
Фойдаланувчи профиллари	45-1	Ёпиқ соҳани бўяш йўлаги	65-21
Рухсат гуруҳлари	45-1	Чегарани тўлдириш йўлагига йўналтириш	65-21
Схема менежери		Йўлак тўплами	65-21
Схема менежери	50-1	Йўлакни алмаштириш	65-22
Иш саҳифаси тўпламлари	50-1	AutoTrac ҳолати доирали диаграммаси	65-22
Иш саҳифаси тўпламларини таҳрирлаш	50-1	AutoTrac ёқиш	65-23
Ёрлиқ панели	50-2	Ишлатилмаётган пайтда AutoTrac тизимини ўчириш	65-23
Барча иш саҳифалари	50-2	AutoTrac ёқиш	65-23
Иш саҳифаларини қўшиш, таҳрирлаш ёки нусхалаш	50-3	Давом этиш тугмаси	65-24
Бош саҳифадаги иш саҳифаларини кезиш	50-3	Кейинги қаторда AutoTrac қайта ёқиш	65-24
Созламалар менежери		Тизимни узиш ва ўчириш	65-25
Созламалар менежери	55-1	Максимал ва минимал тезликлар	65-25
Қурилма менежери		AutoTrac ўчиқ хабарлари	65-26
Қурилма менежери	60-1	AutoTrac агрегатни йўналтириш (пассив)	65-27
Машина профили	60-1	Руль бошқарувини оптималлаш	65-28
Агрегат профили	60-1	AutoTrac RowSense	65-31
AutoTrac йўналтирув иловаси		Муаммоларни ҳал қилиш	65-32
AutoTrac йўналтирув иловаси	65-1	AutoTrac автоматик бурилиш	
Қўлда йўналтириш	65-1	AutoTrac автоматик бурилиш	70-1
Умумий маълумот	65-1	Трактор AutoTrac автоматик бурилиши	70-2
Йўналтириш созламалари	65-1	Комбайн AutoTrac автоматик бурилиши	70-4
Бурилиш предиктори	65-1	Пуркагич AutoTrac автоматик бурилиш	70-6
Товушли кузатиш сигналлари	65-2	Муаммоларни ҳал қилиш	70-7
Ишчи кенгликни ўзгартириш хабари	65-2	Машина синхронизацияси	
Юриш чизиқлари	65-2	Машина синхронизацияси	75-1
Умумий сигнал	65-2	Машина синхронланиши мувофиқлиги	75-3
Йўналтириш йўлагини танлаш	65-2	Машина синхронланиши бошқаруви	75-4
Йўлакни силжитиш	65-3	Ишлаётган Машина синхронланиши— Етакчи	75-5
АВ эгри чизиқларни силжитиш	65-4	Ишлаётган машина синхронланиши— Эргашувчи	75-6
Ёриткич созламалари	65-4	Дала ва чегаралар	
Эгри йўлак созламалари	65-5	Дала ва чегара тўпламлари	80-1
Айлана йўлак созламалари	65-6	Мижозлар, ҳужаликлар ва далаларни бошқариш	80-1
Йўлак орилиги	65-6	Дала чегаралари	80-2
Бошқарув сезувчанлиги	65-6	Дала чегаралари	80-3
Йўналтириш йўлагини ўрнатиш	65-7	Ишни сошлаш, Харита тузиш ва Байроқлар	
Йўналтирилган чизиққа эришиш	65-7	Ишни сошлаш	85-1
Тўғри йўлак	65-7	Иш натижалари	85-2
Тезкор чизиқ	65-8	Иш натижалари	85-3
Тўғри йўлакда йўналтириш	65-9	Харита тузиш	85-4
АВ эгри чизиқлари	65-9	Байроқлар	85-6
АВ эгри чизиқда йўналтириш	65-10		

	Бет		Бет
Улашиш		StarFire дастурий таъминотини	
Улашиш	90-1	масофадан янгилаш	145-1
Иш монитори		Видео	
Иш монитори	95-1	Видео	150-1
Иш қайди	95-1	Видео триггерлари	150-1
Машина сокин тезлиги		Симсиз алоқа созламалари	
Машинани холостойда ишлатиш		Симсиз алоқа созламалари	155-1
назарияси	100-1		
Дала йўлакларини бошқариш		Дисплейга масофавий кириш	
Дала йўлакларини бошқариш	105-1	Дисплейга масофавий кириш	160-1
Машина монитори		COM порт созламалари	
Машина монитори	110-1	COM порт созламалари	165-1
Устма-устлик назорати		Бошқарув элементларини созлаш	
Устма-устлик назорати	115-1	Бошқарув воситаларини созлаш	170-1
Устма-устлик назоратини қўлда амалга			
ошириш	115-1	Сервис ва техник хизмат кўрсатиш	
Секция назорати		Дисплейни тозалаш	175-1
Секция назорати	120-1	Ахборотларни аслига қайтариш	175-1
Қўшимча созламалар	120-3	Муаммоларни ҳал қилиш	
Секция ҳолати модули	120-3	Тизимни тиклаш	180-1
Устидан қоплаш созламалари	120-4	Дастурий таъминотни янгилаш амалга	
Самарадорликни созлаш	120-5	ошмади	180-1
Уруғ сепишдан олдинги иш созламасига		Махсус дисплей конфигурациялари	
мисол	120-5	Махсус дисплей конфигурациялари	180-3
Файл менежери			
Файл менежери	125-1		
USB диск	125-6		
Скриншот олиш	125-6		
Диагностика маркази			
Диагностика маркази	130-1		
Тизим диагностикаси	130-1		
Контроллер диагностикаси	130-1		
Диагностик маълумотлар	130-2		
Диагностика марказини беркитиш	130-3		
Носозлик диагностик кодлари	130-3		
CAN шинаси ҳақида маълумотлар	130-3		
CCD шинаси ҳақида маълумотлар	130-4		
CAN шинаси қийматлари	130-4		
Тармоқ	130-5		
Ethernet шина маълумоти	130-5		
Техник хизмат ва калибрлаш			
Техник хизмат ва калибрлаш	135-1		
Сервис текширувлари	135-1		
Сервис интерваллари	135-1		
Калибрлаш	135-1		
ISOBUS VT			
ISOBUS VT	140-1		
StarFire ресивери			
StarFire GPS ресивери	145-1		

Хавфсизлик

Хавфсизликка оид маълумотларни таний билиш



T81389—UN—28JUN13

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

Тавсия этилган эҳтиёт чоралари ва хавфсиз ишлатиш амалиётларига риоя қилинг.

DX,ALERT-UZ-03OCT22

Сигнал сўзларни тушуниш



ОГОҲЛАНТИРИШ

ДИҚҚАТ

TS187—UZ—17OCT19

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

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

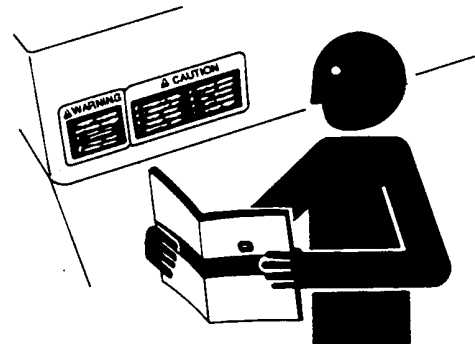
ДИҚҚАТ; ДИҚҚАТ сигнал сўзи хатарли шароитни билдиради, унинг олди олинмаса, енгил ёки ўртача жароҳат олиш мумкин. ДИҚҚАТ сўзи эҳтиётсизлик билан фойдаланиш оқибатида тан жароҳати етказиши мумкин бўлган ҳолатларда ҳам ишлатилиши мумкин.

ХАВФ, ОГОҲЛАНТИРИШ ёки ДИҚҚАТ сигнал сўзлари хавфсизлик сигнали белгиси билан ишлатилади. ХАВФ сўзи энг жиддий хатарни билдиради. ХАВФ ёки ОГОҲЛАНТИРИШ хавфсизлик белгилари хатарли жой яқинига қўйилади. ДИҚҚАТ белгиларида эҳтиёт чоралари келтирилади. ДИҚҚАТ

сўзи ушбу қўлланмадаги хавфсизлик хабарларига диққатни жалб қилади.

DX,SIGNAL-UZ-05OCT16

Хавфсизлик кўрсатмаларига риоя қилиш



TS201—UN—15APR13

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

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

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

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

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

DX,READ-UZ-01AUG22

Хавфсиз тарзда техник хизмат кўрсатиш амалиётларига риоя қилинг

Йиқилсангиз, жиддий жароҳат етиши мумкин. Нуқтага осон етиш учун нарвон ёки платформадан фойдаланинг. Маҳкам ва ишончли таянчлар ва суянчиқларни ишлатинг.

DX,SERV-UZ-28FEB17



TS218—UN—23AUG88

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

Ҳеч қачон машина ҳаракатланаётганида смазкаламани, техник хизмат кўрсатманг ёки ростламанг. Ҳаракатланувчи қисмларга қўл-оёқни ва кийимни яқинлаштирманг. Босимни чиқариш учун барча қувватни ва ишлатиш тугмаларини ўчиринг. Қурилмаларни ерга туширинг. Моторни тўхтатинг. Калитни чиқариб олинг. Машина совишини кутинг.

Сервис кўрсатиш учун кўтарилиши керак бўлган қисмларни тиргак билан мустаҳкамланг.

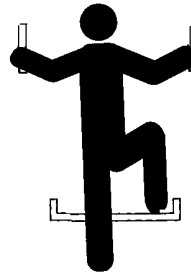
Барча қисмларни яхши ҳолатда ва тўғри ўрнатилган ҳолатда тутинг. Бузилганларини дарҳол тузатинг. Ейилган ёки синган қисмларни алмаштиринг. Тўпланиб қолган смазка, мой ёки чиқиндиларни олиб ташланг.

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

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

Баландликда ишлаётганда ёки тозалаётганда

Зина ва суянчиқлардан тўғри фойдаланинг



T133468—UN—15APR13

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

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

DX,WW,MOUNT-UZ-12OCT11

Электрон деталлар ва тутқичлар билан хавфсиз ишланг



TS249—UN—23AUG88

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

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

Агар асбобда ишлатиладиган глобал жойлашув тизими мачтасини ўрнатаётган ёки сервис кўрсатаётган бўлсангиз, мос келадиган кўтарилиш усулларида фойдаланинг ва ҳимоя воситаларини тақиб олинг. Мачта оғир бўлиб, ишлаш қийин бўлиши мумкин. Ўрнатиш нуқталари ердан ёки платформадан баландда бўлса, иккита одам керак бўлади.

DX,WW,RECEIVER-UZ-24AUG10

Электрон дисплейни тўғри ишлатиш

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

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

Машинани бошқари пайтида жароҳат олмаслик учун:

- Дисплейни ўрнатиш йўриқномаларига асосан жойлаштиринг. Қурилма маҳкамлангани ва ҳайдовчининг олдини тўсмаслиги ёки машинани бошқаришга халақит бермаслигига амин бўлинг.
- Дисплейга чалғиб қолманг. Огоҳ бўлинг. Машинани ва атрофдагиларни диққат марказида тутинг.
- Машина ҳаракатланаётганида дисплей тугмаларини узоқ ишлатиш зарур бўлган соғломаларни ўзгартирманг ёки функцияларга кирманг. Бундай амалларни бажаришдан олдин машинани хавфсиз жойда тўхтатиб, тўхтаб туриш ҳолатига келтиринг.
- Ташқаридаги автомобилларни ва махсус транспортни эшита олмайдиган даражада овозини баланд қилиб қўйманг.

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

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

DX,ELEC,DISPLAY-UZ-13JAN15

Йўналтириш тизимларини хавфсиз ишлатиш

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

Йўналтириш тизимлари тегишли тартибда ишлаётганда операторга ёрдам беришга мўлжалланган. Оператор ҳар доим йўлак ва машинанинг хавфсиз ишлаши учун жавобгар бўлади. Йўналтириш тизимлари тўсиқлар, машиналар ёки бошқа транспорт воситалари билан тўқнашувларни автоматик аниқламайди ёки олдини олмайди.

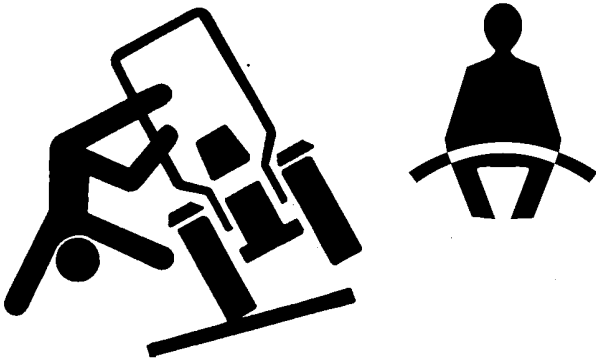
Йўналтириш тизимларига машинанинг руль бошқарувини автоматлаштирадиган ҳар қандай восита киради. Бунга қуйидагилар киради: AutoTrac, iTEC, AutoTrac буришни автоматлаштириш, AutoTrac агрегатини йўналтириш (пассив), AutoTrac универсал, AutoTrac контроллери, AutoTrac RowSense ва Машинани синхронлаш.

Оператор ва атрофдагиларга жароҳат етмаслиги учун:

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

ch177nn,1660716404585-UZ-23MAY24

Хавфсизлик камарини тўғри ишлатинг



TS1729—UN—24MAY13

Ағдарилиш туфайли жароҳатланиш ёки ўлим хавфининг олдини олинг.

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

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

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

Хавфсизлик камари ва маҳкамловчи болтларини йилига камида бир марта текширинг. Маҳкамловчи болтлар ёки ременда кесилган, ипи чиққан, ҳаддан ташқари ёки ноодатий ейилган, ранги ўчган ёки ишқаланган аломатларини текширинг. Фақат машинангиз хусусиятларига жавоб берадиган эҳтиёт қисмлар билан алмаштиринг.

DX,ROPS1-UZ-22AUG13

Йиғим секцияларига яқинлашманг



ES 118 704

ES118704—UN—21MAR95

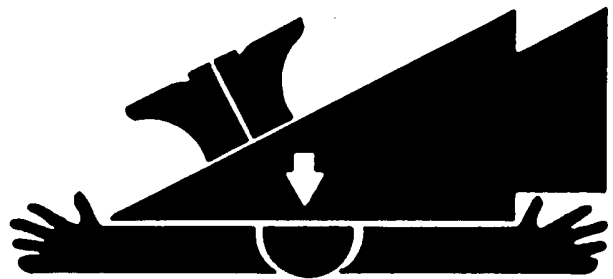
Тиғ, шнек, паррак ва узатиш роликларига, уларнинг иш тамойилидан келиб чиқиб, тўлиқ тўсиқ қўйиб

бўлмайди. Ишлатиш вақтида ҳаракатланаётган шундай элементларга яқинлашманг. Сервис кўрсатиш ёки тикилиб қолган нарсаларни олиб ташлашдан олдин ҳар доим асосий муфтани ажратинг, моторни ўчириш ва калитни чиқариб олинг.

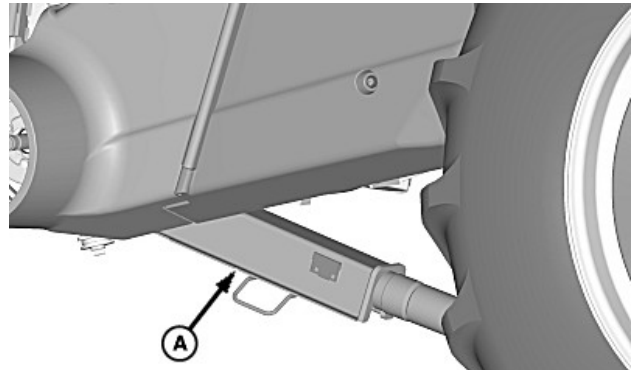
FX,CUT-UZ-21DEC90

Қатор датчикларини тозалаш

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат хавфидан сақланинг. Моторни ўЧИРИНГ, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.



TS696—UN—21SEP89



H90891—UN—26FEB08

A—Хавфсизлик тиргаги

Ўроқни кўтаринг ва хавфсизлик тиргагини (A) гидравлик цилиндр штокига туширинг.

Қатор датчиклари тозалаш зарурлигини аниқлаш учун ҳар куни текширилиши керак. Агар датчиклар устида материал тўпланиб қолса, у эркин ҳаракатланишга тўсқинлик қилади ва самарадорлик пасайишига олиб келади. Қатор датчикларини тозалаш учун датчик ва унинг атрофидаги қолдиқларни олиб ташланг. Датчиклар тўсиқсиз эркин ҳаракатланишини текширинг.

Ҳар йили датчик втулкалари ва валларининг ҳаддан ортиқ ейилишини текширинг. Заруратга қараб алмаштиринг.

ch177nn,1687759031286-UZ-26JUN23

Тракторни хавфсиз ишлатиш

Сиз бу оддий эҳтиёткорлик чораларига риоя қилган ҳолда бахтсиз ҳодисалар хавфини камайтиришингиз мумкин:

- Тракторингиздан фақат қишлоқ хўжалигини юритиш учун мўлжалланган турли хил алмашадиган ускуналарини итариш, тортиш, шатакка олиш, ҳаракатга келтириш ва кўтариш учун мўлжалланган ишларда фойдаланинг.
- Операторлар ҳайдовчи жойи ва/ёки бошқариш мосламаларидан фойдаланиш ҳамда машинани тўғри ва хавфсиз бошқара олиш учун ҳам ақлий, ҳам жисмоний имкониятларга эга бўлиши шарт.
- Машинани чалғиган, чарчаган ёки касал пайтингизда бошқарманг. Машинани тўғри бошқариш учун оператор диққатини тўлиқ жамлаши ва доим ҳушёр туриши лозим.
- Ушбу трактор дам олиш учун транспорт воситаси сифатида фойдаланиш учун мўлжалланмаган.
- Тракторни ишлатишдан олдин ушбу қўлланмани ўқинг ва қўлланмада ва трактордаги фойдаланиш ва хавфсизлик қоидаларига риоя қилинг.
- Олд юклагичлар каби қурилмаларингиз/қўшимчаларингиз учун оператор қўлланмасида келтирилган ишлатиш ва балласт қўйиш кўрсатмаларига амал қилинг.
- Ўрнатилган ёки осма техникалар ёки тиркамаларнинг оператор қўлланмасида келтирилган кўрсатмаларга амал қилинг. Барча кўрсатмаларга риоя қилинмаса, трактор-машина ёки трактор-тиркамадан фойдаланманг.
- Моторни ишга тушириш ёки ишлатишдан олдин ҳамма машинадан, бириктирилган қурилмалар ва иш жойидан узоқлаштирилганига ишонч ҳосил қилинг.
- Уч нуқтали тиркама ва қабул қилиш тутқичини бошқариш пайтида (агар мавжуд бўлса) эҳтиёт бўлинг.
- Ҳаракатланувчи қисмларга қўл-оёқни ва кийимни яқинлаштирманг.

Ҳайдашдаги огоҳлантиришлар

- Ҳеч қачон ҳаракатланаётган тракторга чиқманг ёки тушманг.
- Автотранспорт воситасини ишлатишдан олдин барча керакли машғулотларни яқунланг.
- Барча болалар ва аҳамиятсиз ходимларни трактор ва барча жиҳозлардан узоқроқ тутинг.
- Агар Жон Дир томонидан тасдиқлаган хавфсизлик камарига эга ўриндиққа ўтирилмаса, ҳеч қачон тракторга минманг.
- Барча тўсиқлар/қалқонлар жойида турсин.
- Умумий фойдаланишдаги йўлларда ишлаганда тегишли визуал ва овозли сигналлардан фойдаланинг.
- Тўхташдан олдин йўлнинг бир томонига ўтинг.

- Бурилиш, индивидуал тормозларни қўллаш ёки нотекис ер ёки тоғ ёнбағирларида хавф туғилганда тезликни камайтиринг.
- Қўшимча жиҳозлар кўтарилган ҳолатда бўлганида барқарорлик бузилади.
- Йўлда юриш учун тормоз педалларини жуфтлаштиринг.
- Силлиқ юзаларда тўхташда тормозни узиб-узиб босинг.
- Ўрнатилган бўлса, қанотлар ва қанот ҳалқаларини мунтазам тозалаб туринг. Умумий йўлларда ҳайдашдан олдин лойни тозаланг.

Иситиладиган ва ҳаво айланадиган оператор ўриндиғи

- Ҳаддан ташқари қизиқ кетган ўриндиқ иситгичи куйдириши ёки ўриндиққа шикаст етказиши мумкин. Куйиш хавфини камайтириш учун ўриндиқ иситгичидан узоқ вақт фойдаланишда эҳтиёт бўлинг, айниқса ҳарорат ўзгариши ёки терининг оғриғи сезилмаса. Кресло иситиб кетишига олиб келадиган тўшак, ёстиқ, қоплама ёки шунга ўхшаш нарсаларни нарсаларни ўриндиққа қўйманг.

Юкларни тортиш

- Оғир юкларни тортиш ва тўхтатишда эҳтиёт бўлинг. Тезлик баланд бўлганида ва шатакка олинган юкламанинг вазни туфайли ҳамда қияликларда тўхташ учун керак бўлган масофанинг узунлиги ошади. Шатакка олинган юкламаларнинг тормози бор-йўқлиги, вазни трактор учун ҳаддан ташқари оғир бўлиши ёки ҳаддан ташқари тез ҳаракатланиш бошқарувнинг йўқотилишига сабаб бўлиши мумкин.
- Агрегат ҳамда унинг юкламаси умумий вазнини инобатга олинг.
- Орқага ағдарилишнинг олдини олиш учун шатакка олинган юкларни фақат тасдиқланган муфталарга уланг.

Тракторни тўхтатиб қўйиш ва тушиш

- Ишга туширишдан олдин SCV ларни ўчиринг, PTO ни узинг, моторни тўхтатинг, агрегат/тиркамаларни ерга туширинг, агрегат/тиркамани бошқариш мосламаларини нейтрал ҳолатга келтиринг ва тўхтаб туриш механизмини, шу қаторда тўхтаб туриш лўкидони ва тормозини уланг. Шунингдек, агар трактор назоратсиз қолдирилса, калитни чиқариб олинг.
- Мотор ўчирилиб, трансмиссия тезликда қолдирилган бўлса ҳам, трактор юриб кетиши мумкин.
- Ҳеч қачон ишлаб турган PTO ёки ишлаб турган агрегатга яқинлашманг.
- Қурилмаларга сервис кўрсатишдан олдин барча ҳаракатлар тўхташини кутинг.

Кўп учрайдиган ҳодисалар

Хавфли ишлатиш ёки тракторни нотўғри ишлатиш бахтсиз ҳодисаларга олиб келиши мумкин. Тракторни ишлатишдаги хатарли ҳолатлардан огоҳ бўлинг.

Тракторларга боғлиқ энг кўп учрайдиган ҳодисалар:

- Ағдарилиб кетиши
- Автомобиллар билан тўқнашув
- Нотўғри ўт олдириш ҳолатлари
- РТО валларига илашиб қолиш
- Трактордан тушиб кетиш
- Шатакка олиш пайтида мажақланиш ёки эзилиш

DX,WW,TRACTOR-UZ-08MAY19

Агрегатни автоматлаштириш тизимларини хавфсиз ишлатиш



PC13793—UN—25MAY11

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

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

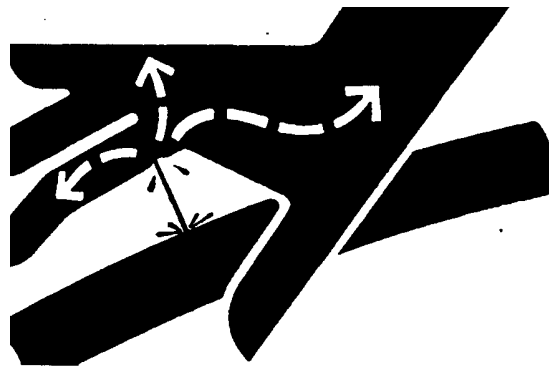
Агрегатни автоматлаштириш тизимларига агрегат ҳаракатини автоматлаштирадиган ҳар қандай восита киради. Бунга, шунингдек, iGrade ва Агрегатни фаол йўналтиришни ҳам киритиш мумкин.

Оператор ва атрофдагиларга жароҳат етмаслиги учун:

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

ch177nn,1685614057170-UZ-01JUN23

Юқори босимли суюқликлардан эҳтиёт бўлинг



X9811—UN—23AUG88

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

Ейилган ёки шикастланган шлангларни дарҳол Жон Дир томонидан маъқулланган эҳтиёт қисмларига алмаштиринг.

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

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

Картон бўлаги билан суюқлик сизиб чиқиши ҳолатларини текширинг. Қўл ва танани юқори босимли моддалардан ҳимояланг.

Фавқулодда ҳолат юз берганда дарҳол шифокорга учрашинг. Терига кириб қолган суюқлик жарроҳлик йўли билан бир неча соат ичида олиб ташланиши керак, акс ҳолда гангрена бошланиши мумкин. Бунақа жароҳатни тушунмайдиган шифокорлар тушунадиганига юбориши лозим. Бундай маълумот инглиз тилида Deere & Company тиббий департаментида бор, манзили Moline, Illinois, U.S.A.

ёки телефон рақами: 1-800-822-8262 ёки +1 309-748-5636.

DX,FLUID-UZ-12OCT11

ISOBUS контроллерлари учун оператор қўлланмаларини ўқинг

GreenStar иловаларидан ташқари, ушбу дисплей ISO 11783 стандартига мос келадиган ҳар қандай ISOBUS контроллери учун дисплей мосламаси сифатида ишлатилиши мумкин. Дисплейга ISOBUS агрегатларини бошқариш имконияти ҳам киради. Шу тарзда фойдаланилганда дисплейга жойлаштирилган маълумот ва бошқариш функциялари ISOBUS контроллери томонидан таъминланади ва ISOBUS контроллери ишлаб чиқарувчиси зиммасига юкланади.

Бу функцияларнинг баъзилари операторга ҳам, бошқа одамга ҳам хавф туғдириши мумкин. ISOBUS контроллери ишлаб чиқарувчиси томонидан тақдим этилган Оператор қўлланмасини ўқинг ва фойдаланишдан олдин қўлланмадаги ва ISOBUS контроллери маҳсулотидagi барча хавфсизлик хабарларига риоя қилинг.

ҚАЙД: ISOBUS 11783 ISO стандартига таянади.

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

Орқага юришда эҳтиёт бўлинг



PC10857XW—UN—15APR13

Машинани юргизишдан олдин йўлда ҳеч ким йўқлигига амин бўлинг. Ортга ўгирилиб, яхшилаб қаранг. Орқа кўринмаса ёки жой тор бўлса, бир киши огоҳлантириб турсин.

Машина орқасида тўсиқ ёки одам борлигини аниқлашда камерага ишониб қолманг. Кўплаб омиллар тизимни чеклаши мумкин, масалан, техник хизмат тажрибаси, атроф-муҳит шароити ва ишлаш масофаси.

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

Ток уриши ва ёнғин хавфини олдини олинг



PC12631—UN—04JUN10

Аккумуляторда ишлайдиган ускуналар ёки бошқа электр қуввати манбалари ток уришига, учкун сачрашига, ёки қисқа туташув бўлса вольт ёйи пайдо бўлишига олиб келади. Қисқа туташувлар одамларни куйдирадиган, буюмларни ёндирадиган ёки эритадиган даражадаги ҳароратларга етиб бориши мумкин.

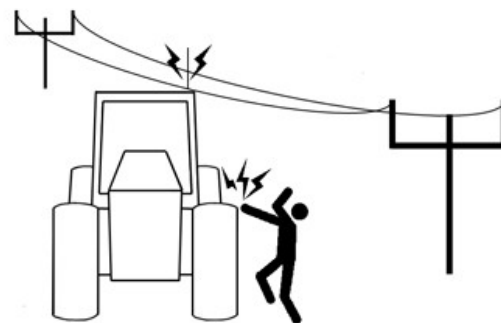
Ток уриши, куйиш ёки ёнғин чиқишини олдини олиш учун ўрнатиш ёки техник хизмат кўрсатишдан олдин доимо ускуналардаги аккумулятор ёки бошқа электр қуввати манбаларини узиб қўйинг:

- Аккумуляторнинг ерга улаш зажимини (манфий клемма [-]) ечиб олинг.
- Аккумуляторни ажратиб олинг ва чиқариб қўйинг.
- Асосий аккумулятор ёки бошқа электр қуввати манбаларини ўчиринг.
- Электр қувват манбаини ускунадан ажратинг.

Электр ускуналарни ўрнатишда барча маҳаллий қонун ва қоидаларни тушунинг ва уларга амал қилинг.

HC94949,0000487-UZ-27JAN14

Электр линияларига яқинлашманг



PC13658—UN—08NOV11

Машина антеннаси пастга осилиб турадиган электр

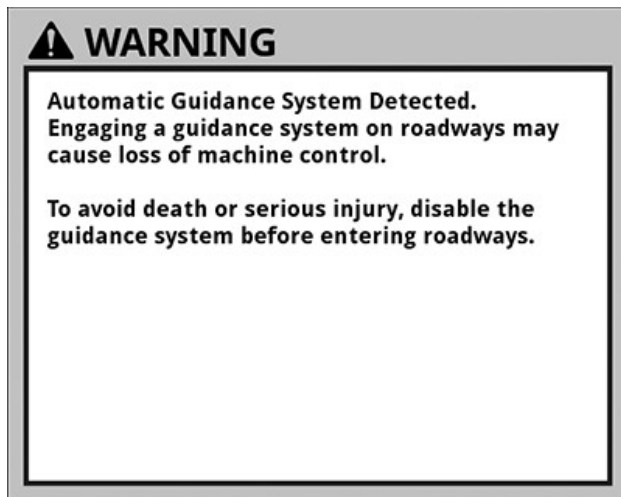
кабелларига тегиши мумкин. Электр токи уриб жиддий жароҳат олишдан эҳтиёт бўлинг:

- Машинани ишлатаётганда ёки бошқа жойга олиб бораётганда паст осилиб турган электр кабелларига тегиб кетманг.

HC94949,0000488-UZ-24JAN14

Хавфсизлик белгилари

Хавфсизлик огоҳлантириши — AutoTrac аниқланди



Автоматик йўналтириш тизими аниқланди. Йўлда йўналтириш тизими ёқилса, машина бошқарувини йўқотишингиз мумкин.

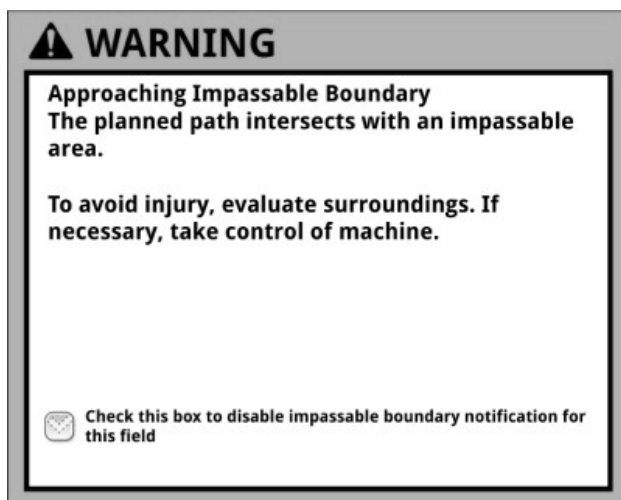
Ўлим ёки жиддий жароҳатнинг олдини олиш учун йўлга чиқишдан олдин йўналтириш тизимини ўчиринг.

PC27620—UZ—24APR20

Автоматик йўналтириш тизими ўрнатилган машиналарни ишга туширганда шу хабар чиқади.

ch177nn,1685614175290-UZ-01JUN23

Хавфсизлик огоҳлантириши - Ўтиб бўлмас чегара



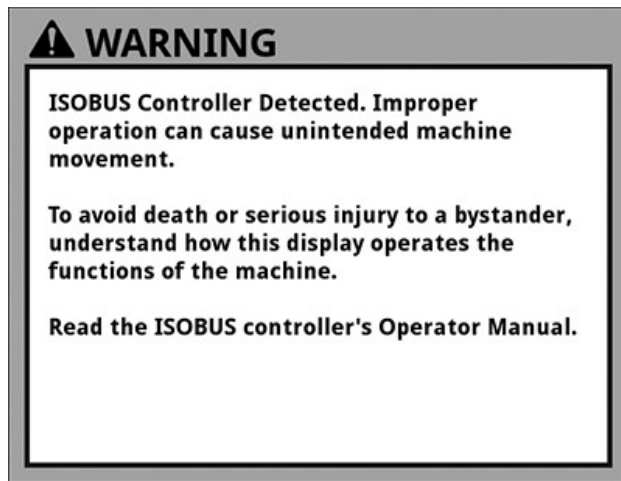
PC661534—UN—01FEB25

AutoTrac автоматик бурилиш

Бу хабар AutoTrac автоматик бурилиш фаол бўлган пайтда машина йўналиши ўтиб бўлмас чегарани кесиб ўтганда чиқади.

ch177nn,1738560303121-UZ-02FEB25

Хавфсизлик огоҳлантириши — ISOBUS контроллери



ISOBUS контроллери аниқланди. Тўғри ишлатилмаса, машина кутилмаганда ҳаракатланиши мумкин.

Атрофдагиларга жароҳат етиши ёки ўлим хавфини камайтириш учун бу дисплей қандай қилиб машина функцияларини бошқаришини тушунинг.

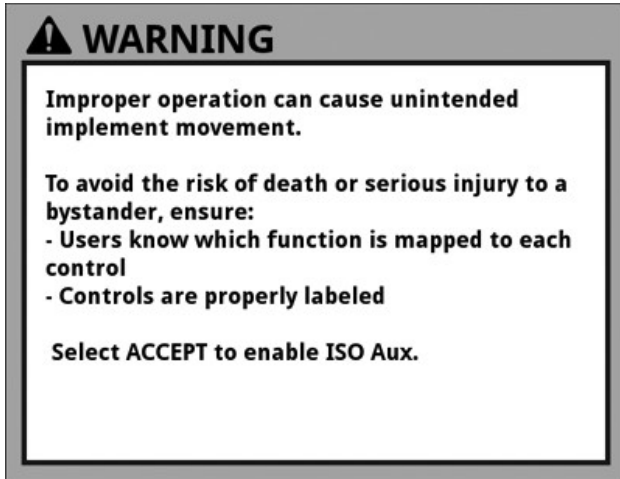
ISOBUS контроллери оператор қўлланмасини ўқинг.

PC27622—UZ—30APR20

Тизим ISOBUS контроллерини аниқлаганда шу хабар чиқади. Батафсил маълумот учун Хавфсизлик бўлимидаги "ISOBUS контроллерлари учун оператор қўлланмаларини ўқинг" қисмига қаранг.

AL70325,0000563-UZ-21OCT22

Хавфсизлик огоҳлантириши - ISO Aux нотўғри ишлатилмоқда



Тўғри ишлатилмас, ускуна қутилмаганда ҳаракатланиши мумкин.

Атрофдагиларга жароҳат етиши ёки ўлим хавфини камайтириш учун буларга амин бўлинг:
-Фойдаланувчилар ҳар бир тугмага қайси функция бириктирилганини билади
-Тугмаларга тегишли ёрлиқлар қўйилган

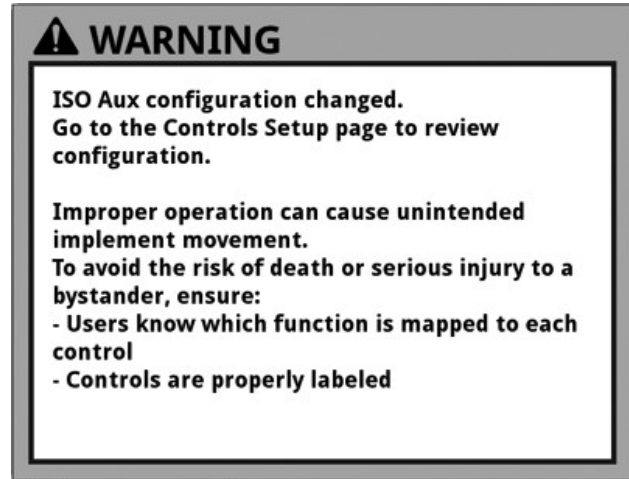
ISO Aux ёқилиши учун ҚАБУЛ ҚИЛИШ бандини танланг.

PC27623—UZ—30APR20

Бу хабар оператор ISO Aux бошқарувини ёққанда чиқади.

AL70325,0000564-UZ-21OCT22

Хавфсизлик огоҳлантириши — ISO Aux конфигурацияси



ISO Aux созуламаси ўзгарди. Созламани текшириш учун Бошқарувни сошлаш саҳифасини очинг.

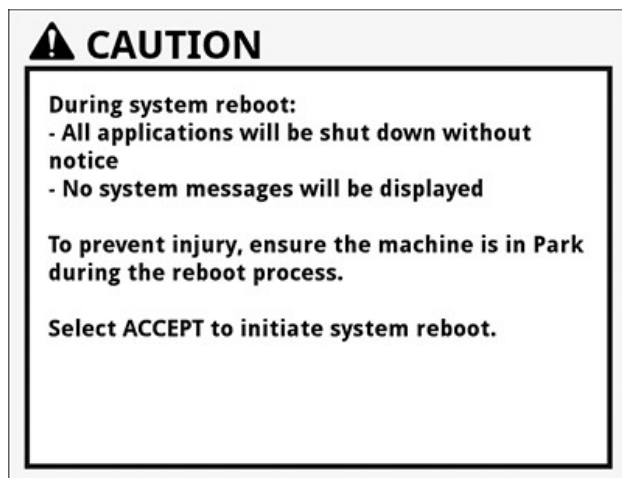
Тўғри ишлатилмас, ускуна қутилмаганда ҳаракатланиши мумкин.
Атрофдагиларга жароҳат етиши ёки ўлим хавфини камайтириш учун буларга амин бўлинг:
-Фойдаланувчилар ҳар бир тугмага қайси функция бириктирилганини билади
-Тугмаларга тегишли ёрлиқлар қўйилган

PC27624—UZ—30APR20

Тизим ISO Aux функцияли ISOBUS контроллерини аниқлаганда ёки ISO Aux бошқарув конфигурацияси иш вақтида ўзгартирилганда шу хабар чиқади. Масалан, қўшимча кириш сигналлари ёки агрегат қўшилганда.

AL70325,0000565-UZ-21OCT22

Хавфсизлик огоҳлантириши — Тизимни қайта юклаш



Тизим қайта юкланаётганида:

- Барча иловалар билдиришсиз ёпилади
- Тизим хабарлари кўрсатилмайди

Шикастланмаслик учун қайта юкланаётганда машина тўхтаб туриш режимида эканлигига ишонч ҳосил қилинг.

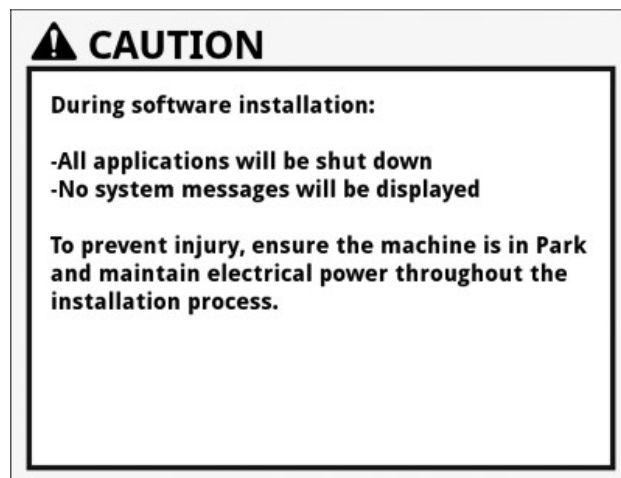
Тизимни қайта юклаш учун ҚАБУЛ ҚИЛИШни танланг.

PC27625—UZ—30APR20

Дисплей тизимни қайта юклашни талаб қиладиган хатони кўрсатганда шу хабар пайдо бўлади.

AL70325,0000566-UZ-21OCT22

Хавфсизлик огоҳлантириши — Дастурий таъминотни ўрнатиш



Дастур ўрнатиш мобайнида:

- Барча иловалар ёпилади
- Тизим хабарлари кўрсатилмайди

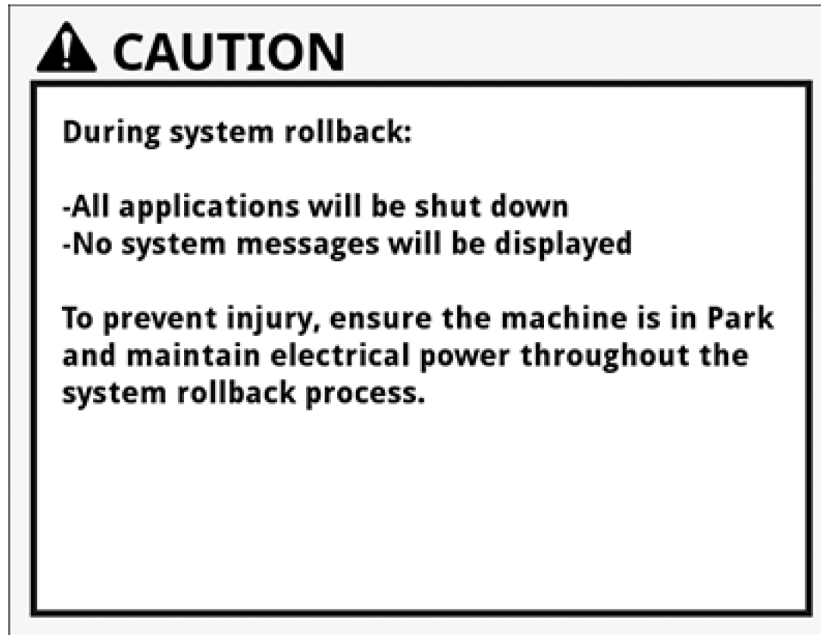
Шикастланмаслик учун машинанинг тўхтаб туриш режимида эканлигига ишонч ҳосил қилинг ва ўрнатиш жараёнида электр қувватини сақланг.

PC27626—UZ—30APR20

Дастурий таъминотни ўрнатиш бошланганда, шу хабар чиқади.

AL70325,0000567-UZ-21OCT22

Хавфсизлик огоҳлантириши - тизимни қайтариш



پریذیك

نەزەرگە ئېلىنىدىغان قۇرۇلۇش پىلانلىرى:

-كۆپىنچە ئورماندا ئورمان بېسىمى.

-مەن بىر قانچە پىلاننى بىر ۋاقىتتا چىقىرىمەن.

-بىر قانچە پىلاننى بىر ۋاقىتتا چىقىرىمەن

**بىر قانچە پىلاننى بىر ۋاقىتتا چىقىرىمەن
بىر قانچە پىلاننى بىر ۋاقىتتا چىقىرىمەن
بىر قانچە پىلاننى بىر ۋاقىتتا چىقىرىمەن**

ҚАЙД: Тизимни қайтариш 10.5.230-89 ва кейинги
дастурий таъминот версияларида мавжуд эмас.
Олдинги дастурий таъминот версияларида бу
хабар кхмер ва украин тилларида
кўрсатилмаган.

Тизимни қайтариш бошланганида бу хабар пайдо
бўлади.

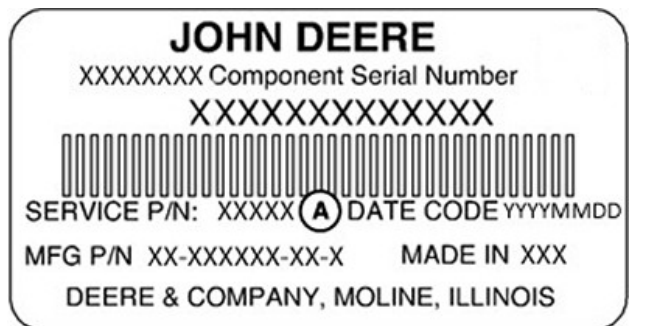
HC94949,00003A9-UZ-25APR17

Норматив маълумот

Сана кодини аниқлаш

Маҳсулот ёрлиғидаги сана коди қуйидаги усулларнинг бирини қўллаган ҳолда кўрсатилган:

Усул 1



PC28833—UN—11OCT22

Маҳсулот ёрлиғи усули 1



PC25149—UN—20DEC17

Сана коди усули 1

- A—Сана коди (Ишлаб чиқарилган сана)
B—Ишлаб чиқарилган йил
C—Ишлаб чиқарилган ой
D—Ишлаб чиқарилган кун

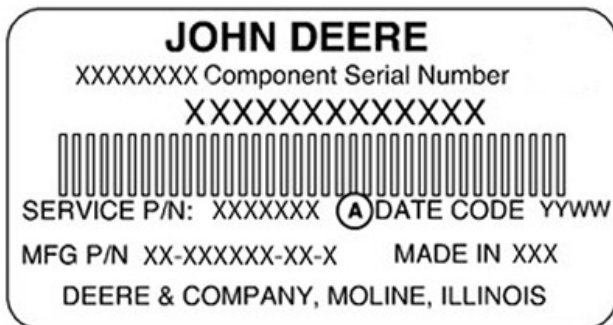
Маҳсулот ёрлиғидаги сана кодидан (A) фойдаланиб ишлаб чиқариш санасини аниқланг. “YY” (B) ишлаб чиқариш йилини билдиради; “MM” (C) ишлаб чиқариш ойини билдиради; “DD” ишлаб чиқариш кунини билдиради.

ҚАЙД: Ишлаб чиқарилган ой рақами 01 дан 12 гача.

Ишлаб чиқарилган куни рақами 01 дан 31 гача.

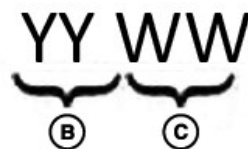
Сана коди		
YY	Ишлаб чиқариш йили	Мисол: 2011, 2012, 2013....
MM	Ишлаб чиқарилган йилининг ой рақами	Мисол: 01, 02, 03...12
DD	Ишлаб чиқарилган ойнинг кун рақами	Мисол: 01, 02, 03...31

Усул 2



PC28834—UN—11OCT22

Маҳсулот ёрлиғи усули 2



PC26494—UN—08NOV18

Сана коди усули 2

- A—Сана коди (Ишлаб чиқарилган сана)
B—Ишлаб чиқарилган йил
C—Ишлаб чиқарилган ҳафта

Маҳсулот ёрлиғидаги сана кодидан (A) фойдаланиб ишлаб чиқариш санасини аниқланг. “YY” (B) ишлаб чиқарилган йилини билдиради; “WW” (C) ишлаб чиқарилган ҳафтани билдиради.

ҚАЙД: Ишлаб чиқарилган ҳафта рақами 01 дан 52 гача.

Сана коди		
YY	Ишлаб чиқариш йили	Мисол: 11, 12, 13....
WW	Ишлаб чиқарилган йилининг ҳафта рақами	Мисол: 01, 02, 03...52

AL70325,000052D-UZ-11OCT22

Федерал алоқа комиссияси баённомаси

John Deere 10.4" монитори ва 4600 процессори

Ушбу қурилмалар John Deere Ag Management Solutions томонидан тақдим этилган шаклда бошқарилиши лозим. Ушбу қурилмаларга John Deere Ag Management Solutions нинг аниқ ёзма розилигисиз киритилган ҳар қандай ўзгариш ва тузатишлар фойдаланувчининг ушбу қурилмалардан фойдаланиш имконини йўққа чиқариши мумкин.

Бу қурилма FCC нинг 15-қисмига мувофиқ келади. Қуйидаги икки ҳолатни ҳисобга олиб ишлатиш мумкин:

(1) Бу қурилма зарарли ҳалақитларга сабаб бўла олмайди ва

(2) Бу қурилма ҳар қандай, жумладан ишлатишда носозликка сабаб бўладиган ҳалақитларни ҳам қабул қилиши керак.

Бу қурилма синовдан ўтказилган ва FCC қоидаларининг 15-қисмига мос келувчи В тоифадаги рақамли қурилмалар учун чекловларга мувофиқ деб топилган. Ушбу чекловлар турар-жойларда қурилма ўрнатишда зарарли ҳалақитларга қарши оқилона

ҳимояни таъминлашга мўлжалланган. Бу қурилма радиочастота энергиясини ҳосил қилади, ишлатади ва нур тарқатиши мумкин ва кўрсатмаларга мувофиқ ўрнатилмаса ва фойдаланилмаса, радиоалоқага зарарли ҳалақитга сабаб бўлиши мумкин. Аммо, алоҳида ўрнатилган қурилмада радиопомехалар юз бермайди деб кафолат бериш ҳам мумкин эмас. Агар ушбу қурилма радио ёки телевизорни сигнал қабул қилишига уни ўчириб ёки ёқиб аниқлаш мумкин бўлган зарарли ҳалақитга сабаб бўлса, фойдаланувчи ҳалақитларни қуйидаги усулларнинг биттаси ёки бир нечтаси фойдаланиб бартараф қилиши тавсия этилади:

- Қабул қилувчи антеннани қаратинг ёки бошқа жойга кўчиринг.
- Қурилма ва приёмник ўртасидаги оралиқни узайтиринг.
- Қурилмани ресивер уланган тармоқдан бошқа розеткага уланг.
- Дилер ёки радио/ТВ бўйича мутахассис билан маслаҳатлашинг.

AL70325,00006A3-UZ-03AUG21

Евроосиё иқтисодий иттифоқи-ЕИИ**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, Belye 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—UZ-15NOV18

Евроосиё иқтисодий иттифоқи-ЕИИ

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.



Евроосиё Иқтисодий Иттифоқи — ЕОИИ

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-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/G5^{Plus} процессори EAC инглиз тилида

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} процессори EAC рус тилида

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.



PC29177—UN—31JUL23
cl47125,1687121986532-UZ-31JUL23

Евроосиё Иқтисодий Иттифоқи — ЕОИИ

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-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 дисплей EAC инглиз тилида

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 дисплей EAC рус тилида

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.



Евроосиё Иқтисодий Иттифоқи — ЕОИИ

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} дисплей ЕАС инглиз тилида

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} дисплей EAC рус тилида

PC29174—UN—31JUL23

Еуразиялық экономикалық одақ

ЕАЭО техникалық шарттарының талаптарына сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

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

Өнім: G5Plus Дисплейі

Үлгі: G512

Зауыт: Motores John Deere, S.A.DEC.V. (ISG-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
cl47125,1690812064630-UZ-31JUL23

ЕИ мувофиқлик декларацияси

Deere & Company
Молайн, Иллинойс, АҚШ.

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот номи: John Deere 4100 дисплейи, John Deere 4200 дисплейи

Модел(лар): GUVS, GUMS

қуйидаги директиваларнинг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

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

Маҳсулот қуйидаги стандартлар ва/ёки бошқа норматив ҳужжатларга мувофиқ келади:
EN ISO 14982:2009

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

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Мижозларни қўллаб-қувватлаш

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Урбандейл, Айова, АҚШ

Декларация санаси: 12 апрель 2021 йил

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

Исми: Scott Torgerson

Лавозими: Етказиб бериш менежери электрон
аппарат воситаси



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

ЕИ мувофиқлик декларацияси

Deere & Company
Молайн, Иллинойс, АҚШ.

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот номи: 4600 процессор

Модел(лар): 4600, 4600 премиум сервери, GUPS

қуйидаги директиваларнинг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

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

Маҳсулот қуйидаги стандартлар ва/ёки бошқа норматив ҳужжатларга мувофиқ келади:
EN ISO 14982:2009

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

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Мижозларни қўллаб-қувватлаш

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Урбандейл, Айова, АҚШ

Декларация санаси: 12 апрель 2021 йил

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

Исми: Scott Torgerson

Лавозими: Етказиб бериш менежери электрон
аппарат воситаси



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

ЕИ мувофиқлик декларацияси

Deere & Company
Молайн, Иллинойс, АҚШ.

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот номи: John Deere 8.4" монитори

Модел(лар): John Deere 8.4" монитори, John Deere 8.4" монитори F9 рангли, G408

қуйидаги директиваларнинг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

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

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

EN ISO 14982:2009

EN 13309: 2010-07

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

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Мижозларни қўллаб-қувватлаш

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Урбандейл, Айова, АҚШ

Декларация санаси: 12 апрель 2021 йил

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

Исми: Scott Torgerson

Лавозими: Етказиб бериш менежери электрон
аппарат воситаси



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

ЕИ мувофиқлик декларацияси

Deere & Company
Молайн, Иллинойс, АҚШ.

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот номи: John Deere 10.4" монитори

Модел(лар): 10.4" дисплей, JD дисплейи 10.4" монитори, G410

қуйидаги директиваларнинг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

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

Маҳсулот қуйидаги стандартлар ва/ёки бошқа норматив ҳужжатларга мувофиқ келади:
EN ISO 14982:2009

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

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Мижозларни қўллаб-қувватлаш

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Урбандейл, Айова, АҚШ

Декларация санаси: 12 апрель 2021 йил

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

Исми: Scott Torgerson

Лавозими: Етказиб бериш менежери электрон
аппарат воситаси



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

ЕИ мувофиқлик декларацияси

Deere & Company
Молайн, Иллинойс, АҚШ.

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот номи: G5/G5^{Plus} процессори

Модел(лар): G5CS

қуйидаги директиваларнинг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

ДИРЕКТИВА	РАҚАМ	СЕРТИФИКАЦИЯ УСУЛИ
Электромагнит мувофиқлиги директиваси	2014/30/EU	Директиванинг II-илоvasи
Зарarli моддалардан фойдаланишни чеклаш	2011/65/EU	Директиванинг 7-моддаси

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

EN 55032
EN 55024
EN55035
EN ISO 14982

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

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

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Urbandale, IA

Декларация санаси: 28 ноябрь, 2022

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

Исми: Eric Rains

Лавозими: Электрон аппарат воситаси глобал
муҳандислик менежери



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

ЕИ мувофиқлик декларацияси

Deere & Company
Молайн, Иллинойс, АҚШ.

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот номи: G5 дисплейи

Модел(лар): G510

қуйидаги директиваларнинг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

ДИРЕКТИВА	РАҚАМ	СЕРТИФИКАТЛАШ УСУЛИ
Зарарли моддалардан фойдаланишни чеклаш	2011/65/EU	Директиванинг 7-моддаси
Электромагнит мувофиқлиги директиваси	2014/30/EU	Директиванинг II-илоvasи

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

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

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

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

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Urbandale, IA

Декларация санаси: 28 ноябрь, 2022

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

Исми: Eric Rains

Лавозими: Электрон аппарат воситаси глобал
муҳандислик менежери



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

ЕИ мувофиқлик декларацияси

Deere & Company
Молайн, Иллинойс, АҚШ.

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот номи: G5^{Plus} дисплей

Модел(лар): G512

қуйидаги директиваларнинг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

ДИРЕКТИВА	РАҚАМ	СЕРТИФИКАТЛАШ УСУЛИ
Зарарли моддалардан фойдаланишни чеклаш	2011/65/EU	Директиванинг 7-моддаси
Электромагнит мувофиқлиги директиваси	2014/30/EU	Директиванинг II-илоvasи

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

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

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

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

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Urbandale, IA

Декларация санаси: 28 ноябрь, 2022

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

Исми: Eric Rains

Лавозими: Электрон аппарат воситаси глобал
муҳандислик менежери



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

Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси

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

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот: John Deere 4100 дисплейи, John Deere 4200 дисплейи

Модел(лар): GUVS, GUMS

қуйидаги Бирлашган Қироллик қоидаларининг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

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

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

EN ISO 14982:2009

EN55032

Техник ҳужжатлаштириш файлини тузишга ваколатли шахснинг исми ва манзили:

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

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Урбандейл, Айова, АҚШ

Декларация санаси: 13 апрель 2021 йил

Исми: Scott Torgerson

Ишлаб чиқариш комплекси: Deere & Company, Молин, Иллинойс, **Лавозими:** Етказиб бериш менежери электрон аппарат воситаси АҚШ

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

Ўрмон хўжалиги маҳсулотлари импортёри: John Deere Forestry Ltd., Карлайл аэропорти саноат ҳудуди, Карлайл, Камбрия, CA6 4NW, Буюк Британия

Қурилиш бўйича импортёр: Wirtgen Limited, Виртген Груп Хаус, Оверфилд парк, Годфри драйв, Нью-Арк, Ноттингемшир, NG24 2UA, Буюк Британия



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

Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси

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

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот: 4600 процессор

Модел(лар): 4600, 4600 премиум сервери, GUPS

қуйидаги Бирлашган Қироллик қоидаларининг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

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

Маҳсулот қуйидаги стандартлар ва/ёки бошқа норматив ҳужжатларга мувофиқ келади:
EN ISO 14982:2009

Техник ҳужжатлаштириш файлини тузишга ваколатли шахснинг исми ва манзили:

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

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Урбандейл, Айова, АҚШ

Декларация санаси: 13 апрель 2021 йил

Исми: Scott Torgerson

Ишлаб чиқариш комплекси: Deere & Company, Молин, Иллинойс, **Лавозими:** Етказиб бериш менежери электрон аппарат воситаси АҚШ

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

Ўрмон хўжалиги маҳсулотлари импортёри: John Deere Forestry Ltd., Карлайл аэропорти sanoat ҳудуди, Карлайл, Камбрия, CA6 4NW, Буюк Британия

Қурилиш бўйича импортёр: Wirtgen Limited, Виртген Груп Хаус, Оверфилд парк, Годфри драйв, Нью-Арк, Ноттингемшир, NG24 2UA, Буюк Британия



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

Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси

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

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот: John Deere 8.4" монитори

Модел(лар): John Deere 8.4" монитори, John Deere 8.4" монитори F9 рангли, G408

қуйидаги Бирлашган Қироллик қоидаларининг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

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

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

EN ISO 14982: 2009

EN 13309: 2010-07

Техник ҳужжатлаштириш файлини тузишга ваколатли шахснинг исми ва манзили:

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

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Урбандейл, Айова, АҚШ

Декларация санаси: 12 апрель 2021 йил

Исми: Scott Torgerson

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

Лавозими: Етказиб бериш менежери электрон аппарат воситаси

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

Ўрмон хўжалиги маҳсулотлари импортёри: John Deere Forestry Ltd., Карлайл аэропорти саноат ҳудуди, Карлайл, Камбрия, CA6 4NW, Буюк Британия

Қурилиш бўйича импортёр: Wirtgen Limited, Виртген Груп Хаус, Оверфилд парк, Годфри драйв, Нью-Арк, Ноттингемшир, NG24 2UA, Буюк Британия



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

Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси

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

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот: John Deere 10.4" монитори

Модел(лар): 10.4" дисплей, JD дисплейи 10.4" монитори, G410

қуйидаги Бирлашган Қироллик қоидаларининг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

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

Маҳсулот қуйидаги стандартлар ва/ёки бошқа норматив ҳужжатларга мувофиқ келади:
EN ISO 14982:2009

Техник ҳужжатлаштириш файлини тузишга ваколатли шахснинг исми ва манзили:

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

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Урбандейл, Айова, АҚШ

Декларация санаси: 15 апрель 2021 йил

Исми: Scott Torgerson

Ишлаб чиқариш комплекси: Deere & Company, Молин, Иллинойс, **Лавозими:** Етказиб бериш менежери электрон аппарат воситаси АҚШ

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

Ўрмон хўжалиги маҳсулотлари импортёри: John Deere Forestry Ltd., Карлайл аэропорти саноат ҳудуди, Карлайл, Камбрия, CA6 4NW, Буюк Британия

Қурилиш бўйича импортёр: Wirtgen Limited, Виртген Груп Хаус, Оверфилд парк, Годфри драйв, Нью-Арк, Ноттингемшир, NG24 2UA, Буюк Британия



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

Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси

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

Қуйида имзолаганлар шунини тасдиқлайдики:

Маҳсулот: G5/G5^{Plus} процессори

Модел(лар): G5CS

қуйидаги Бирлашган Қироллик қоидаларининг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

ТАРТИБ	РАҚАМ	СЕРТИФИКАЦИЯ УСУЛИ
Электромагнит мутаносиблик тартиблари	S.I. 2016 / 1091	Режа 2, А модул
Электр ва электрон ускуналар (RoHS) ларда маълум заҳарли моддалардан фойдаланишни чеклаш бўйича низомлар	S.I. 2012 / 3032	2-қисм, 12-бўлим

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

EN ISO 14982
ISO 13766-1

EN55032
EN55024
EN55035

Техник ҳужжатлаштириш файлини тузишга ваколатли шахснинг исми ва манзили:

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

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Урбандейл, Айова, АҚШ

Декларация санаси: 28 ноябрь, 2022

Исми: Eric Rains

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

Лавозими: Электрон аппарат воситаси глобал менежери

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

Ўрмон хўжалиги маҳсулотлари импортёри: John Deere Forestry Ltd.- Карлайл аэропорти sanoat ҳудуди, Карлайл, Камбрия, CA6 4NW, Буюк Британия

Қурилиш бўйича импортёр: Wirtgen Limited, Виртген Груп Хаус, Оверфилд парк, Годфри драйв, Нью-Арк, Ноттингемшир, NG24 2UA, Буюк Британия



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

Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси

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

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот: G5 дисплейи

Модел(лар): G510

қуйидаги Бирлашган Қироллик қоидаларининг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

ТАРТИБ	РАҚАМ	СЕРТИФИКАЦИЯ УСУЛИ
Электромагнит мутаносиблик тартиблари	S.I. 2016 / 1091	Режа 2, А модул
Электр ва электрон ускуналар (RoHS) ларда маълум заҳарли моддалардан фойдаланишни чеклаш бўйича низомлар	S.I. 2012 / 3032	2-қисм, 12-бўлим

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

EN55032
EN55024
EN55035
EN ISO 14982

Техник ҳужжатлаштириш файлини тузишга ваколатли шахснинг исми ва манзили:

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

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Урбандейл, Айова, АҚШ

Декларация санаси: 28 ноябрь, 2022

Исми: Eric Rains

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

Лавозими: Электрон аппарат воситаси глобал менежери

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

Ўрмон хўжалиги маҳсулотлари импортёри: John Deere Forestry Ltd.- Карлайл аэропорти sanoat худуди, Карлайл, Камбрия, SA6 4NW, Буюк Британия

Қурилиш бўйича импортёр: Wirtgen Limited, Виртген Груп Хаус, Оверфилд парк, Годфри драйв, Нью-Арк, Ноттингемшир, NG24 2UA, Буюк Британия



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

Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси

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

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот: G5^{Plus} дисплей

Модел(лар): G512

қуйидаги Бирлашган Қироллик қоидаларининг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

ТАРТИБ	РАҚАМ	СЕРТИФИКАЦИЯ УСУЛИ
Электромагнит мутаносиблик тартиблари	S.I. 2016 / 1091	Режа 2, А модул
Электр ва электрон ускуналар (RoHS) ларда маълум заҳарли моддалардан фойдаланишни чеклаш бўйича низомлар	S.I. 2012 / 3032	2-қисм, 12-бўлим

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

EN ISO 14982
ISO 13766-1

EN55032
EN55024
EN55035

Техник ҳужжатлаштириш файлини тузишга ваколатли шахснинг исми ва манзили:

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

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Урбандейл, Айова, АҚШ

Декларация санаси: 28 ноябрь, 2022

Исми: Eric Rains

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

Лавозими: Электрон аппарат воситаси глобал менежери

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

Ўрмон хўжалиги маҳсулотлари импортёри: John Deere Forestry Ltd.- Карлайл аэропорти саноат ҳудуди, Карлайл, Камбрия, CA6 4NW, Буюк Британия

Қурилиш бўйича импортёр: Wirtgen Limited, Виртген Груп Хаус, Оверфилд парк, Годфри драйв, Нью-Арк, Ноттингемшир, NG24 2UA, Буюк Британия



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

Дисплейга кириш

Экрандаги ёрдам



PC15300—UN—19MAR13

Ёрдам маркази иловаси ва Маълумот тугмаси

Ёрдам маркази қоғоздаги Оператор қўлланмасига қўшимчадир. Ишлатишдан олдин Оператор қўлланмасини ўқиб чиқинг.

Ёрдам марказига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Тизим варағини танланг.
3. Ёрдам маркази иловасини танланг.

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

4-авлод CommandCenter дисплейи

John Deere 4-авлод CommandCenter максимал тарзда осон ва самарали ишлатишга мўлжалланган. Бир дастурий таъминот тизими умумийликни таъминлайди, шу билан бирга аппарат вариантлари турли нарх ва функционал имкониятларни беради. CommandCenter дисплейи CommandARM тизимига бириктирилган. 7, 8,4 ва 10 дюймлик дисплей вариантлари мавжуд.

ҚАЙД: 4-авлод CommandCenter тизимидаги дастур дисплейда эмас процессорда.

4100 CommandCenter (7 Inch)



PC17356—UN—03DEC13

4100 CommandCenter

- Иш саҳифаси модуллари 10 дюймлик дисплей билан бир хил
- Кўриш учун Тезкор тугмаларни ёйиш керак.

4200 CommandCenter (8.4 Inch) ва 4600 CommandCenter (10 Inch)



PC17355—UN—03DEC13

4200 ва 4600 CommandCenter

- Сарлавҳа сатрида кўрилади Иш саҳифаси кўрсатилади
- Йирик ҳолат марказида кўпроқ маълумот берилади
- Тезкор тугмалар доим кўринарли.

ch177nn,1685614419187-UZ-01JUN23

4-авлод CommandCenter процессори

4-авлод CommandCenter дастурий таъминоти дисплейдан алоҳида процессорда ишлайди.

ҚАЙД: Ҳар бир процессорнинг максимал имкониятлари келтирилган. Машина конфигурациясига қараб, айрим функциялар мавжуд бўлмаслиги мумкин.



PC25546—UN—19APR18

4100 ва 4200 процессор



PC25545—UN—19APR18

4600 процессор

4100 ва 4200 процессор

- 1 та видеокамера кириши
- 1 та USB кириши
- 1 та дисплей чиқиши

4600 процессор

- 4 та видеокамера кириши
- 4 та USB кириши
- 2 та дисплей чиқиши
- Келгусидаги иловалар учун янгилаш мумкин

ch177nn,1685614419134-UZ-01JUN23

Кенгайтирилган монитор



PC28687—UN—25AUG22

Алмаштириш тугмаси

ҚАЙД: Узайтирилган монитор фақат 4600 CommandCenter ва 4640 универсал дисплейида қўллаб-қувватланади.

Кенгайтирилган монитор иккинчи фаол иш саҳифасини кўрсатадиган ёрдамчи дисплейдир.

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат хавфидан сақланинг.
Машинанинг тўхтаб туриш режимида эканлигига ишонч ҳосил қилинг ва ўрнатиш жараёнида электр қувватини узманг. Дисплейни қайта юклаганда:

Барча иловалар ёпилади.

Тизим хабарлари кўрсатилмайди.

ҚАЙД: Иккинчи дисплейни ўрнатиш ёки узишдан олдин бирор бир далада олдинроқ бошланган ишни якунланг.

Иккинчи дисплей аниқланганда ёки олиб ташланганда, тизимни қайта юклаш талаб этилади.

ҚАЙД: Узайтирилган мониторда бир вақтнинг ўзида битта бошқарув блокидан иккита иш саҳифасини кўриб бўлмайди.

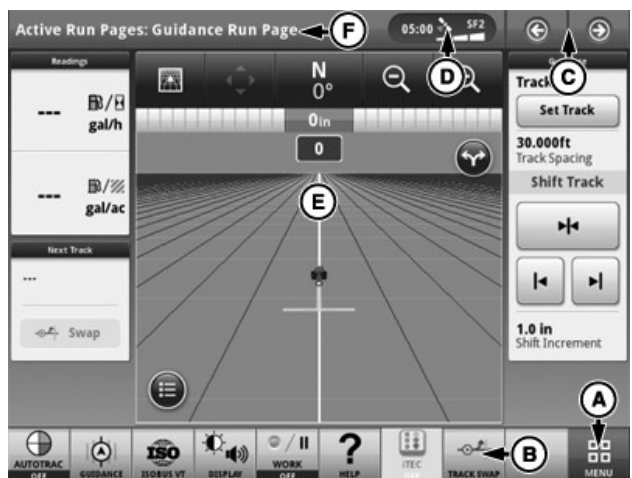
Алмаштириш тугмаси ёрдамида фаол иш саҳифасини иккинчи дисплейга ўтказиш мумкин. Ўтказилган иш саҳифасининг барча функциялари узайтирилган мониторда ҳам фаол бўлади. Фаол тўпламдаги кейинги иш саҳифаси асосий дисплейдаги фаол иш саҳифасига айланади.

Иш саҳифаларини кезиш параметри асосий дисплейда ёниқ қолади; аммо иккинчи дисплейга ўтказилган иш саҳифаси айланишдан олинади.

Дисплейлар орасида фаол иш саҳифаларини алмаштириш учун Алмаштириш тугмасини қайта босинг.

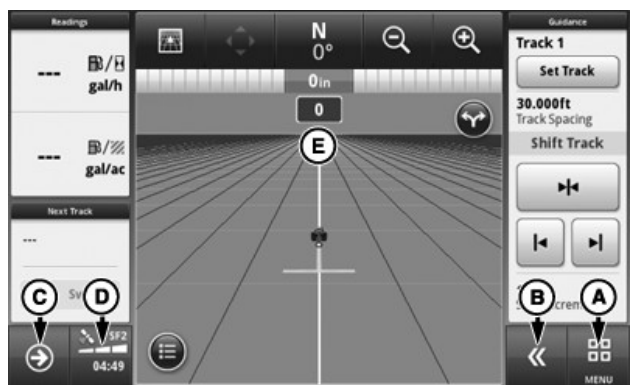
ch177nn,1685614447116-UZ-28JUN23

Иш саҳифасининг тузилиши



PC17353—UN—03DEC13

8.4 дюйм (4200) ва 10 дюйм (4600) дисплей иш саҳифаси



PC17354—UN—03DEC13

7 дюйм (4100) дисплей иш саҳифаси

- A—Меню
- B—Тезкор тугмалар
- C—Кейинги ёки аввалги иш саҳифаси тугмалари
- D—Ҳолат маркази
- E—Иш саҳифаси
- F—Сарлавҳа сатри/Иш саҳифасини танлаш

Меню (A) дисплей ва машинада ўрнатилган барча иловаларни келтиради.

Тезкор тугмалар (B) кўп ишлатиладиган илова ва функцияларни тезда очиш имконини беради. 7 дюймли дисплейда тезкор тугмаларни кўриш учун ёйиш тугмасини танланг.

Кейинги ва аввалги иш саҳифаси тугмалари (C) бир нечта иш саҳифасини алмаштиради.

Ҳолат маркази чиқиши учун белгиланган ҳудудни (D) танланг. Дисплей функциялари учун муҳим маълумотлар, масалан GPS сигнал кучи ва мавжуд хотира ажратиб кўрсатилади.

Иш саҳифаси (E) Схема менежери иловаси ёрдамида созилади.

8.4 ва 10 дюймли дисплейларда, **Иш саҳифасини танлаш саҳифаси** чиқиши учун **сарлавҳа сатрини**

(F) босинг. Мавжуд саҳифалар рўйхатидан керакли иш саҳифасини танланг.

(Иш саҳифасини сошлаш тўғрисида маълумот олиш учун Схема менежери иловасига қаранг.)

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

Ҳолат маркази



PC17275—UN—13AUG13

- A—8.4 ва 10 дюймли дисплей ҳолат маркази
- B—7 дюймли дисплей ҳолат маркази

Ҳолат маркази дисплей функциялари учун муҳим маълумотлар, масалан GPS сигнал кучи ва билдиришномаларни ажратиб кўрсатади. У 8.4 ва 10 дюймли дисплейларнинг сарлавҳа сатрида, 7 дюймли дисплейларнинг пастки чап бурчагида жойлашган.

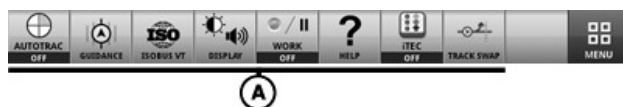
Пастга тушувчи ойнада қўшимча маълумотни кўрсатиш учун Ҳолат марказини танланг. Ёйилган Ҳолат маркази билдиришномалар ва сошламаларга осон киришни таъминлайди.

ҚАЙД: Сана ва вақт ҳамда Хотира доим Ҳолат сатрида кўрсатиб турилади.

Қўшимча маълумотлар машина конфигурацияси ва билдиришномаларга боғлиқ ҳолда кўрсатилади.

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

Тезкор тугмалар



PC17276—UN—13AUG13

- A—Тезкор тугмалар

Тезкор тугмалар (A) ҳолат ҳақидаги маълумотни кўрсатади ва илова функцияларини тезда очиш имконини беради.



PC17277—UN—13AUG13

- B—7 дюймли дисплей ёйиш тугмаси

Тезкор тугмалар 8.4 ва 10 дюймли дисплейларнинг қуйи қисмида доим кўриниб туради. 7 дюймли дисплейда тезкор тугмаларни кўриш учун ёйиш тугмасини (B) танланг.

(Тезкор тугмаларни созлаш тўғрисида маълумот олиш учун Схема менежери иловасига қаранг.)

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

Меню



PC28688—UN—25AUG22

Меню тугмаси

Меню тугмаси танланса, дисплей ва машинада ўрнатилган барча иловалар келтирилади. Бошқа иловалар гуруҳини кўриш учун чапдаги варақларни танланг.

ҚАЙД: Машина конфигурациясига қараб, иловалар мавжудлиги турлича бўлиши мумкин.

ct47125,1663940824410-UZ-26SEP22

Асосий активация

4-авлод дисплейини ишлатиш учун асосий активация талаб этилади.

Ишдан чиққан дисплейдан янги дисплейга асосий активацияни ўтказиб олиш учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Дисплейда асосий активация бўлмаса, қуйидаги иловаларга кириш чекланган:

- Дастурий таъминот менежери
- Тил ва бирликлар
- Файл менежери
- Дисплей ва товуш
- Диагностика маркази

ҚАЙД: Асосий фаоллаштиришсиз маълумотларни экспорт қилиб бўлмайди.

AL70325,0000590-UZ-06NOV19

Қўшимча активациялар

ҚАЙД: Агар қурилма йўқолса ёки ўғирланса, дастурий таъминот активациялари ўтказилмайди.

Қўшимча активациялар дисплейнинг кенгайтирилган имкониятларини очиш учун керак бўлади. Активациялар Меню тугмаси > Тизим варағи > Дастурий таъминот менежери иловаси > Активациялар варағида келтирилган.

Қуйидаги фаоллаштирувлар мавжуд:

- AutoPath
- AutoTrac
- AutoTrac автоматик бурилиш
- AutoTrac RowSense
- Ахборотни синхронлаш
- Агрегатни йўналтириш
- Далада маълумот алмашиш
- Машинани синхронлаштириш
- Секция назорати

Фаоллаштирувларни сотиб олиш учун John Deere дилерига мурожаат қилинг.

ch177nn,1685614480351-UZ-01JUN23

Демо фаоллаштирувлар

Дастурий таъминот менежери иловасида функцияларни дисплейда ишлатиб кўриш учун демо-версияда (намойиш учун) активация қилиш мумкин. Функция ёнидаги кўк чироқ демо ёқилганини билдиради.

Завод 15 соатлик демо тақдим қилади. Масалан, AutoTrac демоси фақат қачон фаоллаштирилганини ҳисоблайди.

ch177nn,1685614480317-UZ-01JUN23

Дисплей ва товуш

Дисплей ва товуш



PC28689—UN—25AUG22

Дисплей ва товуш

Дисплей ва товуш иловаси дисплей ёрқинлигини ва товуш баландлигини ростлайди.

Агар бир нечта дисплей уланган бўлса, ҳар бир дисплейда қайси функциялар чиқишини шу илова билан созланг.

Агар экранга тегинишлар тўғри жойда қайд қилинмаса, Сенсорли экранни калибрлашни ишга туширинг.

ҚАЙД: Generation 4 дисплейлари стандарт стилусларга мос келадиган чидамли сенсорли экранлардан фойдаланади.

Истиснолар: 4200 ва 4240 мониторлари сиғимли сенсор, бармоқ сиғимли стилус ёки бошқа ўтказувчан воситалардан фойдаланади.

Дисплей ва товушга ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Тизим варағини танланг.
3. Дисплей ва Товуш иловасини танланг.

ZIDXK1X,1749797261526-UZ-13JUN25

Ёрқинлик

Ёрқинлик ва ранг режими

- **Автоматик режим**

Автоматик режим тавсия этилади. Бу дисплей ёрқинлигини кабина чироғи тугмаси билан синхронлайди. Агар кабина чироқлари ўчса, дисплей кундузги режимда бўлади. Агар кабина чироқлари ёнса, дисплей тунги режимда бўлади.

- **Кундузги ва тунги режимлар**



PC15319—UN—20MAY13

A—Кундузги режим
B—Тунги режим

Дисплей ёрқинлиги кабина чироғи тугмаси билан синхронланмаслиги учун бирорта режимни танланг.

ҚАЙД: Танланган режим иккинчи дисплейнинг ёрқинлигини ўзгартирмайди. Бу дисплей ёрқинлигини созуламалари орқали ростланг.

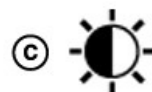
Ёрқинлик созуламалари



PC15320—UN—20MAY13

A—Кундузги созуламалар
B—Тунги созуламалар

Тегишли ёрқинлик режими учун қалқиб чиқадиган саҳифани намоиш қилиш учун бирорта созулаш тугмасини танланг.



PC15321—UN—20MAY13

C—Дисплей ёрқинлиги
D—Кабина ёрқинлиги

Созлаш тугмаси билан танланган режимга қараб, плюс (+) ва минус (-) тугмаларини босиб дисплей ва кабинанинг ёруғлигини созланг.

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

Товуш



PC15322—UN—20MAY13

Дисплей овоз баландлиги

Ошириш (+) ёки пасайтириш (-) тугмаси билан дисплей овоз баландлигини ўзгартиринг.

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

Бир нечта дисплей



PC28690—UN—25AUG22

Бир нечта дисплей

ҚАЙД: Машинага қараб, бир неча дисплейни қўллаш турлича бўлиши мумкин. Муайян машина мувофиқлиги бўйича StellarSupport веб саҳифасида 4-авлод дисплей мувофиқлик ҳужжатларига қаранг.

ҚАЙД: Иккиламчи GreenStar дисплейи аниқланганда, 4-авлод ОТ дастурий таъминотининг 2015-1 (8.12.2500-17) ва янгироқ версияси Precision Ag иловаларини ўчиради. 4-авлод CommandCenter да шу дастур версиялари билан Precision Ag функцияларини ишлатиш учун кабина ичидаги GreenStar дисплейини узинг.

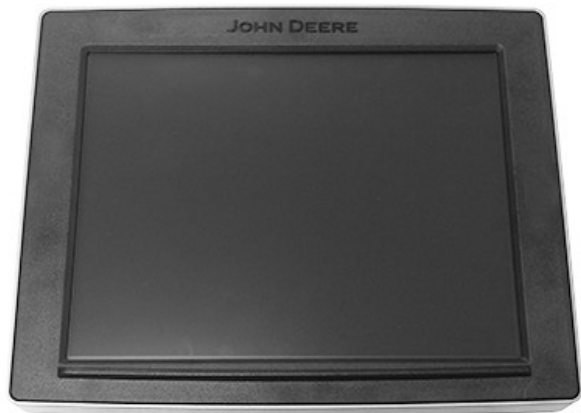
4-авлод CommandCenter куйидаги куйидаги John Deere дисплейлари билан ишлашга созланиши мумкин:

- GreenStar 3 2630 дисплейи
- 4240 универсал дисплейи
- 4640 универсал дисплейи

Айрим иловалар, масалан, AutoTrac бир вақтнинг ўзида иккала дисплейда ишлай олмайди.

Фаоллаштирувлар дисплейдан дисплейга ўтмайди. Иккинчи дисплейда AMS иловалари ишлаши учун ўзининг активациялари бўлиши керак.

Қўшимча аппаратлар бир неча дисплейни ишлатиш учун керак бўлади. Маълумот учун John Deere дилери билан боғланинг.



PC23195—UN—18OCT16

4640 универсал дисплейи

GreenStar 3 ёки 4-авлод дисплейини ўрнатиш

ҚАЙД: Precision Ag иловаларини (GreenStar ёки AMS) фақат битта дисплейда ёқинг. Йўналтириш ёки бошқа иловалар бир неча дисплейда Precision Ag иловалари ёқилганда яхши ишламайди.

1. Ўт олдиргич ва CommandCenter ўчиқлигини текширинг.
2. Дисплей жгутини бурчакдаги тиргак коннекторига ва 26 контактли дисплей коннекторини дисплейнинг орқа томонига уланг.
3. Ўт олдиргични ёқинг.
4. CommandCenter агрегатнинг CAN шинасида иккинчи дисплейни 60 сонияча қидиради. Агар CommandCenter илгари бирламчи дисплей режимида бўлган бўлса, “Бир неча дисплей аниқланди” хабари чиқади.
5. Конфигурация созламасини танлаш:

Бирламчи дисплей

- Бу сценарийда ушбу вариантни ИШЛАТМАНГ. Бу режим фақат иккинчи дисплей ўрнатилмаганида ишлатилади.

Бир неча дисплей – Агрегат кўрувчи

- Precision Ag иловалари иккинчи дисплейда кўринади.
- Агрегатнинг “Кейинги VT дисплейи” созламасига қараб, ISOBUS агрегатлар CommandCenter ёки иккинчи дисплейда чиқади.

ҚАЙД: Агар ISOBUS агрегатида “Кейинги VT дисплейи” опцияси бўлмаса, агрегат биринчи бўлиб ишлайдиган дисплейда дастур пайдо бўлади.

Илғор созлаш

- Конфигурацияни қўлда қўйинг.

6. Созламаларни сақлаш учун ўт олдиргични бураб ўчириб, яна ёқинг.

Дисплей созламалари ўзгарганида, нариги дисплейга ҳам тегишли ўзгариш киритилиши керак.

Агар бирламчи дисплей режими танланган бўлса, нариги дисплейдаги GreenStar, вазифа контроллери ва агрегат шинаси виртуал терминалини (VT) ўчириш ёки нариги дисплейни узиб қўйинг.

4240 ёки 4640 универсал дисплейида бир неча дисплей созламаларига кириш учун Меню тугмаси > Тизим варағи > Дисплей ва Товуш иловаси > Бир неча дисплей варағини танланг.

GreenStar 3 дисплейида бир неча дисплей созламаларига кириш учун Меню тугмаси > Дисплей тугмаси > Диагностика тугмаси > Бир неча дисплей варағини танланг.

GreenStar 3 ёки 4-авлод дисплейини олиб ташлаш

1. Ўт олдиргич ва CommandCenter ўчиқлигини текширинг.
2. Дисплей жгутини дисплейнинг орқа томонидаги 26 контактли дисплей коннекторидан узинг.
3. Ўт олдиргични ёқинг.
4. CommandCenter агрегатнинг CAN шинасида иккинчи дисплейни тахминан 2—3 дақиқа қидиради. Агар CommandCenter илгари Бир нечта дисплей режимларидан бирида бўлган бўлса, “Иккинчи дисплей топилмади” хабари чиқади.
5. Созламаларни сақлаш учун ўт олдиргични бураб ўчириб, яна ёқинг.

Ташқи дисплейни олиб ташлаш

1. Ўт олдиргич ва CommandCenter ўчиқлигини текширинг.
2. Дисплей жгутини ташқи дисплейдан узинг.
3. Ўт олдиргични ёқинг.
4. CommandCenter дисплейи агрегатнинг CAN шинасида иккинчи дисплейни тахминан 2—3 дақиқа қидиради. Агар CommandCenter илгари Бир нечта дисплей режимларидан бирида бўлган бўлса, “Иккинчи дисплей топилмади” хабари чиқади. Агар 3 дақиқадан кейин “Иккинчи дисплей топилмади” хабари чиқмаса, 5-қадамга ўтинг.
5. CommandCenter бирламчи дисплей режимида экани ва ташқи дисплей узилганини текширинг.
6. Созламаларни сақлаш учун ўт олдиргични бураб ўчириб, яна ёқинг.

ch177nn,1685614567146-UZ-01JUN23

Бир нечта дисплей созламалари

ҚАЙД: Бундай созламаларни алоҳида ўзгартириш тавсия ЭТИЛМАЙДИ.

Машинада бир нечта дисплей операторга турли маълумотларни тақдим этиш, яхшироқ назорат қилиш, мониторинг ва қарор қабул қилишда ишлатилади.

Бир нечта дисплейдан фойдаланишнинг икки хил усули мавжуд. Иккала дисплей Precision Ag дисплейи ёки улардан бири Precision Ag дисплейи ва бошқаси кенгайтирилган монитор бўлиши мумкин. Бир нечта дисплей созламалари конфигурацияси иккита Precision Ag дисплейидан фойдаланишда зарур; кенгайтирилган монитор учун ўзгаришлар зарур эмас.

Масалан, 8R тракторларида бир нечта дисплей ишлатилади. Бу дисплейларни икки хил усулда сошлаш мумкин.

1. CommandCenter ихтиёрий кенгайтирилган

монитор билан бирлаштирилган. Икки монитор бир хил процессорда ишлайди, бир нечта дисплей сошламасини конфигурация қилиш шарт эмас.

2. CommandCenter G5 универсал дисплейи билан жуфтланади. Ҳар бир дисплей ўз процессорига эга, шундай қилиб бир нечта дисплей сошламаси конфигурация қилиниши керак.

CommandCenter дисплейи машина амалиётларини кузатиш ва бошқариш ва йўналтириш, машина сошламалари, агрегат бошқаруви ва самарадорлик маълумотлари учун асосий интерфейс сифатида хизмат қилади. Кенгайтирилган монитор одатда кабинанинг ўнг томонига ўрнатилади, қўшимча маълумотлар, масалан, камера тасмалари, ҳужжатлаштириш, дала харитаси ёки диагностик воситаларни кўрсатиш учун ишлатилиши мумкин.

Агар функцияларни алоҳида сошлаш зарур бўлса, тумблер ёрдамида функцияларни ёқинг ёки ўчиринг. Сўнг ҳар бир функция учун устуворликни танланг.

Precision Ag иловалари

Precision Ag иловаси аниқ фермерлик учун маълумотлардан келиб чиққан технологик ечимлардан фойдаланадиган дисплей иловаси. Бундай иловалар фермерлар амалиётни оптималлаш учун хабардор қарорлар қабул қилишга ёрдам бериш учун мўлжалланган.

Бу иловалар фермерларла реал вақтдаги маълумотларни тўплаш, дала харитасидан фойдаланиш, дала ўзгарувчанлигини таҳлил қилиш ва агрегат жойига хос бошқарув амалиётларини самарадорликни яхшилаш, киритиш харажатларини камайтириш, экологияга таъсирни минималлаштириш ва ферманинг умумий барқарорлигини яхшилаш учун фойдаланишга имкон беради.

Самарадорликни ошириш, аниқроқ қарорлар қилиш ва яхшироқ натижаларга эришиш учун Precision Ag иловаларини бошқариш.

Precision Ag иловалари AutoTrac, секция назорати ва ҳужжатлаштиришни ўз ичига олади.

ISOBUS агрегатини кўриш воситаси

ISOBUS агрегатни кўриш воситаси CommandCenter виртуал терминал (VT) интерфейсини кўрсата олишини аниқлайди.

ISOBUS агрегатининг 2-кўриш воситаси

ҚАЙД: Агар кенгайтирилган монитор уланмаган бўлса, ISOBUS агрегатининг 2-кўриш воситаси тумблери фаол бўлмайди.

ISOBUS агрегатнинг 2-кўриш воситаси CommandCenter VT интерфейсини кенгайтирилган мониторда кўрсата олишини аниқлайди.

ISOBUS сертификацияси

ISOBUS сертификатлаш тумблери 4-авлод дисплейида оригинал GreenStar мониторидан фойдаланишни ўчиради. Оригинал GreenStar мониторидан фойдаланишни ёқиш учун ISOBUS сертификатлашни ўчиринг.

Вазифа контроллери

МУҲИМ: Икки дисплей учун Precision Ag (GreenStar ёки AMS) иловаларини ЁҚМАНГ. Иўналтириш ва бошқа иловалар тўғри ишламайди.

ҚАЙД: ISOBUS агрегатини кўриш воситаси GreenStar 2 ва GreenStar 3 дисплейларида ISOBUS VT сифатида ҳам маълум.

Вазифа контроллери (ТС) – CommandCenter агрегатни бошқариш блоклари билан ТС буйруқларини юбориши ва қабул қилишини аниқлайди. Бу ўз ичига секция назорати хабарларини олади.

Файл сервери

ҚАЙД: Бир нечта дисплейдан фойдаланишда, файл сервери фақат битта дисплейда фаол бўлсин.

Файл сервери — созлаш файллари, ўғит жадваллари ва тил файллари каби файллар ёки ихтиёрий маълумотларни машина ва агрегат ўртасида алмаштиради.

Файл сервери ишлаши учун USB диск зарур. Агрегатдан юборилган маълумот USB дискдаги Файл-сервер жилдида сақланади.

Устуворлик созламаси

ҚАЙД: Ҳар бир дисплейда устуворликни кўриш учун Ҳолат марказида виртуал терминал тугмасини танланг.

Устуворлик созламаси — функция нусхаси сифатида ҳам маълум бўлиб, турли функцияларни юклашда дисплей устуворлигини аниқлайди. Масалан, агар агрегатини кўриш воситаси CommandCenter да 1-устуворликка эга бўлса ва GreenStar 3 2630 да 2-устуворликка (функция нусхаси) эга бўлса, кўп ҳолатларда ISOBUS агрегатлари CommandCenter да кўринади.

ch177nn,1685614583368-UZ-23MAY24

1. Меню тугмаси > Тизим варағи> Дисплей ва товуш иловаси > Калибрлаш варағини танланг.
2. Калибрлашни бошлашни танланг.
3. Операторларни калибрлаш жараёнидан олиб ўтиш учун катта "X" ва кўрсатмалар берилган.
4. Ҳар сафар "X" босилганда кўрсатмалар ўзгаради ва "X" экраннинг бошқа соҳасига ўтади.

ҚАЙД: Агар сенсорли экран нотўғри ишласа, USB сичқон керак бўлиши мумкин. Сичқонни дисплейнинг USB портига уланг.

AL70325.00005F8-UZ-30JUL20

Дисплейни калибрлаш

Агар экран тегинишни керакли жойда қайд қилмаса, сенсорли экранни созлаш талаб қилиниши мумкин. Сенсорли экран заводда созланган ва нормал ишлаш пайтида созланиши шарт эмас. Агар калибрлаш муаммони ҳал қилмаса, Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Сана ва вақт



Сана ва вақт

PC28691—UN—25AUG22

Сана ва вақт ҳақидаги маълумотлар тизимдаги бир нечта муҳим функциялар учун ишлатилади. Бунга хатоларни қайд қилиш, активациялар ва ахборотларни ёзиб олиш киради.

GPS ресивери уланган ва сигнал олаётган бўлса, сана ва вақт автоматик равишда қўйилади. Бу ҳолда фақат вақт минтақасини белгилайсиз.

Жорий сана ва вақтни исталган вақтда асосий иш саҳифасининг юқори қисмидаги Ҳолат марказини танлаш орқали топиш мумкин.

ҚАЙД: Сана ва вақт созиламаси йўналтириш ва Хужжат маълумотлари дисплейда ва иш столи дастурларида қандай филтрланишига таъсир қилади.

Сана ва вақтга ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Тизим варағини танланг.
3. Сана ва вақтни танланг.

ct47125,1663943359087-UZ-26SEP22

Жорий санани ўзгартириш



А



В

PC15315—UN—15MAY13

А—Санани фойдаланувчи қўяди
В—Сана GPS орқали аниқланади

Фақат GPS уланмаган ёки GPS сигнали йўқ бўлса, санани ўзгартириш мумкин. Акс ҳолда, санани GPS сигнали аниқлайди.

Сана формати GPS сигнаliga боғлиқ эмас, уни исталган вақтда ўзгартириш мумкин.

1. Кун, ой ёки йилни танланг.
2. Тўғри қийматни клавиатура билан киритинг.
3. Ўзгаришларни қўллаш учун Тайёр тугмасини босинг ёки қўлламасдан олдинги саҳифага қайтиш учун Бекор қилиш тугмасини босинг.

Сана формати

1. Сана формати майдонини танланг.
2. Рўйхатдан керакли сана форматини танланг.
3. Ўзгаришларни қўллаш учун Тайёр тугмасини босинг ёки қўлламасдан олдинги саҳифага қайтиш учун Бекор қилиш тугмасини босинг.

DX,PC,DATE,DATE-UZ-21DEC15

Жорий вақтни ўзгартириш



А



В

PC15316—UN—15MAY13

А—Вақтни фойдаланувчи қўяди
В—Вақт GPS орқали аниқланади

Фақат GPS уланмаган ёки GPS сигнали йўқ бўлса, жорий вақтни ўзгартириш мумкин. Акс ҳолда, вақтни GPS сигнали аниқлайди.

Вақт минтақаси ва вақт формати GPS сигнаliga боғлиқ эмас, уни исталган вақтда ўзгартириш мумкин.

1. Соат ёки дақиқани танланг.
2. Тўғри қийматни клавиатура билан киритинг.
3. Ўзгаришларни қўллаш учун Тайёр тугмасини босинг ёки қўлламасдан олдинги саҳифага қайтиш учун Бекор қилиш тугмасини босинг.

Вақт минтақаси

1. Қитъа ёки океанни танланг ва Кейингиси тугмасини босинг.
2. Мамлакатни танланг ва Кейингиси тугмасини босинг.
3. Вақт минтақасини танланг ва Кейингиси тугмасини босинг.
4. Танланган вақт минтақасини тасдиқланг ва ОК тугмасини босинг.

Вақт формати

- 12 соатлик ёки 24 соатлик форматни танланг.

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

Тил ва бирликлар

Тил ва бирликлар



PC28692—UN—25AUG22

Тил ва бирликлар

Тил, рақам формати ва ўлчов бирликларини ўзгартириш учун Тил ва бирликлар ишлатилади.

ISOBUS VT да кўрсатиладиган дисплей ва контроллерлар учун турли созламалар яратилиши мумкин. Созламаларни ўзгартириш учун бирорта варақни танланг.

Тил ва бирликларга ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Тизим варағини танланг.
3. Тил ва бирликлар иловасини танланг.

ct47125,1663944930163-UZ-26SEP22

Тил ва бирликлар созламалари

Дисплей

Тил, рақам формати ва ўлчов бирликларини рўйхатлардан танланг.

ISOBUS VT

ISOBUS VT да намойиш этиладиган контроллерлар дисплейнинг қолган қисмига нисбатан ҳар хил ўлчов бирликларига эга бўлиши мумкин. Булар учун рўйхат катакларини ёқиш учун *Дисплей билан бир хил ўлчов бирликларини* ишлатиш бандидан белгини олиб ташланг:

- Рақам формати
- Масофа
- Майдон
- Сиғим
- Масса
- Ҳарорат
- Босим
- Куч

Созламаларни сақлаш

Янги созламалар танлангач, Сақлаш тугмасини босинг. Ўзгаришларни қўллаш учун дисплей ўчиби-ёниши керак.

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

Дастурий таъминот менежери

Дастурий таъминот менежери



PC28693—UN—25AUG22

Дастурий таъминот менежери

Дастурий таъминот менежери ёрдамида дастурий таъминотни янгилаш, хусусиятларни фаоллаштириш ва дастур версиясига оид тафсилотларни топиш мумкин.

Дастурий таъминот менежерига кезиш

1. Менюни танланг.
2. Тизим варағини танланг.
3. Дастурий таъминот менежери иловасини танланг.

Дастур пакетлари

4-авлод дисплейи учун дастурий таъминот ва ёрдамчи файллар пакетларга ажратилган. Ҳар бир пакет алоҳида Янгиланишлар варағи ва Версия ҳақида маълумот варағида келтирилган.

4-авлод операцион тизими



PC28694—UN—25AUG22

- Дисплей операцион тизими ва асосий иловаларни ўз ичига олади.

4-авлод операцион тизими ёрдами



PC28695—UN—25AUG22

- Дисплей иловалари учун ёрдам файлларини ўз ичига олади.

AMS иловалар



PC28808—UN—20SEP22

- Дисплей дастурий таъминотини ўз ичига олади.

Машина иловалари



PC28817—UN—20SEP22

- Машина дастурий таъминотини ўз ичига олади. Пакетни ўрнатиш учун Service ADVISOR билан John Deere дилери керак.

Машина иловалари ёрдами



PC28818—UN—20SEP22

- Машина иловалари учун ёрдам файлларини ўз ичига олади. Пакетни Service ADVISOR бўлмаганда ҳам ўрнатиш мумкин.

ҚАЙД: Экран ёрдамчиси пакетлари дисплей дастаклайдиган ҳар бир тилни ўз ичига олади.

ch177nn,1685614648442-UZ-01JUN23

Дисплей ва бошқарув блоки дастурий таъминотини янгилаш

4-авлод дисплейларини такомиллаштириш ва самарасини ошириш учун вақти-вақти билан дастурий таъминот янгиланишлари чиқарилади. Бу янгиланишлар Software Manager (дастурий таъминот менежери) деб аталадиган компьютер иловаси орқали бошқарилади.

ҚАЙД: John Deere дастурий таъминот менежери 32 бит илова дастакловини талаб қилади.

GreenStar тизими компонентлари, масалан, StarFire ресиверлар, универсал ва GreenStar сафф регулятори учун дастур янгиланишларини ҳам дастурий таъминот менежери ёрдамида юклаб олиш мумкин. Янгилаш файллари дисплей янгиланишлари билан USB хотирага нусхаланади. Деталлар машинага уланса, улар USB хотира киритилганда дисплей ёрдамида янгиланади.

Дисплейдаги дастур версияларини аниқлаш

Ўрнатилган барча дастурий таъминот пакетлари учун версия рақамлари Дастур менежерига Версия маълумот варағида мавжуд.

Дастур янгиланишларини юклаб олиш



USB диск

PC15348—UN—11JUL13

FAT32 ёки NTFS форматланган камида 16 ГБ USB диски тавсия этилади. USB диски талаблари борасида кўпроқ маълумот учун Файллар менежери бўлимида USB дискка қаранг.

Дастур янгиланишларини бу ердан юклаб олиш мумкин:

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

USB дискда энг охириги дастур мавжуд бўлса, янгиланишни ўрнатиш учун уни машинага олиб бординг.

Дастур янгиланишларини ўрнатиш

USB диск

1. USB хотирани дисплей USB портига киритинг.



PC23932—UN—21MAR17

A—Дастурий таъминот ўрнатиш тугмаси

2. "USB диск параметрлари" саҳифаси пайдо бўлганда, Дастурни ўрнатиш тугмасини (A) танланг. Бу дастур менежерининг Ўрнатиш ва янгиланишлар варағини кўрсатади.
3. "Дисплей учун янгиланишларни кўриш" ёки "Бошқа қурилмалар учун янгиланишларни кўриш"ни танлаб, Кейинги тугмасини босинг.
4. Фақат ҳозир ўрнатилганлардан янги дастурий таъминот тўпламлари кўрсатилади. Дисплейнинг барча дастурий пакетлари одатий тарзда танланади.
5. Ўрнатиш тугмасини танланг. Агар янгиланиш бошланмаса, муаммоларни ҳал қилиш учун экрандаги хабарларга амал қилинг.

⚠ ДИҚҚАТ: Жараҳат хавфидан сақланинг. Машинанинг тўхтаб туриш режимида эканлигига ишонч ҳосил қилинг ва ўрнатиш жараёнида электр қувватини узманг. Дастур ўрнатиш мобайнида:

Барча иловалар ёпилади.

Тизим хабарлари кўрсатилмайди.

USB дискини чиқарманг.



A



B

PC28696—UN—25AUG22

A—Жараён индикатори
B—Яшил белги

6. Ривож индикатори (A) ўрнатилган ҳар бир пакетнинг фоизини кўрсатади. Пакет муваффақиятли ўрнатилганда яшил белги (B) кўрсатилади.
7. Дастурни янгилаш тугаллангач, хабар чиқади. Баъзи дастурий таъминот тўпламлари ўрнатишни тугатиш учун қайта юклашни талаб қилади. Дисплейни қайта ишга тушириш учун Қайта юклаш тугмасини танланг.
8. USB дискни чиқариб, компьютерга қайтаринг. Қайтиш файлларини юклаш учун Дастурий таъминот менежери иловасини ишга тушинг.

ҚАЙД: Қайтиш файллари дастурий таъминот версияси ҳақида маълумотни ўз ичига олади ва улар қўллаб-қувватланадиган дисплей ва машинада дилерларга ёрдам бериш учун ишлатилади.

Онлайн янгилаш

1. Ўрнатиш ва янгиланишлар варағида Янгиланишларни онлайнда текширишни танланг. Дисплей мавжуд янгиланишларни қидиради.
2. "Дисплей учун янгиланишларни кўриш" ёки "Бошқа қурилмалар учун янгиланишларни кўриш"ни танлаб, Кейинги тугмасини босинг.
3. Фақат ҳозир ўрнатилганлардан янги дастурий таъминот тўпламлари кўрсатилади. Барча дастурий пакетлари одатий тарзда танланади.
4. Юклаб олиш тугмасини танланг. Агар янгиланиш бошланмаса, муаммоларни ҳал қилиш учун экрандаги хабарларга амал қилинг.
5. Ривож кўрсаткичи (A) юклаб олинаётган ҳар бир пакетнинг фоизини кўрсатади. Пакет муваффақиятли юклаб олинганда яшил белги (B) кўрсатилади.
6. Юклаб олинган дастур пакетларини ўрнатишни бошлаш учун Ўрнатиш тугмасини танланг.



ДИҚҚАТ: Жароҳат хавфидан сақланинг. Машинанинг тўхтаб туриш режимида эканлигига ишонч ҳосил қилинг ва ўрнатиш жараёнида электр қувватини узманг. Дастур ўрнатиш мобайнида:

Барча иловалар ёпилади.

Тизим хабарлари кўрсатилмайди.

7. Дастурни янгилаш тугаллангач, хабар чиқади. Баъзи дастурий таъминот тўпламлари ўрнатишни тугатиш учун қайта юклашни талаб қилади. Дисплейни қайта ишга тушириш учун Қайта юклаш тугмасини танланг.

Equipment Mobile ёрдамида масофавий янгилаш

1. Equipment Mobile тизимига кириш ва кутилаётган дастурий таъминот янгиланиши бор-йўқлигини текшириш.
2. Дастурий таъминот янгиланишини танланг ва масофавий янгилаш сўровини танланг.
3. Машина қувватини ЁҚИНГ.
4. Дастурий таъминот дисплейга автоматик юкланади. Ўрнатиш сўрови дисплейда чиққанда Ўрнатишни танланг.
5. Дисплей қайта ишга тушади.
6. Ўрнатилгач дисплейда Дастурлаш якунланди ёзуви чиқади.

Маълумотларни симсиз узатиш орқали яқиндан дастурлаш

ҚАЙД: Маълумотларни симсиз узатиш орқали яқиндан дастурлаш учун компьютер машинага яқин масофада бўлиши керак.

Маълумотларни симсиз узатиш ёрдамида яқиндан дастурлаш Сервис маркази, John Deere Operations Center ва John Deere Property Center орқали мумкин.

1. Машинанинг ўт олдириш калитини ЁҚИНГ ва у дастурий таъминотни янгилаш жараёнида ЁНИҚ турсин.
2. Машина дисплейида Менюни танланг.
3. Тизим варағини танланг.
4. Симсиз созламаларни танланг.
5. Мобил қурилмадан машинага алмаштириш тугмасини ЁНИҚқа буранг.
6. Компьютерда Сервис маркази, John Deere Operations Center ёки John Deere Property Center тизимига кириш ва дастурий таъминот янгиланишлари мавжудлигини текшириш.
7. Дастурий таъминот янгиланишини компьютерга юклаб олинг.
8. Янгиланишлар юклаб олингач, компьютерни

машинанинг JDLINK модеми симсиз тармоғига уланг.

9. Дастурий таъминотни янгилаш саҳифасида Ўрнатишни бошлаш бандини танланг.
10. Машинанинг MTG Wi-Fi тармоғига уланиш сўровида экрандаги кўрсатмаларни ўқинг ва Уланишни танланг.
11. Сервис маркази дастурий таъминот янгиланишлари саҳифасида Файл(лар)ни танлаш бандини босинг ва юклаб олинган янгилаш пакетини танланг. Очиш бандини танланг.
12. Юклаб олинган дастурий таъминотни дисплейга узатиш учун Юклашни бошлаш бандини танланг.
13. Дастурий таъминотни узатиш якунлангач, Дастурлашни бошлашни танланг.
14. Машина дисплейида ўрнатиш ҳолати кўрсатилган Ўрнатишлар ва янгиланишлар ойнаси очилади.
15. Дастурлаш муваффақиятли якунлангач, Сервис маркази дастурий таъминот янгиланишлари саҳифасида Қайтариш файлини юклаб олиш бандини танланг.
16. Қайтариш файлини юклашни танланг ва юклаб олинган файлни юклаб, дастурий таъминот янгиланиши жараёнини якунланг.

Маълумотларни симсиз узатиш орқали масофадан дастурлаш

1. Машинанинг ўт олдириш калитини ЁҚИНГ ва у дастурий таъминотни янгилаш жараёнида ЁНИҚ турсин.

ҚАЙД: Масофадан дастурлашда давом этиш учун кучли JDLINK алоқаси ўрнатилиши керак.

2. Компьютерда Сервис маркази, John Deere Operations Center ёки John Deere Property Center тизимига кириш ва машина қидирув панелида машина PIN кодини киритинг.
3. Машина қидирув панели тушувчи рўйхатидан керакли машинани танланг.
4. Дастурий таъминотни дастурлаш бўлимида янги дастурий таъминот янгиланишларини текшириш.
5. Керакли дастурий таъминот янгиланишини танланг ва масофавий янгилаш навбати бандини босинг.
6. Машина дисплейида ISOBUS VT масофавий дастурий таъминот янгиланишлари билдиргисида Дастурий таъминотни ўрнатиш бандини танланг.
7. Дисплейда дастурий таъминотни юклаб олиш бошланади.

8. Дастурий таъминотни юклаб олиш якунлангандан кейин ўрнатишни танланг.
9. Экрандаги кўрсатмаларга амал қилинг ва ўрнатиш билан давом этиш бандини танланг.
10. Дисплейда дастурий таъминотни ўрнатиш бошланади. Ўрнатиш якунлангач, дисплей охириги дастурий таъминот версиясида эканини текширинг.

Муаммоларни ҳал қилиш

Агар дастурий таъминот пакети ўрнатилмаса, тизим барча дастурларни янгиланишни бошлашдан олдинги версияга қайтаради.

Агар дастурий таъминот янгиланмаса, хато ҳақида хабар ёзинг. USB дискдан файлларни ўчиринг, сўнгра дастурий янгиланишни USB дискка қайта юкланг. Дастурни ўрнатиш жараёнини қайта бошланг.

Агар дастурий таъминот барибир янгиланмаса, John Deere дилери билан боғланинг.

Дисплей дастурий таъминотини янгилаш учун USB дискда жойни оптималлаш

Дисплей тизимини тиклаш процедурасини бажарганда USB дискда жойни оптималлаш учун қуйидаги процедурани бажаринг:

1. USB дискни компьютерга уланг.
2. Менинг компьютеримни танланг.
3. С локал дискни танланг.
4. sds ни танланг.
5. DisplayDependencies ни танланг.

ҚАЙД: RpmCache жилдини ўчирманг.

6. RpmCache жилди ичидаги барча контентни ўчиринг.
7. USB флешкани FAT32 форматга форматланг.
8. Дастурий таъминот менежери орқали дисплейни янгилаш файлларини юклаб олинг ва уларни USB дискка ўтказинг.

ch177nn,1740718174635-UZ-27FEB25

Активациялар

Дисплейдаги дастурий таъминот активацияларини шу варақда бошқаринг.



Тафсилотлар тугмаси

PC28697—UN—25AUG22

StellarSupport.com дисплей серия рақамини, синов кодини талаб қилади ва кодни яратиш учун тасдиқлаш кодини талаб қилиши мумкин. Бу маълумотни топиш учун Тафсилотлар тугмасини танланг.

Битта код бир нечта функцияларни ўз ичига олиши мумкин, аммо фақат битта турдаги ҳаракатни амалга оширади (активация ёки деактивация). Масалан, битта код учта хусусиятни фаоллаштириши мумкин, иккита функцияни ўчириш учун алоҳида код керак бўлади.

Активация ёки деактивация кодини киритиш



PC28698—UN—25AUG22

Кодни киритиш тугмаси

1. Кодни киритиш тугмасини танланг.
2. Клавиатурадан фойдаланиб, активация ёки деактивация кодини киритинг. ОК тугмасини танланг.
3. Тасдиқлаш кодини ёзиб олинг ва StellarSupport.com сайтида киритинг.

Онлайн активациялар



PC28699—UN—25AUG22

Онлайн активациялар

Онлайн активацияларда жорий обуналарни кўриш ёки текшириш учун симсиз уланишдан фойдаланилади. Дисплей ёқилганда, унда обуналар автоматик равишда текширилади. Обуна харид қилиш учун StellarSupport.com сайтига ўтинг.

AL70325,000056E-UZ-26SEP22

Service ADVISOR Remote

Service ADVISOR Remote



ISOBUS VT

PC16682—UN—18MAR13

Service ADVISOR Remote ISOBUS VT иловасида мавжуд.



ISOBUS VT менюси

PC15293—UN—18MAR13

1. ISOBUS VT ичида Меню тугмасини танланг.



PC17281—UN—10SEP13

Дастурий таъминотни масофадан янгилаш

2. Дастурий таъминотни масофадан янгилашни танланг.

Иш тамойили

Service ADVISOR John Deere дилерлари томонидан ташхис қўйиш ва асбоб соғламалари ва дастурларини янгилаш учун фойдаланиладиган диагностика воситасидир. Дилерлар носозлик диагностик кодлари ва диагностика манзилларига кириши, кўрсаткичлар ва ёзувлар яратиши ва дастур контроллерларига кириши мумкин. Бу технология дастурий ва аппарат таъминотидан ташкил топган. Техниклар ушбу воситадан фойдаланиш бўйича сертификат олиш учун камида 8 соатлик машғулотларда қатнашади.

Service ADVISOR Remote (SAR) — Service ADVISOR функцияси бўлиб, унда дилер техника диагностика муаммолари коди маълумотларини масофадан туриб JDLINK тармоғи орқали улаш ва диагностика маълумотларини ёзиб олиш, шунингдек, бошқарув дастурларини масофадан бошқариш имкониятини беради.

Компьютер саноатидаги дастурий таъминотнинг янгиланишларига ўхшаб, SAR янгиланган дастурларни John Deere JDLINK аппарат борти орқали масофадан етказиб бериш имкониятини беради. Масофавий дастурлаш John Deere машинанинг иш фаолиятини яхшилаши учун дастурий таъминотни янгилаш имкониятини беради. Ушбу функция кўпчилик машина контроллерларини қайта дастурлаш учун ишлатилиши мумкин.

Фойдаланувчи бу жараёнда дастурий таъминот янгиланишини юклаб олиш ва янгилашни ўрнатиш орқали дилер билан фаол қатнашади.

ҚАЙД: Баъзи транспорт контроллерлари SAR қайта дастурлашга мос келмаслиги мумкин.

Транспорт мувофиқлиги

ҚАЙД: Агар жиҳозланган бўлса, Фойдаланувчилар ва кириш рухсати иловаси операторнинг маълум қисмларга киришини очиш, қисман қулфлаш ёки блокировка қилиш имкониятини беради. Бунга дастурий таъминот янгиланишларини юклаб олиш ва ўрнатиш имконияти киради. Қўшимча маълумотлар учун Фойдаланувчилар ва кириш рухсатига қаранг.

Тасдиқланган транспорт воситаларининг ҳозирги рўйхати учун John Deere дилерига мурожаат қилинг ёки StellarSupport.com сайтига ташриф буюринг.

ch177nn,1685616589331-UZ-01JUN23

Транспортни қайта дастурлаш



PC20419—UN—13NOV15

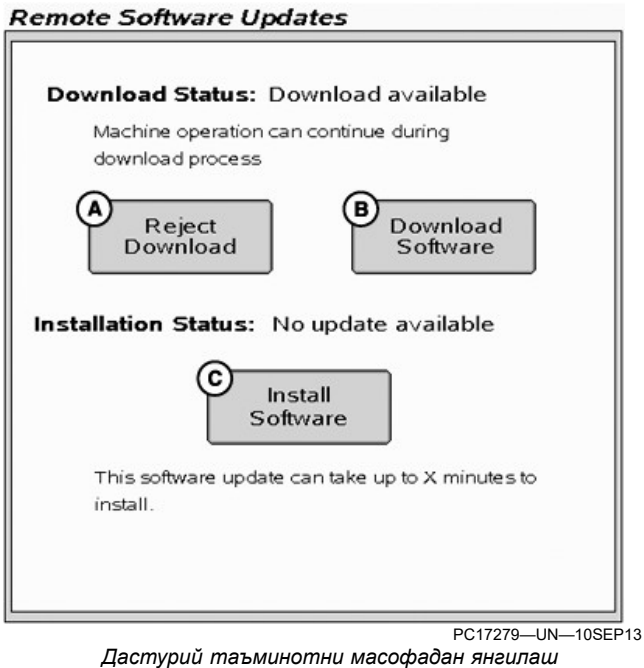
Дастурий таъминот янгиланиши мавжуд

A—Қабул қилиш тугмаси
B—Бекор қилиш тугмаси

Service ADVISOR Remote (SAR) ёрдамида дилерлар бошқарув блокларини янгилаш учун машинага янги дастурий таъминот юборишлари мумкин. Дилер дастурни юборгандан сўнг, дисплейда янги дастур мавжудлиги тўғрисида хабар пайдо бўлади. Дастур янгиланишлари саҳифасини намоиш қилиш учун Қабул қилиш тугмасини (A) босинг.

Агар бекор қилиш тугмаси (B) танланса, ISOBUS VT менюсидан масофадан дастур янгиланишларини танлаш орқали саҳифага кириш.

Янгиланишларни юклаб олиш



Дастурий таъминотни масофадан янгилаш

- A—Юклаб олишни рад этиш тугмаси**
B—Дастурий таъминотни юклаб олиш тугмаси
C—Дастурий таъминот ўрнатиш тугмаси

Дастурий таъминотни масофадан янгилаш саҳифасида оператор янги дастурни (A) рад қилиши ёки юклаб олиши (B) мумкин. Юклаб олиш жараёнини бошлаш учун дастурни юклаб олиш тугмасини босинг. Ушбу жараён фонда давом этади ва машина одатдагидай ишлаши давом этиши мумкин.

Янгиланишларни ўрнатиш

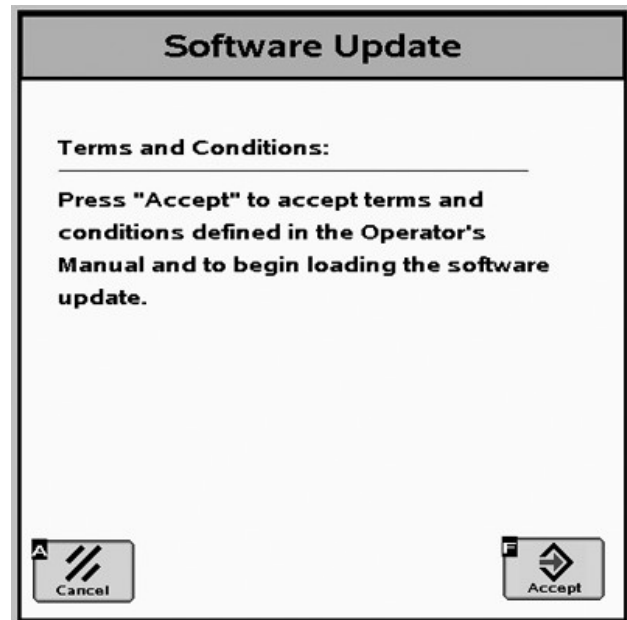


Янгиланиш ўрнатишга тайёр

- A—Қабул қилиш тугмаси**
B—Бекор қилиш тугмаси

Дастур юклаб олиниб, ўрнатишга тайёр бўлгандан сўнг дисплейда хабар пайдо бўлади. Дастурий таъминотни масофадан янгилаш саҳифасига кириш учун Қабул қилиш тугмасини (A) босинг.

Дастурни ўрнатишга 40 дақиқагача кетиши мумкин. Кейинроқ янгилаш учун Бекор қилиш тугмасини (B) босинг.



PC12856—UN—07SEP10



PC12672—UN—28JUN10

Ўрнатиш жараёнини бошлаш учун Дастурий таъминотни масофадан янгилаш саҳифасида Дастурни ўрнатиш тугмасини босинг.

Агар сўралса, шартларни қабул қилинг ва экрандаги кўрсатмаларга амал қилинг.

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳат хавфидан сақланинг. Қайта дастурлашдан олдин транспорт воситаси хавфсиз жойда ва конфигурацияда эканлигига ишонч ҳосил қилинг. Қайта дастурлаш пайтида транспортнинг баъзи функциялари, жумладан, чироқлар ишламай қолиши мумкин. Умумий фойдаланишдаги автомобил йўллари яқинида ёки фаол иш майдонларида қайта дастурламанг.

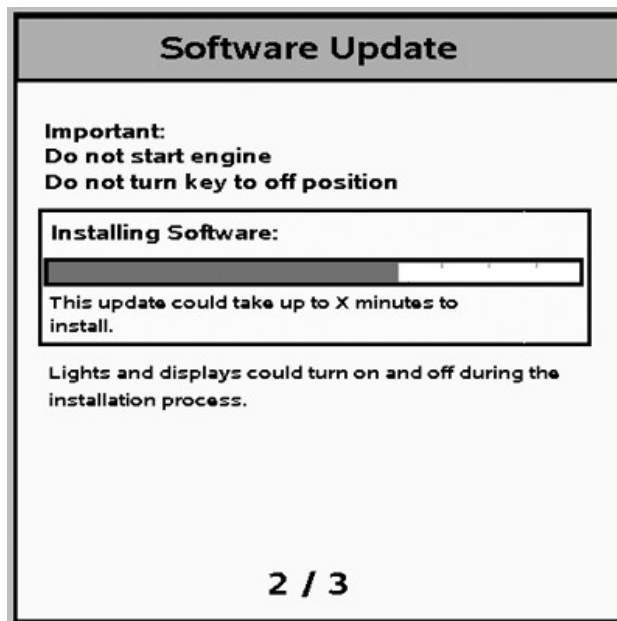


PC17630—UN—10SEP13

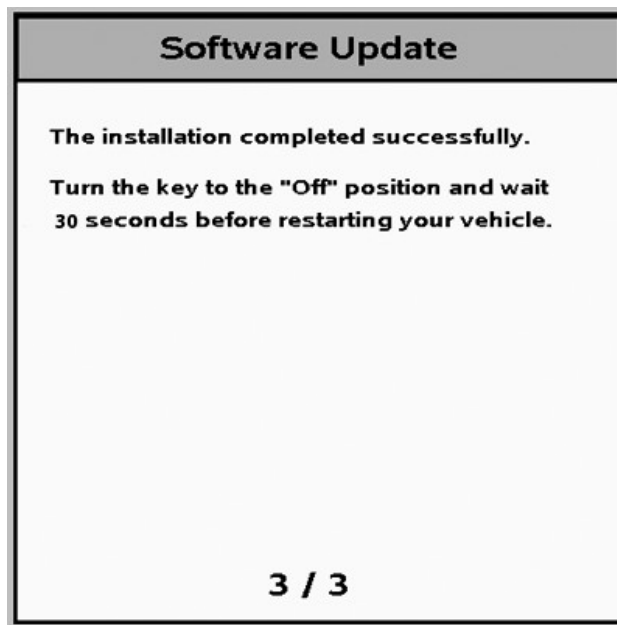
Агар 4-авлод дисплейининг янгиланиши дастурни юклаб олиш билан бирга келса, аввал дисплей янгиланади. Тугатгандан сўнг "Дастур

муваффақиятли ўрнатилди" хабари чиқади ва дисплей қайта юкланади.

Дисплей янгилангач, бошқарув блокини янгилаш бошланади.



PC12857—UN—07SEP10



PC13582—UN—09MAY11

Ўрнатиш жараёнида муаммо бўлса, тизим иккинчи марта ўрнатишга уриниб кўради. Агар иккинчи уриниш муваффақиятсиз бўлса, John Deere дилерига мурожаат қилинг.

ch177nn,1685616589239-UZ-28JUN23

Муаммоларни ҳал қилиш — Қайта дастурлаш

Аломати

Муаммо

Ечими

Аломати	Муаммо	Ечими
Аксессуар қуввати йўқолди	Мотор ишга тушди ёки калит бураб ўчирилди.	Дастур янгиланиши ўрнатилаётганда моторни ишга туширманг ёки қувватни ўчирманг. Калитни бураб ўчиринг ва ЁНИҚ ҳолатига қайтаринг.
Паст кучланиш	Дастурни ўрнатишни давом эттириш учун тизим кучланиши жуда паст.	Қўшимча қурилмаларни ўчиринг ёки олиб ташланг. Аккумулятор кучланишини текширинг ва керак бўлса аккумуляторни қайта зарядланг.
Алоқа хатолиги	Алоқа носозлиги туфайли дастурни ўрнатиш тугалланмайд.	Калитни бураб ўчиринг ва қайтариб ёқинг. Кейин дастурни қайта ўрнатиб кўринг. Агар алоқа ўрнатилмаса, John Deere дилерига мурожаат қилинг.
Дастурий таъминотни масофадан янгилаш тугмаси дисплейда эмас. <i>ҚАЙД: Дастурий таъминотни масофадан янгилаш ҳар доим ишлаб туриши керак, юкламаси бор ёки йўқлигидан қатъи назар.</i>	Дисплейда дастурий таъминотни масофадан янгилашга кириб бўлмади.	Жгутни ва MTG уланишларини текширинг.

Фойдаланувчилар ва кириш рухсати

Фойдаланувчилар ва кириш рухсати



PC28700—UN—25AUG22

Фойдаланувчилар ва кириш рухсати

Фойдаланувчилар ва кириш рухсати фойдаланувчилар профилларини бошқаради ва айрим созламаларга киришни чеклайди.

Фойдаланувчи профиллари варағи

- Дисплей профилини ўзгартириш ва администратор ҳуқуқи учун шахсий идентификация рақамини ўрнатинг.

Рухсат гуруҳлари варағи

- Дисплейнинг қўлланган функцияларини сақлаш.

Фойдаланувчилар ва кириш рухсатига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Тизим варағини танланг.
3. Фойдаланувчилар ва кириш рухсати иловасини танланг.

AL70325,00005D2-UZ-26SEP22

Фойдаланувчи профиллари



(A)



(B)

PC28701—UN—25AUG22

A—Администратор профилли
B—Оператор профилли

Дисплей иккита профилдан бирига ўрнатилиши мумкин, Администратор ёки Оператор. Фаол профил рўйхат тепасида кўрсатилади.

Администратор профилли (A)

Администратор профилли доим тўлиқ рухсат гуруҳига ўрнатилади. Бу барча функцияларга чексиз кириш имкониятини беради ва Оператор профилидаги хусусиятларни қўлфлаш ва очиш имкониятини беради. Фойдаланувчиларни Администратор профилидан тўсиш учун ПИН код ўрнатиш мумкин.

Оператор профилли (B)

Оператор профилли доим чекланган рухсат гуруҳига ўрнатилади. У фақат кириш ҳуқуқи берилган

хусусиятларга чекланган. Оператор профилли фаол профил бўлиши керак ва Администратор профилида функцияларни қўлфлаш учун ПИН код бўлиши керак.

Фаол профилни ўзгартириш



(A)



(B)



(C)

PC28702—UN—25AUG22

A—Профил тугмасини ўзгартириш
B—Таҳрирлаш тугмаси
C—Кўриш тугмаси

Профилни ўзгартириш тугмасини (A) танланг ва рўйхатдан профилни танланг.

ҚАЙД: Агар администратор профилли учун ПИН-код яратилган бўлса, Оператор профилидан Администратор профилига ўтишда уни киритиш керак.

ПИН код қўшиш/ўзгартириш

Администратор профилли учун Таҳрирлаш (B) тугмасини танланг. ПИН код қўшиш/ўзгартириш тугмасини танланг.

cl47125,1663953810525-UZ-26SEP22

Рухсат гуруҳлари

Кириш ҳуқуқларини чекланган рухсат гуруҳига ўрнатиш, кўриш ёки ўзгартиришда рухсат гуруҳларидан фойдаланинг.

Тўлиқ рухсат гуруҳи

Тўлиқ рухсат гуруҳи дисплейдаги барча параметрлардан фойдалана олади. Тўлиқ рухсат гуруҳини таҳрирлаб бўлмайди.

Чекланган рухсат гуруҳи

Тўлиқ рухсат гуруҳи администратор томонидан маълум бир параметрлар билан чекланиши мумкин. Чекланган рухсат гуруҳлари фақат администратор профилли фаол профил бўлса таҳрирланиши мумкин.

Кириш ҳуқуқларини таҳрирлаш



(A)



(B)

PC28703—UN—25AUG22

A—Очиш белгиси
B—Қўлфлаш белгиси

Рўйхатланган ҳар бир илова учун, агар ҳеч қандай хусусият қулфланмаган бўлса, “Ҳеч қайси қулфланмаган” акс этади. Хусусиятлар қулфланса, улар илова номи остида келтирилади ва белги қулфланган ҳолатга ўзгартирилади.

Иловани танлаб, уни белгиланг ва Таҳрирлаш тугмасини танланг.

Кириш ҳуқуқларини таҳрирлаш саҳифасида ҳар бир параметр ёнидаги очиш/қулфлаш тугмасини танлаш орқали қулфланиши ёки очилиши мумкин бўлган функциялар рўйхати кўрсатилган. Саҳифани ёпиш орқали рухсат гуруҳларига киритилган ўзгартиришларни сақланг.

AL70325,000057B-UZ-26SEP22

Схема менежери

Схема менежери



PC28704—UN—25AUG22

Схема менежери

Иш саҳифалари ва ёрликлар панелларини яратиш ва ўзгартириш учун Схема менежеридан фойдаланинг, шунда муҳим маълумот ва функцияларга асосий саҳифадан кириш мумкин.

Иш саҳифалари "модуллар" блокларидан иборат бўлиб, уларда маълумотлар ва тугмалар мавжуд. Модуллар иш саҳифасида қўшилиши, олиб ташланиши ва қайта тартибланиши мумкин.

Иш саҳифалари тўпламларини яратиш учун иш саҳифалари биргаликда гуруҳланади. Иш саҳифаси тўпламлари иш (экиш ёки ерга ишлов бериш) ёки турли операторларнинг истакларига кўра яратилиши мумкин.

Иш саҳифалари чекланмаган миқдорда яратилиши ва сақланиши мумкин. Ҳар бир тўпланда ўнtagача иш саҳифаси билан чексиз иш саҳифалари тўпламини яратиш мумкин.

Махсус иш саҳифаларини бир хил ўлчамли бошқа 4-авлод дисплейларидан импорт қилиш мумкин. Импорт қилинган иш саҳифаларини Барча иш саҳифалари ёрлигидан олиш мумкин.

Схема менежерига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Схема менежери иловасини танланг.

AL70325,0000617-UZ-27SEP22

Иш саҳифаси тўпламлари



PC15336—UN—10JUL13

Иш саҳифаси тўпламлари

Иш саҳифаси тўпламлари - бу амалиёт масалан, экиш ёки ишлов бериш учун бирлаштирилган ўнtagача иш саҳифалари тўпламидир. Асосий саҳифадаги иш саҳифаларини кезишда фақат фаол иш саҳифаси тўпламидаги саҳифалар пайдо бўлади.

Иш саҳифаси тўпламини таҳрирлаш саҳифасини кўрсатиш учун иш саҳифаси тўпламини танланг.

Иш саҳифаси тўпламини қўшиш

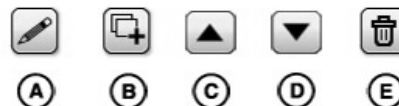


PC28705—UN—25AUG22

A—Янги тўплам яратиш
B—Фаол тўпламни ўзгартириш

Янги иш саҳифаси тўпламини яратиш учун Янги тўплам яратиш тугмасини (A) танланг. Мавжуд иш саҳифаси тўпламини танлаш учун Фаол тўпламни ўзгартириш тугмасини (B) танланг.

Иш саҳифаси тўпламида иш саҳифаларини таҳрирлаш



PC28706—UN—25AUG22

A—Таҳрирлаш тугмаси
B—Нусхалаш тугмаси
C—Юқорига тугмаси
D—Пастга тугмаси
E—Олиб ташлаш тугмаси

Иш саҳифасини таҳрирлашда ишлатиладиган тугмалар қаторини кўрсатиш учун иш саҳифаларидан бирини танланг.

Иш саҳифасидаги модулларни ўзгартириш учун Таҳрирлаш тугмасини (A) танланг.

Шу модуллар билан янги иш саҳифасини яратиш учун Нусхалаш тугмасини (B) танланг.

Иш саҳифалари тартибини ўзгартириш учун тепага ва пастга тугмаларини (C ва D) танланг. Иш саҳифаларининг тартиби асосий саҳифасидаги иш саҳифаларини кезишда ишлатилади.

Иш саҳифасини иш саҳифаси тўпламидан ўчириш учун Олиб ташлаш тугмасини (E) танланг. Иш саҳифаси иш саҳифаси тўпламидан олиб ташланса ҳам, Барча иш саҳифалари рўйхатида ундан фойдаланиш мумкин.

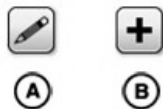
ҚАЙД: Иш саҳифаси тўпламида фақат битта иш саҳифаси бўлса, Олиб ташлаш тугмаси чиқмайди.

AL70325,000060B-UZ-27SEP22

Иш саҳифаси тўпламларини таҳрирлаш

Иш саҳифаси тўплами учун номи, белгиланган ёрлик панелини таҳрирланг ёки қўшимча иш саҳифаларини қўшинг.

Иш саҳифаси номи



PC28707—UN—25AUG22

A—Таҳрирлаш тугмаси

B—Қўшимча иш саҳифаларини киритиш тугмаси

Ҳар бир иш саҳифасига ўзига хос ном берилиши керак. Иш саҳифаси тўпламига ном бериш ёки номини ўзгартириш учун Таҳрирлаш тугмасини (A) танланг.

Иш саҳифаси тўпламига бириктирилган ёрлиқ панелига қўшиш ёки ўзгартириш учун Таҳрирлаш тугмасини танланг.

Мавжуд иш саҳифасини иш саҳифаси тўпламига қўшиш учун Қўшимча иш саҳифаларини киритиш тугмасини (B) танланг.

AL70325,0000618-UZ-27SEP22

Ёрлиқ панели



PC23265—UN—31OCT16

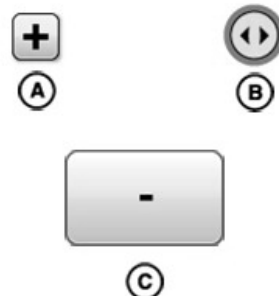
Ёрлиқ панели

Ёрлиқ панели ҳолат ҳақидаги маълумотни кўрсатадиган ва илова функцияларини тезда очадиган тезкор тугмалар мажмуасидир. Ёрлиқ панели максимум тўққизта ёрлиқ клавишларини кўрсатади.

Ёрлиқ панелини танлаш, таҳрирлаш ёки яратиш учун Ёрлиқ панеллари варағидан фойдаланинг. Ёрлиқ панеллари Файл менежери иловаси ёрдамида импорт қилиниши мумкин.



PC28707—UN—25AUG22



PC28708—UN—25AUG22

A—Янги ёрлиқ тугмасини яратиш

B—Ёрлиқни силжитиш тугмаси

C—Ёрлиқни олиб ташлаш тугмаси

Ёрлиқ панелини таҳрирлаш

Ёрлиқлар панелда қўшилиши, олиб ташланиши ва қайта тартибланиши мумкин.

ҚАЙД: Битта ёрлиқни панелга бир марта қўйиш мумкин.

Янги ёрлиқ панелини (A) яратиш учун Янги яратиш тугмасини (A) босинг ва тегишли контентли иловаларни танланг. Рўйхатдан керакли функцияни бажарадиган ёрлиқни топинг ва Қўшиш тугмасини танланг.

Панелга қўшилган ёрлиқни танланг. Ёрлиқни очик жойга суриш учун Ёрлиқни силжитиш тугмасини (B) босиб суриг.

Ёрлиқни олиб ташлаш учун уни белгиланг ва Ёрлиқни олиб ташлаш тугмасини (C) танланг.

AL70325,000060E-UZ-27SEP22

Барча иш саҳифалари



PC15340—UN—10JUL13

Барча иш саҳифалари

ҚАЙД: Иш саҳифалари Файл менежери иловасидан фойдаланиб импорт ёки экспорт қилиниши мумкин.

Барча иш саҳифалари варағида дисплейда яратилган ҳар бир иш саҳифаси кўрсатилади. Ёрлиқ фаол тўпдамда бўлган жорий иш саҳифаси билан бошқа иш саҳифаси тўпдамларида ишлатиладиган иш саҳифаларини ўз ичига олади.

Иш саҳифасини таҳрирлаш



PC28709—UN—25AUG22

A—Таҳрирлаш тугмаси
B—Нусхалаш тугмаси
C—Олиб ташлаш тугмаси

Иш саҳифасини таҳрирлашда ишлатиладиган тугмалар қаторини кўрсатиш учун иш саҳифаларидан бирини танланг.

Иш саҳифасидаги модулларни ўзгартириш учун Таҳрирлаш тугмасини (A) танланг.

Шу модуллар билан янги иш саҳифасини яратиш учун Нусхалаш тугмасини (B) танланг.

Иш саҳифасини дисплейдан ўчириш учун Олиб ташлаш тугмасини (C) танланг. Бунда иш саҳифаси дисплейдан ва фаол тўпламдан бутунлай олиб ташланади.

ҚАЙД: Агар заводдаги одатий иш саҳифаси танланса, Олиб ташлаш тугмаси чиқмайди.

Янги иш саҳифасини яратиш



PC28710—UN—25AUG22

Янги иш саҳифасини яратиш тугмаси

Янги иш саҳифасини яратиш учун Янги иш саҳифасини яратиш тугмасини танланг.

AL70325,000060C-UZ-27SEP22

Иш саҳифаларини қўшиш, таҳрирлаш ёки нусхалаш

Иш саҳифаси қўшишда, таҳрирлашда ёки нусхалашда бир хил интерфейс чиқади. Янги иш саҳифаси бўш чиқади, нусхалаш ёки таҳрирланган иш саҳифаларида модуллар мавжуд бўлади.

Иш саҳифаси номи



PC28707—UN—25AUG22

A—Таҳрирлаш тугмаси
B—Модуль қўшиш тугмаси

Ҳар бир иш саҳифасига ўзига хос ном берилиши керак. Иш саҳифасига ном бериш ёки номини ўзгартириш учун Таҳрирлаш тугмасини (A) танланг.

Модул қўшиш

Модул қўшиш тугмасини (B) танланг ва тегишли контентли иловани танланг. Рўйхатдан керакли маълумотга эга модулни топинг ва Қўшиш тугмасини танланг.

ҚАЙД: Битта модулни иш саҳифасига бир марта қўйиш мумкин.

ҚАЙД: Аввал катта модуллардан бошланг, кейин бўшлиқларни тўлдириш учун кичикроқларини қўшинг.

Модул учун керакли бўшлиқни аниқлаш учун панжарадан фойдаланинг.

Модулларни қайта тартиблаш



PC28712—UN—25AUG22

Модулни қўчириш

Иш саҳифасига қўшилган модулни танланг. Бошқа жойга қўчириш учун модулни босиб туриб, суринг.

Модулни олиб ташлаш



PC28711—UN—25AUG22

Модулни олиб ташлаш тугмаси

Модулни танланг ва Олиб ташлаш тугмасини танланг.

ct47125,1663959646625-UZ-27SEP22

Бош саҳифадаги иш саҳифаларини кеziш



PC17357—UN—03DEC13



PC17358—UN—03DEC13

A—Сарлавҳа сатри
B—Кейинги ва аввалги иш саҳифаси тугмалари
C—Бармоқда суриш

Фаол иш саҳифаси тўпламида бир нечта иш саҳифаси мавжуд бўлса, бош саҳифада қайси иш саҳифаси чиқишини танлашнинг бир нечта йўли бор.

Сарлавҳа сатри (А)

Фаол иш саҳифаси тўпламидаги барча иш саҳифалари рўйхатини кўрсатиш учун бош саҳифанинг юқори қисмидаги сарлавҳа сатрини танланг. Иш саҳифасини кўриш учун танланг, янги иш саҳифасини яратинг, иш саҳифаси тўпламини созланг ёки кўриш учун бошқа иш саҳифасини танланг.

Кейинги ва аввалги иш саҳифаси тугмалари (В)

Иш саҳифалари орасида кезиш учун ўнг ёки чап стрелкани босинг.

Бармоқда суриш (С)

Иш саҳифалари орасида кезиш учун бармоқни дисплейда чап ва ўнгга суринг.

Навигация панели ёрлиқ тугмаси



PC17359—UN—03DEC13

D—Навигация панели ёрлиқ тугмаси

CommandCenter навигация панелида дисплей пастидаги ўнг стрелкани (D) танланг.

ch177nn,1685616646910-UZ-01JUN23

Созламалар менежери

Созламалар менежери



PC28715—UN—25AUG22

Созламалар менежери

Созламалар менежери ёрдамида машина ёки агрегат конфигурацияларини юклаш, таҳрирлаш ёки сақлаш мумкин. Сақланган конфигурациялар, ишлаш пайтида машина ва агрегат ишлатадиган созламаларни осонгина тиклаш учун ишлатилади.

Созламалар менежерига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Созламалар менежери иловасини танланг.

Сақланган конфигурациялар Файл менежери иловасидан фойдаланиб импорт ёки экспорт қилиниши мумкин.

Конфигурацияларни импорт ва экспорт қилиш қуйидагига чекланган:

- Профил номи
- Иш саҳифалари
- iTEC созламалари
- John Deere ISOBUS тортилувчи турдаги сочгич созламалари

ch177nn,1685616681655-UZ-01JUN23

Қурилма менежери

Қурилма менежери



Қурилма менежери

PC28716—UN—25AUG22

Машина ва агрегат профили созламаларига кириш учун Қурилма менежери иловасини танланг. Профил созламалари John Deere Precision Agriculture иловалари, масалан, AutoTrac, Бўлим назорати ва иш кўрсаткичлари хариталарининг аниқ ишлаши учун муҳимдир.

Қурилма менежерига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Қурилма менежери иловасини танланг.

AL70325,000054E-UZ-25APR23

Машина профили

Умумий созламалар

Агар дисплей машинани аниқласа, баъзи маълумотлар автоматик тарзда бошқарув блоклари томонидан ўрнатилади.

Муайян турдаги машиналарга хос созламалар фақат тегишли вақтда саҳифада кўринади.

ҚАЙД: Айрим ўлчовлар фақат маълум бир машина турларига нисбатан қўлланилади.

GPS силжишлар

ҚАЙД: Бир неча агрегатлардан фойдаланганда, биринчи агрегат учун фақат ёнга силжиш ишлатилади.

Хариталаш, хужжатлаш ва Секция бошқарувида хатоларнинг олдини олиш учун барча агрегатларнинг ёнга силжишларини қўшиб, биринчи агрегат учун ўша қийматни киритинг. Мисол учун, агар биринчи агрегат 5,1 см (2 дюйм) ўнгда ва иккинчи агрегат 2,5 см (1 дюйм) чапда бўлса, 1,3 см (0,5 дюйм) ўнгга киритинг.

• GPS ёнга силжиш

- Машинанинг марказий чизигидан GPS ресивернинг марказигача бўлган горизонтал (чап ёки ўнг) масофа. GPS ресивер машинанинг марказий чизигининг чап ёки ўнгига силжимаса, бу қиймат одатда0 қилиб қўйилади.

• GPS чизиқли силжиш

- Машинадаги нуқтадан GPS ресиверининг марказигача бўлган чизиқли масофа. GPS чизиқли силжиш ўлчами машина турига қараб фарқланади. Силжишларни ўлчаш бўйича маълумот олиш учун экрандаги маълумотларга қаранг.

• GPS баландлик

- GPS ресиверидан ергача бўлган вертикал масофа.

Уланиш силжиши

- Уланиш нуқтаси - бу агрегатнинг машинага уланадиган жойидир. Уланиш силжиши - бу уланиш нуқтасидан машинанинг нуқтаси орасидаги масофадир.

Уланиш силжиши ўлчами машина турига қараб фарқланади. Силжишларни ўлчаш бўйича маълумот олиш учун экрандаги маълумотларга қаранг.

Профилни дастлабки ҳолатига қайтариш

ҚАЙД: Фақат дисплей аниқлаган машиналарни дастлабки ҳолатига қайтариш мумкин.

Машина профилининг одатий созламалари машинанинг бошқарув блокларида сақланади. Бу созламалардаги ўзгаришлар дисплейда сақланади. Профилни дастлабки ҳолатига қайтариш учун профилни аслига қайтариш тугмасини танланг.

Қурилмалар менежери ва машина профили ҳақида қўшимча маълумот олиш учун ёрдам марказининг ёрдамидан фойдаланинг.

AL70325,00005DB-UZ-04AUG20

Агрегат профили

Профил номи автоматик равишда аниқланган агрегатга асосланади ва уни сақлаб бўлмайди. Бошқарув блокисиз агрегатларда профил номи оператор томонидан қўйилади.

Профил созламаларини сақлаш

Барча варақлардаги созламаларни сақлаш учун Сақлаш тугмасини танланг ва Агрегат профили иловасини ёпинг. Варақларни алмаштираётганда Сақлаш тугмасини танлаш шарт эмас.

Агрегат профил созламалари қуйидаги омилларга кўра дисплейда сақланади:

- Профил номи

- Аниқланган агрегат бошқарув панелининг номи

ҚАЙД: Агрегат профил созламаларини созлашдан олдин, агрегат бошқаруви блокида драйверни созлаш каби операциядан олдинги созламаларни ўрнатинг.

Агрегат бошқарув блокининг айрим созламалари ўзгарса, номи ўзгаради. Бунга бошқарув панелини ўғит ва экиш орасида ўзгартириш ҳам киради.

Профил созламаларини автоматик аниқлаш

Агар агрегат бошқарув блоки уланган бўлса, айрим агрегат профил созламалари агрегат бошқарув блоки томонидан автоматик равишда ўрнатилади.

Бошқарув блоки биринчи марта уланганида "Агрегат профили яратилди" хабари чиқади. Келажакда агрегат қайта уланганда, у номи билан аниқланади ва дисплейда сақланган агрегат профили созламалари юкланади.

ҚАЙД: "Кейинроқ созлаш" танланса, сигнал чиқаверади.

Агар танилмаган агрегат уланса, шу агрегат учун профил яратилиши керак. Агрегат профилини яратиш учун Қурилма менежерида Агрегат қўшиш тугмасини танланг.

Жорий аниқланган агрегат номини кўриш учун Диагностика маркази > Контроллер диагностикаси саҳифаси > Агрегат бошқарув блоки > Контроллер ҳақида маълумот саҳифасини танланг.

Ишлатишдан олдин барча керакли созламаларни текширинг. Иш ҳудуди автоматик равишда қўйилмайди.

Уланиш турлари

- Уланиш тури ёки тиркама, агрегатнинг машинага қандай уланганини тасвирлайди ва дисплей агрегатнинг машина орқасида ҳаракатланишини қандай аниқлашини бошқаради.

Қамров харитаси, ҳужжатлар ва Бўлим назорати учун Уланиш тури созламалари керак.

- **Бурилиш силжиши**

Айрим агрегатларда бурилувчи тиркама мавжуд, у машина орқасидаги уч нуқтали орқа тиркамага уланади. Агрегатнинг машина орқасидаги ҳаракатини аниқлаш учун дисплейга шу бурилиш жойи учун силжиш керак. Уланиш тури сифатида орқа уч нуқтали орқа тиркама танланганида бу опция очилади.

Ишчи кенглик

- Ишчи кенглик - бу даладан ҳар ўтишда ҳайдалган, экилган, сепилган ёки ҳосили йиғилган

майдоннинг кенглиги. Ундан иш кўрсаткичлари хариталарини яратиш ва ишлов берилган майдонни ҳисоблашда фойдаланилади. Йўналтириш, Харита тузиш, Жами майдон иловалари учун Ишчи кенглик керак.

Ўлчамлари

- **Ёнга силжиш**

Машинанинг марказий нуқтасидан агрегат ишчи кенглигининг марказигача бўлган горизонтал масофа. Йўналтириш ва Харита тузиш иловалари учун Ёнга силжиш созламаси керак.

ҚАЙД: Бир неча агрегатлардан фойдаланганда, биринчи агрегат учун фақат ёнга силжиш ишлатилади.

Хариталаш ва ҳужжатлашда хатоларнинг олдини олиш учун барча агрегатларнинг ёнга силжишларини қўшиб, биринчи агрегат учун ўша қийматни киритинг. Мисол учун, агар биринчи агрегат 5,1 см (2 in) ўнгда ва иккинчи агрегат 2,5 см (1 in) чапда бўлса, 1,3 см (0.5 in) ўннга киритинг.

- **Айланиш маркази**

Ишлаш ҳолатида уланиш нуқтасидан агрегатнинг айланиш марказигача бўлган ички масофа. Одатда, бу ерда агрегатнинг юк кўтарувчи қисмлари ерга тегиб туради. Агрегатнинг эгри чизик атрофидаги ҳаракатининг моделини тузиш учун айланиш марказининг силжиши муҳимдир. AutoTrac бурилиш автоматикаси, харитага тушириш ва пасив агрегатни йўналтиргич Буриш маркази созламасини талаб қилади. Тўғри ишлатиш учун буриш маркази қиймати текширилиши тавсия қилинади. Қўшимча маълумот учун экрандаги Ёрдам хизматига қаранг.

- **Иш ҳудуди**

Уланиш нуқтасидан амалиёт содир бўладиган нуқтагача тўғри чизикли масофа масалан уруғ ёки маҳсулот ташланадиган, ҳосил ўриладиган ёки ер ҳайдаладиган жой. Харита тузиш иловаси учун Иш ҳудуди созламаси керак.

- **Бўлим силжиши (John Deere VT агрегатлар)**

Айланиш марказидан иш бажариладиган нуқтагача ички масофа. Масалан, уруғ ёки маҳсулот ташланадиган, ҳосил ўриладиган ёки ер ҳайдаладиган жой. Харита тузиш иловаси учун Бўлим силжиши созламаси керак.

Иш қайди

- Ёзиб олиш триггерлари хариталарни ёзиб олиш ва Иш монитори натижалари қачон ёқилган ва ўчирилганини аниқлайди. Ёзиш триггерлари барча турдаги машиналар учун мавжуд эмас.

ҚАЙД: Қўл режимида оператор иш хариталарини ёзишни ёқиш ёки ўчириш учун Ёзиш ёки Пауза тугмасини босиши керак.

Механик кечикиш

- Механик кечикиш - бу ёқиш ёки ўчириш буйруғидан кейин маҳсулотнинг ерга етиб борадиган ўртача вақти. У ҳар бир машина, агрегат ва дисплей комбинацияси билан ўзгариши керак бўлиши мумкин. Харита тузиш иловаси учун Механик кечикиш созламаси керак. Бўлим назорати ишлаши учун созламалар жуда муҳим.

Қурилмалар менежери ва агрегат профили ҳақида қўшимча маълумот олиш учун ёрдам марказининг ёрдамидан фойдаланинг.

AL70325,000068F-UZ-24MAY24

AutoTrac йўналтирув иловаси

AutoTrac йўналтирув иловаси



PC28717—UN—25AUG22

AutoTrac йўналтирув иловаси

AutoTrac ёрдамчи бошқарув тизими бўлиб, машина далада яратилган йўналтириш чизиғи бўйлаб ҳаракатлангани учун оператор руль чамбарагидан қўлини олиб юриши мумкин. Операторлар барибир машинани охири қаторлар атрофидан буриши керак. Давом этиш тугмаси босилса, AutoTrac бошқаруви тикланади ва машина бошқарувини ён йўлда давом эттиради.

ch177nn,1685616767892-UZ-01JUN23

Қўлда йўналтириш

Йўналтириш йўлаклари ва ҳар бир йўналтириш режимида ишлаш ҳақида маълумот қўлланма охирида - ЙЎНАЛТИРИШ ЙЎЛАГИНИ ЎРНАТИШ ва йўналтириш режими бўлимларида берилган.

Йўналтириш йўлаги яратилгач, машинани йўлакка ҳайданг. Энг яқин йўлак қалин оқ чизиқ билан ажратиб кўрсатилади. Йўлақдан оғиш хатолиги масофаси йўл аниқлиги индикаторида кўрсатилади. Бу рақам машинадан энг яқин йўлаккача бўлган масофани кўрсатади. Хатолик рақами машина икки йўлак ўртасидаги ярим йўл нуқтасига етгунгача тўғри йўналишда саналади. Ўрта нуқтага етилгач, машина кейинги йўлакка яқинлашганлиги учун хатолик рақами тескари йўналишда саналади.

Йўлак рақами йўл аниқлиги индикатори пастки қисмида кўрсатилади ва янги йўлак яқинлашганлиги учун тизим томонидан автоматик равишда янгиланади. Машина икки йўлак ўртасига етганда, йўлак рақами ўзгаради. Товушли кузатиш сигналлари машина йўлакка яқинлашганда операторни огоҳлантиради. Мослашувчан эгри чизиқлар йўлак рақамларини кўрсатмайди.

HC94949,00003A0-UZ-25SEP13

Умумий маълумот

МУҲИМ: AutoTrac тизимининг ишлаши АҚШ ҳукумати бошқараётган глобал позициялаш тизимига (GPS) боғлиқ, GPS аниқлиги ва унга техник хизмат учун фақат АҚШ ҳукумати жавобгар саналади. Тизимга барча GPS ускуналари аниқлиги ва иш самарадорлигига таъсир қиладиган ўзгаришлар киритилиши мумкин.

Оператор машина учун жавобгарликни ўз зиммасига олиши ва ҳар бир йўлак охирида уни ўзи буриши керак. Бу тизим йўлакнинг охирида машинани бурмайди.

AutoTrac базавий тизими механик маркерларга ёрдамчи восита сифатида фойдаланишга мўлжалланган. Оператор ёрдамчи руль бошқаруви ишлатиладиган муайян дала ишларини аниқлаш учун бутун тизим аниқлигини баҳолаши лозим. Ушбу баҳолаш зарурдир, чунки турли дала ишлари учун талаб этиладиган аниқлик қишлоқ хўжалиги фаолиятига қараб фарқ қилиши мумкин. AutoTrac тизими GPS билан бирга StarFire дифференциал тўғрилаш тармоғидан фойдаланади. Вақти-вақти билан жойлашувда кичик силжишлар кузатилиши мумкин.

HC94949,000039F-UZ-23SEP13

Йўналтириш созламалари



PC15305—UN—19MAR13

Созламалар белгиси

Йўналтириш созламаларини конфигурациялаш учун йўналтириш иловаси тепасидаги СОЗЛАМАЛАР белгисини танланг.

Йўналтириш устаси

Йўналтириш устаси переключатели йўналтириш иловасини ЁҚАДИ ёки ЎЧИРАДИ.

HC94949,00003AD-UZ-02OCT13

Бурилиш предиктори



PC17238—UN—11JUL13

Бурилиш предиктори операторни йўл охири яқинлашаётганлиги ҳақида огоҳлантиради ва

харитада кўришнинг юқори ўнг бурчагида йўлнинг охиригача қолган масофани кўрсатади.

Йўналтириш иловаси кенгайтирилган созламалар саҳифасидан бурилиш предикторини ёки ёки ўчириш учун алмаштириш тугмасини ишлатинг. Бурилиш предиктори ёқилганда, харитада бурилиш предиктори белгиси пайдо бўлади.

Бурилиш предиктори тўғри йўлак режимида параллел кузатиш ёки AutoTrac дан фойдаланилганда машинанинг бурилиш нуқтасини тахмин қилиш учунгина мўлжалланган. Бурилиш предиктори бурилиш йўли сигнали эмас. Бурилишни тахмин қилиш машинанинг фақат олдинги бурилишдаги ҳаракатига асосланган. Бурилиш нуқталари AutoTrac ўчирилганда ва йўналиш хатоси 45° дан ошганда ҳам аниқланади. Бурилишни тахмин қилиш чегара чизиқли ва давомий бўлса ёки оператор оператор чегарадан олдин ёки кейин бурилишни амалга оширсагина дала чегараси билан мос келади.

Масофа тахмин қилинган бурилишгача тескари саналади ва машина бурилиш нуқтаси кесиб ўтганидан бошлаб 10 сониялик масофада жойлашганда товуш берилади. Тахмин қилинган бурилиш нуқтасига етилгач, яна товуш берилади.

Визуал индикатор тахмин қилинган бурилишда 10 сония давомида сариқ рангга, тахмин қилинган бурилиш жойидан ўтилгач, қизил рангга ўзгаради. Оқ кесишиш чизиғи бурилиш жойини белгилайди.

Бурилиш предиктори харитаси белгиси

Бурилиш предиктори ёқилганда, харитада бурилиш предиктори белгиси пайдо бўлади. Бурилиш предиктори белгисидан Бурилиш предиктори созламаларини очишда ва алмаштириш тугмаси ёрдамида бурилиш предикторини ўчиришда фойдаланилади.

Ўчирилганда, бурилиш предиктори операторни йўл охири яқинлашаётганлиги ҳақида огоҳлантирмайди ва харитада кўришда йўлнинг охиригача қолган масофани кўрсатмайди. Бурилиш предиктори Йўналтириш иловаси кенгайтирилган созламалар саҳифасида қўлда қайта ёқиши керак. Бурилиш предиктори ўчирилганда, унинг белгиси харитада кўрсатилмайди.

ch177nn,1685616786842-UZ-01JUN23

Товушли кузатиш сигналлари

Бошқариш йўналишининг овозли кўрсаткичи сифатида товушли кузатиш сигналларидан фойдаланилади. Йўлак машинанинг ўнг томонида бўлса, икки марта паст товушли сигнал берилади. Агар машинанинг чап томонида бўлса, бир марта баланд товуш сигнали берилади. Машина ва йўналтириш йўлаги орасидаги йўлак оғиши хатоси 10—40 см (4—16 дюйм) бўлса, сигнал такрорланади.

ҚАЙД: Товушли кузатиш сигналлари бирламчи созламаси **ЁҚИЛГАН** бўлади.

HC94949,00003AE-UZ-23SEP13

Ишчи кенгликни ўзгартириш хабари

Машинанинг ёки агрегатнинг ишчи кенглиги ўзгартирилган исталган пайтда хабар қабул қилиш учун Ишчи кенгликни ўзгартириш хабарини ёқинг.

AL70325,0000550-UZ-06SEP19

Юриш чизиқлари

Юриш чизиқлари йўналтириш чизиқлари бўлиб, улар бу йўлда бажариладиган бирор бир ҳаракатни операторга эслатиш учун ҳар хил рангларда ажратиб кўрсатилади. Масалан, юриш чизиқлари операторга уруғ олдиндан белгиланган йўналишларда экилмаслиги учун сеялка секцияларини қўлда ўчиришни эслатиши мумкин. Олдиндан белгиланган бу йўналишлар мавсум давомида даланинг қолган қисмида тупроқ зичлашиши ва экинга шикаст етишини камайтиришда фидирак қаторлари учун фойдаланилади. Юриш чизиқларини яратиш ҳақида маълумот учун экран ёрдамига қаранг.

AL70325,0000551-UZ-12SEP19

Умумий сигнал

Машинани синхронлаш ишлатилганда, умумий сигнал агрегат ресивери ва бошқа машиналар билан сигнални тақсимлаш учун машинани тўғрилаш сигналадан фойдаланади. Машинада энг аниқ тўғрилаш сигналига эга ресивер ўрнатилган бўлиши керак.

AL70325,0000552-UZ-24SEP19

Йўналтириш йўлагини танлаш

Йўналтириш йўлагини танлаш параметри ёқилганда, мижоз, ферма ва дала танланган исталган пайтда дисплей автоматик равишда йўналтириш йўлагини танлайди. Далада унга боғланган бир нечта йўлаклар бўлса, Йўналтириш йўлаги рўйхатидаги биринчи йўлак фаол йўлак сифатида танланади.

ҚАЙД: Оператор AutoTrac ёқилган пайтда янги далани танласа, фаол йўлак ўзгармайди.

Танланган далада тегишли йўналтириш йўлаклари бўлмаса ёки оператор мижоз, ферма ва далани танлашни тозаласа, йўлак номи фаол йўлак йўқлигини кўрсатиш учун "----" га ўзгаради. Йўналтириш йўлагини танлаш учун Йўналтириш иловаси асосий саҳифасидаги Йўлак ўрнатишни ёки

Далалар иловасидаги мижоз, ферма ва далани танланг.

ҚАЙД: Йўналтириш йўлагини танлаш бирламчи созламада ёқилган бўлади. Маълумотларни аслига қайтариш ёки дастурий таъминотни қайта дастурлаш бу параметрни бирламчи созламага қайтаради.

ҚАЙД: Йўналтириш чизиғи тури қамровли йўлак бўлса, йўналтириш йўлагини танлаш тугмаси ҳар доим Ёниқ бўлади.

ch177nn,1685616820674-UZ-01JUN23

Йўлакни силжитиш



PC16665—UN—18MAR13

А—Йўлакни марказга силжитиш
В—Йўлакни чапга силжитиш
С—Йўлакни ўннга силжитиш

"Йўлакни силжитиш" функцияси машинанинг белгиланган йўлакнинг чапи, маркази ёки ўнгига нисбатан жойлашувини ростлайди. "Йўлакни силжитиш" режими GPS силжишини компенсация қилиш учун ишлатилиши мумкин.

ҚАЙД: Силжиш исталган сунъий йўлдошга асосланган, дифференциал тўғрилланган GPS тизимига хосдир.

SF1, SF2 ёки SF3 дифференциал тўғриладан фойдаланганда (ёки RTK тезкор кўрик режимида фойдаланганда) йўлак вақт ўтиб ёки қувватни ўчириб ёкиш циклларида силжиши мумкин. Йўлакни силжитиш функциясини GPS силжишини коррекция қилиш учун ишлатиш мумкин.

Йўлакни силжитиш функцияси 0 йўлакни ва шу йўлакка тегишли барча йўналтириш чизиқларини созлайди. Йўналтириш чизиқлари олдиндан белгиланган масофа бўйича чап ёки ўнг томонга силжитилади. Оператор йўналтириш чизиғини машинага нисбатан марказлаштириши ҳам мумкин.

Чизиқни машинанинг жорий жойлашувига нисбатан марказлаштириш учун, "Йўлакни марказга силжитиш"ни (А) танланг. Чизиқни чапга силжитиш учун "Йўлакни чапга силжитиш" тугмасини (В) босинг. Чизиқни ўннга силжитиш учун "Йўлакни ўннга силжитиш" тугмасини (С) босинг.

ҚАЙД: Йўлакни силжитиш устаси бирламчи созламада ЁНИҚ бўлади.

Мослашувчан эгри чизиқни қайд этиш ёниқ бўлганда, йўлакни силжитиш ўчирилади.

AutoTrac фаол бўлганда максимум силжишни ошириш қиймати 30 см (12 дюйм). AutoTrac фаол бўлмаганда, оператор 914 см (360 дюйм) гача силжитиши мумкин.

Мосланувчан эгри чизиқлардан фойдаланганда йўлакни силжитиш тавсия этилмайди. Силжиш тўлиқ йўлак геометриясига эмас, балки йўлакнинг жорий йўналишига асосланади. Йўлакни силжитиш йўлакнинг маълум даражада керакли йўлакдан яқинроқ ёки узоқроққа силжишига олиб келиши мумкин.

АВ эгри чизиқлар ишлатилганда йўлакни силжитиш мумкин. (АВ эгри чизиқларни силжитишга қаранг.)

Тўғри йўлак ёки айлана йўлак йўналтириш чизиғи таҳрирлангандагина умумий силжишлар кўринади. Барча йўлакларда силжишларни йўқ қилиш мумкин.

Умумий йўналтириш чизиғи силжишлари

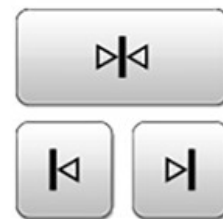
Йўналтириш чизиғи силжишлари йўналтириш йўлаги рўйхатида келтирилган. Йўналтириш чизиғи силжишини қабул қилиш учун аввал бошқа бир йўналтириш чизиғини, кейин ҳақиқий йўналтириш чизиғини танланг. Силжитиш умумий йўналтириш чизиғига қўлланганлиги ҳақида хабар чиқади.

Ягона чизиқли силжитиш

ҚАЙД: Ягона чизиқли силжитишдан фақат тўғри йўлаклар ва АВ эгри чизиқларда фойдаланиш мумкин.

Ягона чизиқли силжитиш қўлланилса, AutoTrac ёниқ қолади.

ҚАЙД: Тўғри йўлаклар учун ягона чизиқли силжитиш йўлакни фақат йўлак оралиғининг 30% гача ва АВ эгри чизиқлар учун 40% силжитишда қўлланиши мумкин.



PC28718—UN—25AUG22

Ягона чизиқли силжитиш тугмалари

А—Йўлакни марказга силжитиш
В—Йўлакни чапга силжитиш
С—Йўлакни ўннга силжитиш

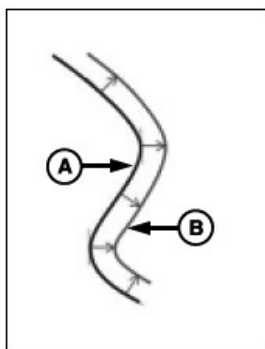
Ягона чизикли силжитиш йўлак атрофида унинг шакли ёки жойлашувига таъсир қилмаган ҳолда битта йўналтириш чизиги ҳолатини чапга ёки ўнгга ростлайди. Бурилиш охирида ёки янги йўлак танланганда, силжиш бошланғич қийматга тикланади.

Ягона чизикли силжитиш модули Схема менежери иловаси ёрдамида иш саҳифасига қўшилиши мумкин.

ch177nn,1685616840395-UZ-01JUN23

AB эгри чизикларни силжитиш

4-авлод дисплейларида AB эгри чизиклар бошқа йўналтириш усулларига нисбатан бошқача қоида бўйича силжитилади. Тўғри, ён силжитиш ўрнига AB эгри чизиклар радиал силжишлардан фойдаланади. Радиал силжишлар йўлак бўйлаб ҳар бир нуқтада эгри чизикнинг уринмасига перпендикуляр бўлган йўналишли ҳаракатни қўллаб-қувватлайди. Эгри чизик бўйлаб ҳар бир нуқта тиклаш давомида силжитилади. Эгри чизикнинг шакли ва геометрияси силжиш билан бирга ўзгаради.



PC27479—UN—06SEP19

AB эгри чизикни силжитишга мисол

A—AB эгри чизиклар
B—Янги AB эгри чизик

AB эгри чизик (A) силжитилганда, янги AB эгри чизик (B) силжиш нуқтасида радиус бўйлаб силжитилади. Радиал силжиш чизик узунлиги бўйлаб тарқалади. Йўлак оралиғи ва янги AB эгри чизикнинг йўналиши ҳақиқий AB эгри чизикқа асосланади.

ҚАЙД: Эгри чизикларни тўғрилаш ҳар бир янги йўлга нисбатан қўлланилади. Тўғрилаш қамровда кичик бўшлиқларга сабаб бўлиши мумкин. Зарурият бўлса, чизик сегментларини тўғрилаш йўналтириш созламаларида ўчирилиши мумкин.

AB эгри чизик силжишларини импорт ва экспорт қилиш

Силжишли AB эгри чизиклар GreenStar 3 2630 дисплейдан импорт қилинса, силжитилган чизиклар импорт қилинади. Ҳар қандай ўлчам ёки иловалар

ўзгарса, AB эгри чизиклар ушбу ўзгаришлар асосида тикланмайди. Ушбу ўзгаришларни ҳисобга олиш учун AB эгри чизик ҳақиқий AB эгри чизик ёрдамида қайта яратилиши керак.

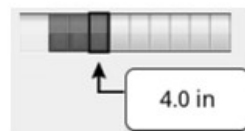
4-авлод дисплейидан радиал силжишлар бошқа дисплей турлари билан мос келмайди.

GreenStar 2 дисплейлари, GreenStar 3 дисплейлари ёки John Deere Operations Centerra экспорт қилинган AB эгри чизиклар бошқа дисплей турларида AB эгри чизик ўзгартирилмасоғина, 4-авлод дисплейига қайта импорт қилинганда ўзининг радиал силжишларини сақлаб қолади.

ch177nn,1685616864851-UZ-01JUN23

Ёриткич созламалари

ҚАЙД: Ёриткич йўналиш аниқлиги индикатори деб ҳам аталади.



PC28719—UN—25AUG22

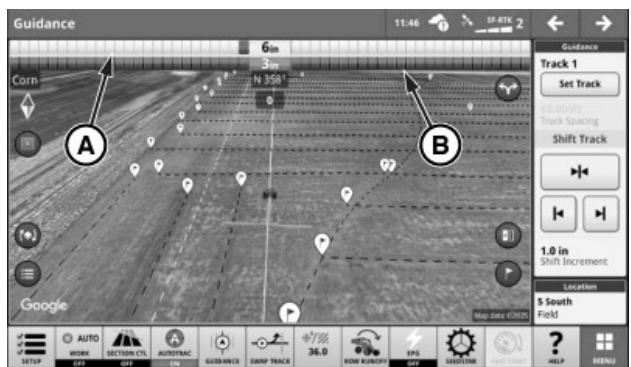
Ёриткич қадами ўлчами

Қадам ўлчами – Ёриткичда ҳар бир катак кўрсатадиган йўлакдан оғиш масофаси қийматини бериш учун ишлатилади.

Йўналишга қараб бошқариш – Ушбу опция танланганда, ёриткичда чапга қараб ёнган чироқлар машина йўналтириш йўлаги билан бир чизикда жойлашиши учун чапга бурилиши кераклигини англатади.

Йўлакдан оғиш йўналиши – Ушбу опция танланганда, ёриткичда чапга қараб ёнган чироқлар машина йўналтириш йўлаги билан бир чизикда жойлашиши учун ўнгга бурилиши кераклигини англатади.

Пассив агрегатни йўналтириш ёриткичи



PC671879—UN—24JUN25

A—Машина ёриткичи
B—Агрегат ёриткичи

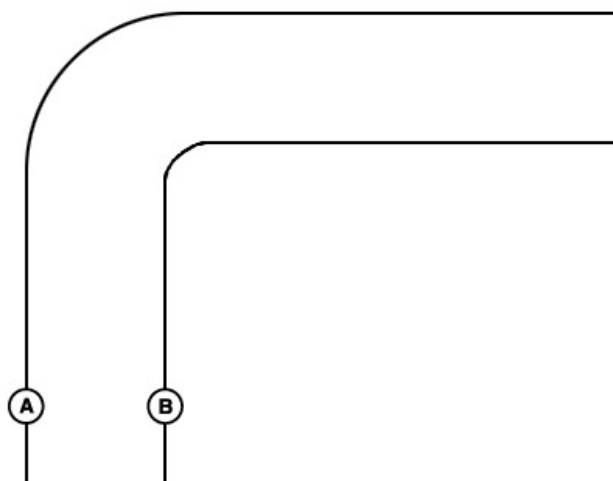
Пассив агрегатни йўналтиришдан фойдаланилганда, дисплей иккинчи ёриткични қўшади.

Машина ёриткичи (A) — машина йўналтириш йўлагидан ташқарида бўлган ўнг ёки чапга томон масофани акс этади.

Агрегат ёриткичи (B) — Агрегатнинг айланиш маркази йўналтириш йўлагидан ўнгга ёки чапга оғиш масофасини кўрсатади.

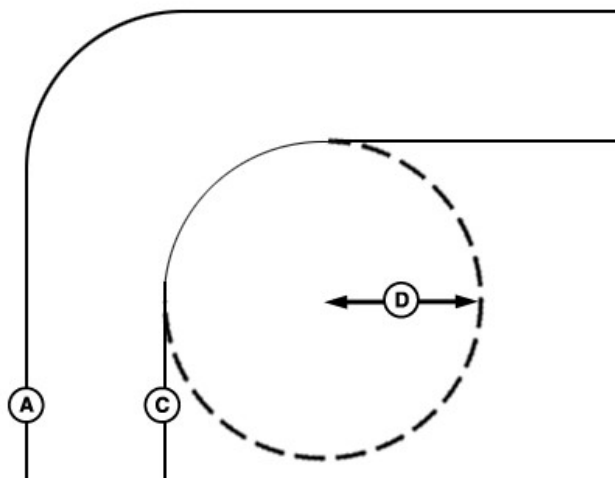
ZIDXX1X,1750231750064-UZ-18JUN25

Эгри йўлак созуламалари



PC9529—UN—27OCT06

Туғиз бурилишларни тўғрилаш ўЧИҚ



PC9530—UN—27OCT06

Туғиз бурилишларни тўғрилаш ЁНИҚ

A—Олдинги йўл
B—Кейинги йўл—Кескин бурилишларни тўғрилаш ўчиқ
C—Кейинги йўл—Кескин бурилишларни тўғрилаш ёниқ
D—Ерда бурилиш радиуси

Кескин бурилишларни тўғрилаш — Ёқилганда тизим автоматик равишда жуда кескин бўлиб борган тарқалувчи йўналишни равонлайди.

Эгри чизиқни ёзиш триггери — Мослашувчан эгри чизиқ йўлагини ёзиш учта усулда ишга туширилиши мумкин: Қўлда ёзиш, AutoTrac режими ва Ишчи ҳолат режими.

ҚАЙД: Йўналишни ўзгартириш зарур бўлса, ёзиб олишни тўхтатиш тавсия этилади. Орқага юрганда ёзиб олиш сифатсиз йўналиш чизиғи яратишга оли келиши мумкин.

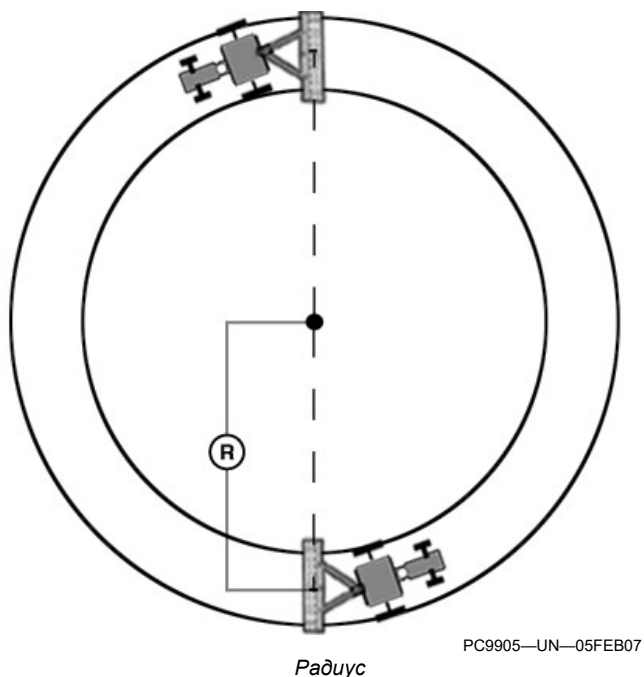
- 1. Қўлда ёзиб олиш:** Оператор ёзиш тугмасини боссагина ёзиб олиш бошланади. Бу режимда автоматик триггерлардан фойдаланилмайди.
- 2. AutoTrac режими:** AutoTrac проекцияланган чизиқда ёқилганда ёзиб олиш автоматик бошланади ва AutoTrac ўчганда ёзиш тўхтайди. Бу режимда бўлганда ҳам ёзиб олишни қўлда бошлаш ёки тўхтатиш учун ёзиш тугмасидан фойдаланиш мумкин.
- 3. Ишчи ҳолат режими:** Ёзиб олиш “Ишни ёзиб олиш” ҳолатига боғланган. “Ишни ёзиб олиш” ёқилганда ва иш фаол бажарилаётганда мослашувчан эгри чизиқни ёзиш бошланади. “Ишни ёзиб олиш” ўчирилганда, у автоматик тўхтайди.

AB эгри чизиқ ёзилган узайтмалари — AB эгри йўлак бошида ва охирида тўғри чизиқ узайтмалари қўшилиши мумкин. Узайтмалар 90 м (300 фут) учун ясалади. Созламани ёқиш узайтмаларни олдин ёзилган AB эгри чизиқларга қўшмайди.

ҚАЙД: Чизиқлар кесишмаслиги учун узайтмаларни ўчириш керак бўлиши мумкин. Агар чизиқлар кесишса, қолган эгри чизиқлар ясалмай қолиши мумкин.

кўрсатилади. Йўналтириш харитасида тугмани кўриш учун ёқинг.

CZ76372,0000739-UZ-08DEC14



PC9905—UN—05FEB07

R—Агрегатнинг бурилиш радиуси

Агрегатни ерда буриш радиуси - Агрегат ерда бурила оладиган энг кичик бурилиш радиуси.

Агрегатнинг ерга нисбатан каттароқ бурилиш радиуси раавонроқ бурилишни таъминлайди. Агрегат ерга нисбатан бурилишининг кичикроқ радиуси кескинроқ бурилишни таъминлайди. Тиркама агрегатсиз машиналарда ҳам шу қийматдан фойдаланилади.

ҚАЙД: Ерга нисбатан агрегатнинг бурилиш радиусида ишлатилаётган агрегат ўлчамига нисбатан реал қиймат ўрнатилишини таъминланг.

ZIDXXK1X,1750229032945-UZ-26JUN25

Айлана йўлак созламалари



PC20395—UN—08DEC14

Марказ нуқтасигача бўлган масофа

Шарнир марказигача бўлган масофа — Айлана марказидан жорий жойлашувгача бўлган масофа. Фақат 1609 метргача (5280 фут) масофа

Йўлак оралиғи

ҚАЙД: Агар машина 0 йўлақдан 16 км (10 мил) дан юқори бўлса, йўналтириш чизиқлари аниқлиги пасаяди.

Йўлак оралиғи Йўналтириш иловасида ҳар бир ўтиш олдинги ўтишдан қанчалик узоқ бўлишини аниқлаш учун ишлатилиши мумкин. Йўлак оралиғи Ишчи кенгликка ўхшайди, аммо йўлак оралиғи фақат йўналтириш учун ишлатилади ва иккала қиймат бири-бирига боғлиқ.

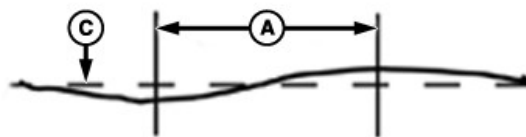
Ўтишлар орасида қаторлар энини сақлаш учун, йўлак оралиғини Ишчи кенгликка тенг ҳолда сақланг. Тупроққа ишлов бериш ёки сочишда устма-уст тушиши учун ёки GPS силжишини инobatга олиш учун йўлак оралиғини ишчи кенгликдан кам қилинг.

AL70325,00005DC-UZ-23JUL20

Бошқарув сезувчанлиги

Бошқарув сезувчанлиги AutoTrac руль бошқаруви кучлилигини ростлайди. Юқори руль бошқаруви сезувчанлиги кучлироқ. Бу созлама тизимига оғир тортиш юкламаси бор алмашинадиган агрегатлар каби оғир шароитларда қўлда руль бошқаришга имконият беради. Паст руль бошқариш сезувчанлиги кучсизроқ ва енгилроқ тортиш юкламалари ва юқорироқ тезликлар билан ишлашга имконият беради.

50-дан 200-гача рақам киритинг. Стандарт қиймати - 70. Руль бошқариш контроллерига боғлиқ ҳолда қиймат ўзгариши мумкин



PC17128—UN—18JUN13



PC17129—UN—18JUN13

A—10 сонияли оралиқ

В—1 сонияли оралик
С—Йўлак хатолиги модели

- Жуда паст: Агар руль бошқаруви сезувчанлиги жуда паст бўлса, дисплейда секин тентираган йўлак хатолиги кузатилиши мумкин. Бу йўлак хатолиги (С) у ёндан бу ёнга ўтишига тахминан 10 сония (А) кетади. Агар йўлак хатолиги ошиб кетса, руль бошқариш сезувчанлигини кичик қадамлар билан керакли аниқлик етилганча кўтаринг.
- Жуда юқори: Руль бошқаруви сезувчанлигини энг юқори даражага етказиш максимал кузатиш аниқлигига олиб келмайди. Агар руль бошқаруви сезувчанлиги жуда юқори бўлса, олди ғилдиракнинг ортиқча ҳаракатланиши кузатилади ва бу олди ўқ компонентларининг ортиқча ейилишига олиб келади. Ҳаддан ташқари юқори даражаларда машина ҳаракатланиши ошиб кетиб, руль сезувчанлигини дарҳол автоматик даражага ўзгаришига олиб келади. Кучлиги жуда юқори бўлишини аниқлашда кузатиладиган ғилдирак ҳаракатланиши бир томондан бошқа томонга тахминан 1 сония (В) оралиғида пайдо бўлади. Агар ортиқча ғилдирак ҳаракатланиши кузатилса, руль бошқариш сезувчанлигини кичик қадамлар билан керакли иш хусусиятларига етганча тушинг.

ҚАЙД: Жорий йўлак хатолигини ўнқир-чўнқир, жўяк учраганда ёки агрегат юкламаси ўзгарганда оз вақтга йўлак хатолигини кўриш нормал ҳолат. Руль бошқариш сезувчанлигини ростлаш йўлак хатолигини минималлаштиришга ёрдам беради.

Маълумотлар марказининг экрандаги маълумотларидан руль бошқаруви сезувчанлиги ҳақида маълумот олиш учун фойдаланинг.

HC94949,0000377-UZ-26SEP13

Йўналтириш йўлагини ўрнатиш



PC28720—UN—25AUG22

А—Йўлакни ўрнатиш тугмаси
В—Йўналтириш йўлагини қўшиш
С—Йўналтириш йўлакларини фильтрлаш/саралаш

1. Асосий йўналтириш саҳифасида Йўлак ўрнатишни танланг.
2. Йўналтириш йўлаги рўйхатида мавжуд йўлак чизиғини танланг ёки йўналтириш йўлагини яратинг.

Турли хил йўналтириш йўлакларини яратиш ҳақида маълумот учун Ёрдам маркази экран ёрдамидан фойдаланинг.

HC94949,00003B0-UZ-24MAY24

Йўналтирилган чизиққа эришиш

ҚАЙД: Йўналтирилган чизиққа эришиш AutoTrac 2.0 бошқарув блокини талаб қилади. AutoTrac саломатлик саҳифасидаги бошқарув блоки тури Диагностика маркази иловасида Тизим диагностикаси ёрлиғида эканини тасдиқланг.

ҚАЙД: Йўналтирилган чизиққа эришиш барча машиналарда ҳам мавжуд эмас.

Йўналтирилган чизиққа эришиш йўналтириш чизиғига машинани йўналтиришнинг энг самарали йўлини кўрсатиш учун оқ нуқтали чизиқни кўрсатади. Йўналтириш чизиғига йўлак - тезлик, машинанинг ўрни, ғилдирак бурчаги ва тиклаш тугмаси танланганида бориш вақтига кўра аниқланади. AutoTrac конфигурация қилинган (доиранинг 2/4 қисми) ёки ёқилганда (доиранинг 3/4 қисми) машина ҳаракатланиши билан нуқтали чизиқ давомли янгиланади. Машина йўналтириш чизиғига етганида нуқтали чизиқ йўқолади.

ҚАЙД: Йўналтирилган чизиққа эришиш орқага юраётганда ишламайди.

ch177nn,1685616932700-UZ-01JUN23

Тўғри йўлак



Тўғри йўлак

PC28721—UN—25AUG22

Тўғри йўлак режими операторга машинани дисплей ва операторни йўлакдан оғиш ҳақида огоҳлантирадиган товушли сигналлардан фойдаланиб тўғри, параллел йўналишларда бошқаришда ёрдам беради.

Тўғри йўлак режимида оператор 0-йўлакнинг турли функцияларидан фойдаланиб, дала учун бирламчи тўғри йўлакни яратиши мумкин. 0-йўлак (таянч йўлак) аниқлаб олинган, дала учун барча ўтиш йўллари яратилади. Ҳар бир ўтиш йўли бошланғич ўтказилган йўлга ўхшайди ва бу руль бошқаруви хатоликлари бутун далага тарқалмаслигини

таъминлайди. Яратилган йўллар параллел кузатиш ёки AutoTrac тизимида ишлатилиши мумкин.

0-йўлакни аниқлаш усуллари:

- A + B - Машина билан юриш орқали 0-йўлакни аниқланг.
- A + Auto B - Машина билан юриш орқали 0-йўлакни аниқланг.
- A + Йўналиш курси - A нуқтага машинани олиб бориш ва олдиндан белгиланган йўналиш курси қийматини киритиш орқали 0-йўлакни аниқланг.
- Кенглик/Узунлик - A ва B нуқталари учун олдиндан белгиланган кенглик ва узунлик координаталари қийматларини киритиш орқали 0-йўлакни аниқланг.
- Кенглик/Узунлик + Йўналиш курси - A нуқта учун олдиндан белгиланган кенглик ва узунлик координаталари қиймати ва олдиндан белгиланган йўналиш курси қийматини киритиш орқали 0-йўлакни аниқланг.
- Машина A + B кириши - Машина билан юриш орқали 0-йўлакни аниқланг.
- Машина A + Йўналиш курси кириши- A нуқтага машинани олиб бориш ва олдиндан белгиланган йўналиш курси қийматини киритиш орқали 0-йўлакни аниқланг.
- Машина кенглик/узунлик + Йўналиш курси кириши - A нуқта учун олдиндан белгиланган кенглик ва узунлик координаталари қиймати ва олдиндан белгиланган йўналиш курси қийматини киритиш орқали 0-йўлакни аниқланг.

ҚАЙД: 0-йўлак иш пайтида аниқланиши мумкин (масалан, экиш), аммо йўналтириш йўлаги яратилаётган пайтда айрим тугмалардан фойдаланиб бўлмайди.

Машина кириши

Машина кириши экин йўллари орасидаги дала йўлларини киритишда ишлатиладиган тўғри йўлак методи саналади.

Курс

ҚАЙД: A + Йўналиш курси ёки Кенглик/узунлик + Йўналиш курси усули билан яратилган тўғри йўлаклардан фойдаланилгандагина йўлак йўналиш усулини тахрирлаш мумкин.

Ҳар сафар бу қиймат ўзгарганда, янги йўналиш курси ҳақида маълумот мавжуд йўлакка сақланади. Йўналиш курсида ўзгариш амалга оширилгач маълумотлар John Deere амалиётлар марказига экспорт қилинса, ўзгартирилган йўлак Амалиётлар марказида сақланган мавжуд йўлакни алмаштиради.

Йўналтириш чизигини ҳисоблаш усули

Йўналтириш чизигини ҳисоблаш бирламчи

созламаси John Deere методига ўрнатилган. Йўналтириш чизигини ҳисоблашнинг бошқа методлари қуйидагилар:

- Non-John Deere 1 – BeeLine ҳисоблаш усулидан фойдаланади.
- Non-John Deere 2 – Trimble ҳисоблаш усулидан фойдаланади.

ҚАЙД: Йўналтириш чизиклари USB диск ёки Маълумотларни симсиз узатиш ёрдамида Далада маълумотларни узатиш ёки созлаш файллари орқали бошқа фойдаланувчига узатилиши мумкин.

Ушбу функция фақат янги тўғри йўлак йўналтириш чизикларини яратганда қўллаб-қувватланади. Янги йўлак яратишнинг барча усуллари қўллаб-қувватланади, аммо рақиб тизим орқали олдин яратилган экин қаторлари ва платформалар асосида йўналтириш чизикларини яратганда A+B усулидан фойдаланиш тавсия қилинади. Рақиб тизим сифатида худди шу A+ Йўналиш усулидан фойдаланиш исталган натижага олиб келмайди.

Тўғри йўлакларни яратиш ҳақида маълумот учун Ёрдам маркази экран ёрдамидан фойдаланинг.

Йўлакни нусхалаш

Йўлакни нусхалаш параметри фаол йўналтириш йўлаги нусхасини яратади.

Янги нусхаланган йўлак номи дастлабки йўлак номига қўшимча тарзда (1) номланади. Йўлак номини ўзгартириш учун йўлак номини киритиш катагини танланг. Янги йўлак машинада марказлаштирилиши ёки чап ёки ўнгга силжитилиши мумкин.

Дастлабки йўлак A + Йўналиш курси усули ёки Кенглик/узунлик + Йўналиш курси усули ёрдамида яратилган бўлса, янги йўлак йўналиш курси Йўналиш курсини киритиш катагини танлаш орқали ўзгартирилиши мумкин.

ch177nn,1740731168324-UZ-28FEB25

Тезкор чизик



PC28722—UN—25AUG22

Тезкор чизик клавиши

Тугмаларни минимал босишлар орқали иш саҳифасида йўналтириш йўлагини яратиш учун

Тезкор чизикдан фойдаланинг. Йўлак созлама маълумотисиз автоматик равишда номланади.

Тезкор чизикни сақлаш учун йўналтириш йўлаги рўйхатини очинг, таҳрирлаш тугмасини танланг ва йўлакни қайта номланг.

Тезкор чизик усуллари:

- Тезкор чизик - Auto B – 15 м (49.2 фут) юрилгач, автоматик равишда В нуқтани яратади.
- Тезкор чизик - A+B - A+B йўналтириш йўлагини қўлда яратинг.

Тезкор чизик - Auto B ёки Тезкор чизик - A+B ёрлиқ тугмасини ёрлиқ панелига қўшиш учун Схема менежери иловасидан фойдаланинг.

AL70325,000050D-UZ-27SEP22

Тўғри йўлакда йўналтириш

Тўғри йўлакда ишлаганда, йўлакларда муайян тартибда бошқарувга зарурият йўқ. Энг яқин йўлак қалин оқ чизик билан ажратиб кўрсатилади.

Йўлак рақами йўл аниқлиги индикатори тагида кўрсатилади ва янги йўлакка яқинлашиш билан автоматик равишда янгиланади. Йўлак рақами узоқдаги чизиклар рақами ва 0-йўлакдан йўналишни кўрсатади. Йўлак йўналиши 0-йўлакка нисбатан (шимол, жануб, шарқ ёки ғарб) кўрсатилади. Машина иккита йўлак орасида ярим йўлда турганда, йўлак рақами ўзгаради.

Йўлакдан оғиш хатолиги йўл аниқлиги индикаторида кўрсатилади. Йўлакдан оғиш хатолиги машина энг яқин йўлакдан оғиш масофасини кўрсатади. Хатолик машина иккита йўлак ўртасида турган нуқтага етганича ошаверади. Урта нуқтага етганда йўлакдан оғиш хатолиги кўрсаткичлари машина кейинги йўлакка яқинлашиши билан камайиб бораверади.

Бурилиш предиктори йўналтиришни кўришнинг юқори ўнг қисмидаги йўл охиригача бўлган масофани кўрсатади. Масофа тахмин қилинган бурилишгача тескари саналади ва машина кесишувчи бурилиш нуқтасидан 10 сониялик масофада жойлашганда ва яна тахмин қилинган бурилиш нуқтасига етганда товуш берилади.

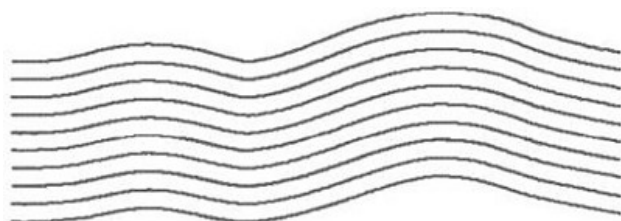
CZ76372,0000737-UZ-08DEC14

AB эгри чизиклари



PC28723—UN—25AUG22

AB эгри чизиклари



PC9028—UN—16APR06

"AB эгри чизиклари" операторга далада иккита якуний нуқта (бошланғич ва охириги) билан эгри чизикни ўтказиш имконини беради. Иккала йўналишдаги параллел турган йўллар эса бошланғич ўтказилган йўлак асосида яратилади. Ҳар бир ўтиш йўли бошланғич ўтказилган йўлакдан яратилади ва бу руль бошқаруви хатоликлари бутун далага тарқалмаслигини таъминлайди. Ўтиш йўллари дастлабки йўлнинг айнан нусхалари эмас. Йўл эгрилиги йўлдан йўлга кўчадиган хатони минималлаштириш учун ўзгаради.

ҚАЙД: Тизимингизни оптимал самарадорликка ростлаш ҳақида маълумот учун Эгри йўлак созламаларига қаранг.

Дастлаб ёзилган AB эгри чизиги узунлиги 3 м дан (10 фут) кам бўлмаслиги лозим, шунда ундан AB эгри чизик сифатида фойдаланиш мумкин.

AB эгри чизик (0-йўлак) қайд қилинган, қўшимча ўнта йўлак ҳосил қилинади (0-йўлакнинг иккала томонида бештадан). Машина 0-йўлакдан ҳисоблаганда бешинчи йўлакни ўтгандан сўнг, унинг ҳаракатланиш йўналишида ўнта қўшимча йўлак яратилади. Машина экранда кўрсатилган сўнгги йўлдан ўтгандан кейин тизим қўшимча ўтиш йўлларини яратишда давом этади. Тизим эгри йўлларни яратишда давом этиши учун машина сўнгги яратилган чизикдан 400 м (.25 мил) масофа доирасида бўлиши керак. Агар машина бу доирадан ташқарида бўлса, экранда кўрсатиладиган машинага яқин йўлакни ҳосил қилиш учун бир неча дақиқа кетиши мумкин. Бу вақт давомида экранда "Эгри чизиклар ҳисобланмоқда" хабари кўрсатилади.

ҚАЙД: AB эгри чизиклар режимида ўтишни ўтказиб юборса бўлади.

Ўтиш йўллари дастлабки йўлнинг айнан нусхалари

эмас. Йўллар орасидаги хатоликни сақлаш учун йўл эгрилиги ўзгаради. Ҳар бир кейинги йўл келиши билан йўллар эгрилиги янада чиқиб ёки кириб бораверади.

ҚАЙД: Ўткир эгри чизиқ ва йўналиш охири хабарлари АВ эгри йўлак режимида пайдо бўлиши мумкин.

АВ эгри йўналишлар ёзилган мавжуд йўналишларнинг охирига қўшилган 91 м (300 фут) тўғри чизиқ узайтмалари билан яратилади. Чизиқ узайтмалари машинани бир қаторга қўйиш ёки йўналишни давом эттириш учун қайд қилинган чизиқдан олдин ёки кейин узаяди.

Силжитиш йўлаги танлангач, жорий йўлак ростланади ва йўлакнинг иккала томонида бешта йўл ҳосил қилинади. Дастлабки йўлаклар яратилгандан сўнг АВ эгри чизиқдан фойдаланиш мумкин. Қўшимча йўлаклар ишлаш давомида ҳосил қилинади. АВ эгри йўлакларни суриш ва тиклаш учун чапга ва ўнгга силжитиш тугмаларидан фойдаланинг.

АВ эгри йўлакларни яратиш ҳақида маълумот учун Экран ёрдамига қаранг.

Йўлакни нусхалаш

Йўлакни нусхалаш параметри фаол йўналтириш йўлаги нусхасини яратади.

Янги нусхаланган йўлак номи дастлабки йўлак номига қўшимча тарзда (1) номланади. Йўлак номини ўзгартириш учун йўлак номини киритиш катагини танланг. Янги йўлак машинада марказлаштирилиши ёки чап ёки ўнгга силжитилиши мумкин.

ch177nn,1740731212961-UZ-28FEB25

АВ эгри чизиқда йўналтириш

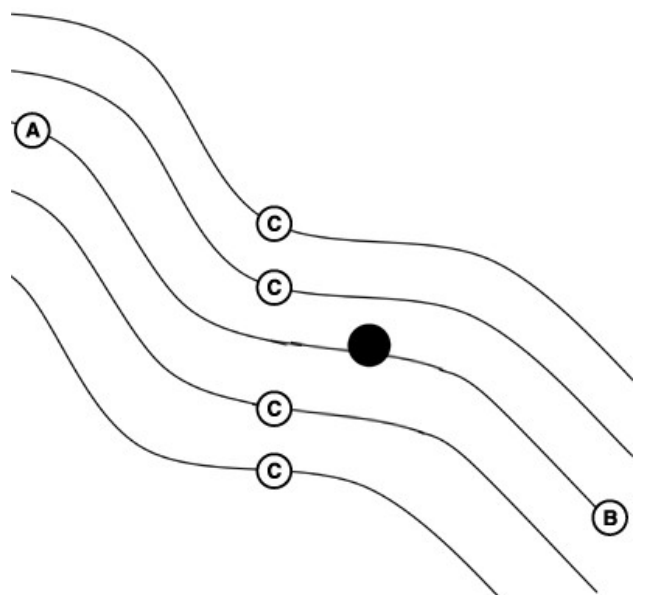
Энг яқин йўлак қалин оқ чизиқ билан ажратиб кўрсатилади.

Йўлак рақами йўл аниқлиги индикатори тагида кўрсатилади ва янги йўлакка яқинлашиш билан автоматик равишда янгиланади. Йўлак рақами узоқдаги чизиқлар рақами ва 0-йўлакдан йўналишни кўрсатади. Йўлак йўналиши 0-йўлакка нисбатан (шимо, жануб, шарқ ёки ғарб) кўрсатилади. Машина иккита йўлак орасида ярим йўлда турганда, йўлак рақами ўзгаради.

Йўлакдан оғиш хатолиги йўл аниқлиги индикаторида кўрсатилади. Йўлакдан оғиш хатолиги машина энг яқин йўлакдан оғиш масофасини кўрсатади. Хатолик машина иккита йўлак ўртасида турган нўқтага етганича ошаверади. Ўрта нўқтага етганда йўлакдан оғиш хатолиги кўрсаткичлари машина кейинги йўлакка яқинлашиши билан камайиб бораверади.

CZ76372,0000736-UZ-08DEC14

Тўғри йўналишни қайд қилиш ёки тўсиқлар атрофидан кезиш



PC9030C—UN—27OCT06

Тўсиқлар атрофида кезиш



PC15310—UN—09APR13

Эгри чизиқ ва тўғри чизиқ тугмалари

А—А нўқта
В—В нўқта
С—Йўллар 0-йўлакдан ҳосил қилинган
D—Эгри сегмент
E—Тўғри сегмент

1. АВ эгри чизиқларни қайд қилишни бошлаш
2. Тўғри йўналишни қайд қилмоқчи бўлсангиз, тўғри сегмент тугмасини танланг.

ҚАЙД: Тўғри сегмент тугмаси босилганидан эгри сегмент тугмаси босилгунча ёки йўлакни якунлаш учун "Бажарилди" тугмаси босилгунча тўғри сегмент "қулф" ҳолатида бўлади.

3. Тўғри чизиқни қайд қилишни якунлаш ва эгри йўналишни қайд қилишни тиклаш учун эгри чизиқ тугмасини танланг.

Бу жараён йўналишда узун тўғри қисм мавжуд бўлганда ёки тўсиқларни айланиб ўтганда фойдали бўлиши мумкин.

Эгри ва тўғри сегмент тугмалари қайд қилишда

зарурият бўлса бирин кетин алмаштириб босилиши мумкин.

HC94949,00003C3-UZ-13SEP13

Мослашувчан эгри чизиқлар



PC28725—UN—30AUG22

Мослашувчан эгри чизиқлар

ҚАЙД: Тизим самарадорлигини оптималлаштириш ҳақида қўшимча маълумотга қаранг. (Шу бўлимдаги Эгри йўлак созламаларини кўринг.)

Мосланувчан эгри йўлак режими операторга қўлда бошқариладиган эгри йўналишни қайд қилиш имконини беради. Илк эгри йўл қайд қилиниб, машина бурилгач, тарқаладиган йўналиш кўрсатилади ва оператор параллел кузатишдан фойдаланиши ёки AutoTrac тизимини ёқиши мумкин.

Дастлабки йўл қайд қилингач, бошқариш хатолари бутун дала бўйлаб тарқалмаслиги учун ҳар бир қўшимча йўл олдинги йўлдан ҳосил қилинади.

ҚАЙД: Йўлни ташлаб ўтиш операторга жорий йўлақдан кейинги йўлакни ташлаб ўтиб ҳайдашга имкон беради. Йўлни ташлаб ўтиш Мосланувчан эгри чизиқни қайд қилиш сеансида мавжуд эмас.

Яратилган ўтишлар бошланғич ўтишнинг аниқ кўчирмалари бўлмайди. Йўллар орасида аниқликни сақлаш учун ўтишнинг эгрилиги ўзгартирилади. Зарурият бўлса, оператор тарқалган йўлдан бошқаришни ўчириш орқали даладаги исталган жойда эгри йўналишни ўзгартириши мумкин.

ҚАЙД: Ўткир эгри чизиқ ва йўналишни якунлаш хабарлари Мосланувчан эгри йўлак режимида кўрсатилиши мумкин.

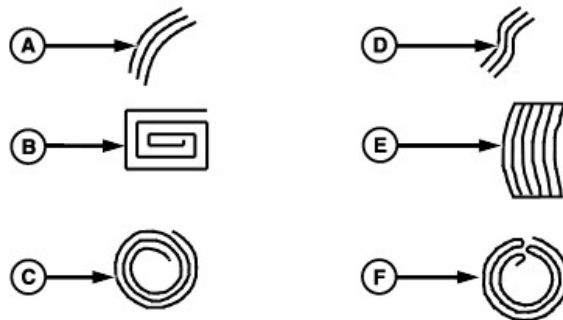
Оператор параллел кузатишдан фойдаланиб яратилган йўналиш чизиқларида қўлда бошқариши ёки дастлабки йўл қайд қилиниб, тарқалган йўналиш кўрсатилгач, AutoTrac тизимини ёқиши мумкин.

Эгри чизиқни қайд қилиш сеанси тўхтатилса, чизиқ машина олдида кўрсатилмайди. Оператор олдинги ёзиб олиш сеансларидан мавжуд чизиқлардагина AutoTrac тизимини ишлатиши мумкин. Қайд қилиш сеансини якунлаш барча қайд қилинган эгри чизиқ сегментларини сеанс доирасида ягона йўлак сифатида сақлайди.

ҚАЙД: Мосланувчан эгри чизиқни ишлатганда йўлакни силжитиш тавсия қилинмайди. Мосланувчан эгри чизиқ режимида йўлакни силжитиш GPS силжиши ўрнини қопламайди.

Қўшимча эгри чизиқ сегментлари йўналтириш йўлагини таҳрирлашда мавжуд мосланувчан эгри йўлакка қўшилиши мумкин.

Мосланувчан эгри йўлакларни яратиш ҳақида маълумот учун Ёрдам маркази экран ёрдамидан фойдаланинг.



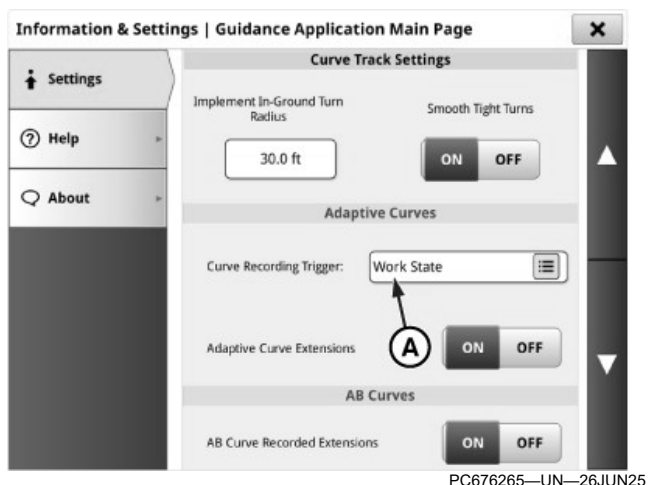
PC9032—UN—17APR06

A—Оддий эгри чизиқ
B—Қадоқланган
C—Спираль
D—S-симон эгри чизиқ
E—Ҳайдаш йўлаги
F—Айлана

Мосланувчан эгри йўлак режими операторга машинани турли хил дала йўллари бўйлаб ҳайдаш ва бошқариш имконини беради.

- Оддий эгри чизиқ
- S-симон эгри чизиқ
- Қадоқланган
- Ҳайдаш йўлаги
- Спираль
- Айлана

Мавжуд мослашувчан эгри чизиқ йўлагига қатор узайтмаларини қўшиш мумкин. Булар чизиқ яқинида пайдо бўладиган вақтинчалик узайтмалардир (90 м). Уларни ёзиб олиш шарт эмас.

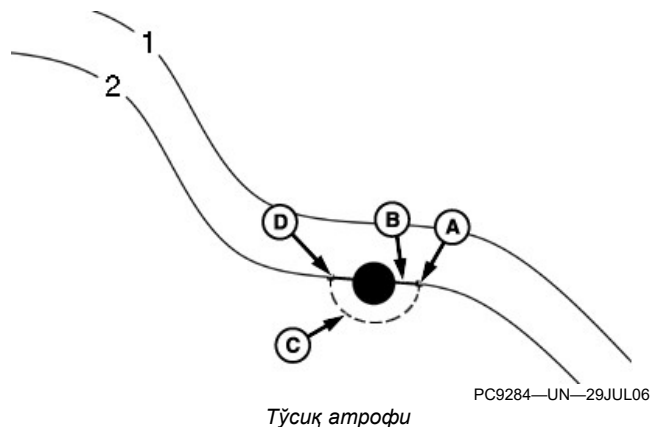


PC676265—UN—26JUN25

Мослашувчан эгри чизик узайтмалари

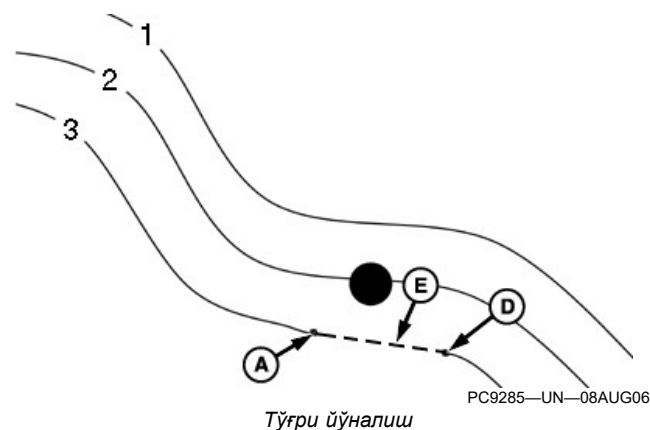
ZIDXK1X,1750231125361-UZ-25JUN25

Мосланувчан эгри чизик доирасида тўғри йўналишни қайд қилиш



PC9284—UN—29JUL06

Тўғри йўналиш



PC9285—UN—08AUG06

Тўғри йўналиш

Мосланувчан эгри чизикда йўналтириш

МУҲИМ: Мослашувчан эгри йўлак маълумотлари сақланган такрорийликка зарурият туғилса, дастлабки йўлак маълумотлари ва дала бўйлаб кейинги бориш-келишлар StarFire RTK тизимидан фойдаланиб яратилиши талаб этилади. RTK базавий станцияси мутлоқ база режимида ишлаши лозим.

ҚАЙД: Мослашувчан эгри йўлак маълумотлари учун йўлак оралиғи доимийдир. Далага бурилганда турли хил агрегат кенглигидан фойдаланилганда, янги маълумотлар қайд этилиши лозим.

Энг яқин йўлак қалин оқ чизик билан ажратиб кўрсатилади. Йўлакдан оғиш хатолиги йўл аниқлиги индикаторида кўрсатилади. Йўлакдан оғиш хатолиги машина энг яқин йўлакдан оғиш масофасини кўрсатади. Хатолик машина иккита йўлак ўртасида турган нуқтага етганича ошаверади. Урта нуқтага етганда йўлакдан оғиш хатолиги кўрсаткичлари машина кейинги йўлакка яқинлашиши билан камайиб бораверади.

Эгри чизик қайд қилинмаётган бўлса, чизиклар тасвири кўрсатилмайди ва оператор мавжуд чизиклардагина AutoTrac тизимини ёқиши мумкин. Қайд қилинаётганда, олдинги чизиклар кўрсатилмайди. Бу сеанс бошқа бир йўлакни қўлда қайд қилишда ишлатилиши мумкин ёки оператор эгри чизикни қайд қилиш триггерларида AutoTrac тизимини ёки проекцияланган чизикда AutoTrac тизимини танлаши мумкин.

ch177nn,1685616988383-UZ-01JUN23



PC15311—UN—09APR13

Эгри чизик ва тўғри чизик тугмалари

- A—Тўғри чизик танланган
- B—Иккита нуқтани улаш учун тўғри сегмент яратилган
- C—Трактор йўналиши қайд қилинмаган
- D—Эгри чизик танланган
- E—Йўл A ва D нуқта ўртасидаги тўғри чизик сифатида қайд этилган
- F—Эгри чизик тугмаси
- G—Тўғри чизик тугмаси

1. Мосланувчан эгри чизикда қайд қилишни бошланг.
2. Тўғри йўналишни қайд қилмоқчи бўлсангиз, тўғри чизик тугмасини танланг.

ҚАЙД: Тўғри сегмент тугмаси босилганидан эгри сегмент тугмаси босилгунча ёки йўлакни якунлаш учун "Бажарилди" тугмаси босилгунча тўғри сегмент "қулф" ҳолатида бўлади.

3. Тўғри чизикни қайд қилишни якунлаш ва эгри йўналишни қайд қилишни тиклаш учун эгри чизик тугмасини танланг.

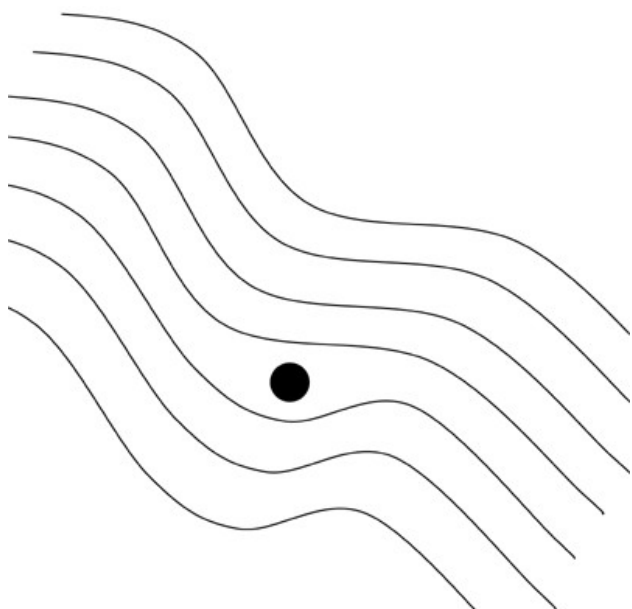
Бу жараён йўналишда узун тўғри қисм мавжуд бўлганда ёки тўсиқларни айланиб ўтганда фойдали бўлиши мумкин.

Эгри ва тўғри сегмент тугмалари қайд қилишда зарурият бўлса бирин кетин алмаштириб босилиши мумкин.

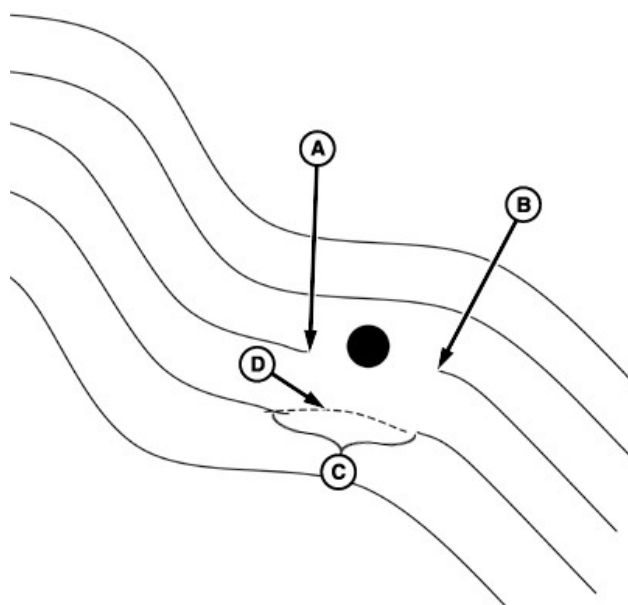
ҚАЙД: Яратилиши мумкин энг узун тўғри сегмент 0.8 км (0.5 миля) (2,640 фут) ни ташкил қилади. Каттароқ масофалар учун чизик сегменти йўналишдаги бўшлиқлар сабаб уланмайди.

HC94949,0000395-UZ-13SEP13

Тўсиқлар атрофидан кезиш



PC9029—UN—17APR06



PC9030—UN—17APR06

A—Қайд қилиш ўчирилган
B—Қайд қилиш ёқилган
C—Кейинги йўлдаги бўшлиқлар натижалари
D—Қўлда бошқариладиган қайта тиклаш йўли

Далада мосланувчан эгри чизикда ишлаётганда ва қудуқ, телефон устуни ёки электр линияси каби тўсиқларга дуч келинганда, оператор ушбу тўсиқлар атрофидан айланиб ўтиши керак.

ҚАЙД: Йўлда бўшлиқ бўлмаслиги учун тўсиқ атрофида тўғри чизикни қайд қилиш учун тўғри тугмасини ишлатинг.

Қайд этишни ЁҚИШ: Тўсиқ атрофидан ўтишда қайд этиш ёқилган қолса, тарқалган йўлгача ушбу оғиш қайд қилинади ва йўлнинг бир қисмига айланади. Даладаги майдонни яқинлаштирадиган кейинги йўлда машина жойлашган йўл учун тарқалган йўналиш оғишни ўз ичига олади. Машина бу оғиш бўйлаб бошқарилади. Бу оғишни тўғрилаш учун оператор машина бошқарувини қўлда бажариши ва оғишни тўғрилаши керак. Оператор даладаги оғишдан ўтиб, қўзланган йўлни тиклаши билан давом этиш тугмаси ёқилиши мумкин ва AutoTrac тизими бошқарувни қўлга олади.

Қайд қилишни ЎЧИРИШ: Тўсиқ яқинлашганда ва ундан айланиб ўтилганда қайд қилиш ўчирилган бўлса ва шундан сўнг тўсиқдан кезиб ўтилиши билан қайд қилиш қайта ёқилган ва йўлни якунлаш учун AutoTrac тизими ёқилган бўлса, тўсиқ мавжуд йўл қисмидаги қайдда бўшлиқ бўлади. Кейинги юришда машина тўсиққа яқинлашганда оператор машинани қўлда бошқариши ва бўшлиқ орқали кезиши керак. Бўшлиқ босиб ўтилган ва босиб ўтилган йўл тиклангандан кейин AutoTrac ёқилиши мумкин. Ёзиб олиш кейинги йўл учун ёқилганда бўшлиқ кейинги йўлларда пайдо бўлмайди.

ch177nn,1685617008861-UZ-01JUN23

AutoPath

AutoPath далажа ишлаш учун йўналтириш чизиқларини яратиш учун қатор ёки чегара маълумотларидан фойдаланади. AutoPath тахминини ва дала бўйлаб аниқ кезиши учун зарур оператор киритадиган маълумотларни камайтиради. AutoPath линиялар созлаш вақти, нотўғри тахмин қаторлари ва ноаниқ йўналтириш соzламаси орқали экинга шикаст етказишни камайтиради.

AutoPath йўналтириш чизиқларидан фойдаланишдан аввал John Deere Operations Centerдан AutoPath ахборот қаторини импорт қилинг. AutoPath чизиқ маълумотлари соzлама файлига киритилади. Агар манба маълумотлари мавжуд бўлмаса, AutoPath йўналтириш чизиқларини чегарадан фойдаланиб ҳосил қилиш мумкин. AutoPath тизимини тахрирлаш ҳақида батафсил маълумот учун экрандаги Ёрдам хизматидан фойдаланинг.

Машинага хос талаблар:

AutoPath тизими John Deere ёки Reichardt Green Fit AutoTrac тизимлари билан жиҳозланган қуйидаги машиналарга мос келади:

ҚАЙД: Оптимал самарадорлик учун AutoPath билан AutoTrac RowSense тизимидан фойдаланинг.

- Трактор
- Сочгич
- Териш машинаси
- John Deere ўғитсочари [фақат AutoPath (чегаралар) мос келади]

ҚАЙД: AutoPath ҳужжатлаштириш Иш соzламалари саҳифасида ISOBUS ҳужжатлаштириш режими ёқилганда мавжуд бўлмайди.

AutoPath (Қаторлар)

AutoPath (қаторлар) қайд қилинган амалиёт маълумоти, машина силжиши ва йўлак оралиғидан бу далада ишлаш учун кейинга операциялар учун йўналтириш чизиқларини яратиш учун фойдаланади. AutoPath (қаторлар) тахминини ва бўйли экинлар бўйлаб аниқ кезиши учун зарур оператор киритадиган маълумотларни камайтиради. AutoPath линиялар созлаш вақти, нотўғри тахмин қаторлари ва ноаниқ йўналтириш соzламаси орқали экинга шикаст етказишни камайтиради.

AutoPath учун манбани ишлатиш талаблари (қаторлар):

ҚАЙД: AutoPath линиялари аниқлиги манба фаолияти маълумоти аниқлигига боғлиқ бўлади. Манба фаолиятини ёзиб олишда Фаол агрегат йўналтиргичи ёки AutoTrac Агрегат йўналтиргичи тавсия этилади.

Манба фаолияти AutoPath линияларини шакллантириш учун ишлатилувчи ёзиб олинadиган фаолият. Мос манба амалиётларига экиш, маҳсулотни сепиш ва ишлов бериш киради.

ҚАЙД: Агрегат ресивери билан манба амалиёти ёзиб олинishi керак.

Агар манба фаолияти қатор маълумотлари, ҳар қандай даладаги кейинги фаолият, масалан, экиш, маҳсулотни сепиш ёки терим, AutoPath йўналтириш қаторларини шакллантириши учун белгиланган қаторларни ўз ичига олиши керак.

John Deere Operations Center-га юборилган манба фаолияти маълумоти қуйидагидан фойдаланиб ёзиб олинishi керак:

- Машина ва агрегатда SF3 ёки ундан юқори сигнал даражасидан фойдаланувчи StarFire ресиверлар.

ҚАЙД: Барча ресиверларда TCM калибрланганини тасдиқланг (машина ва агрегат).

ҚАЙД: Умумий сигнал маълумотни ёзиб олиш учун ишлатилиши мумкин.

- 4-авлод CommandCenter ёки 4640 универсал дисплейи ёки G5 CommandCenter ёки G5^{Plus} универсал дисплейи.

AutoPath учун мос агрегатлар (қаторлар):

- SeedStar 2 бошқариш блоки ёки янгироғига эга John Deere сеялкаси
- John Deere компаниясига тегишли бўлмаган ISOBUS агрегати
 - Ишчи кенглиги қаторлар сифатида соzланиши керак.
 - Агар қатор кенглиги 254 см (100 дюйм) дан юқорироқ бўлса, кейинги амалиётлар аниқ қаторларни талаб қилади.
- Виртуал сеялка (бошқарув блоксиз агрегат)
 - Ишчи кенглиги қаторлар сифатида соzланиши керак.
- Бошқарув блокига эга Жон Дир ишлов бериш қурилмаси
 - Кейинги амалиётлар аниқ қаторларни талаб қилади.
- Виртуал ишлов бериш қурилмаси (бошқарув блоксиз агрегат)
 - Ишчи кенгликни қаторлар сифатида соzлаш тавсия этилади.
 - Агар иш кенглиги доим қаторлар сифатида соzланмаса ёки қатор кенглиги 254 см (100 дюйм) дан юқорироқ бўлса, кейинги амалиётлар аниқ қаторларни талаб қилади.

AutoPath (қаторлар) тизимидан фойдаланиш талаблари

- John Deere Operations Center созлама файли AutoPath маълумотини ўз ичига олади.
- Дисплейда AutoPath учун яроқли лицензия бўлиши керак.
- Машина SF3 ёки ундан юқорироқ сигнал даражасидан фойдаланувчи StarFire ресивери билан жиҳозланган.

ҚАЙД: Оптимал ишлаши учун манба фаолиятини ёзиб оладиган бир хил сигнал даражасидан фойдаланинг.

- Машина John Deere ёки Reichardt Green Fit AutoTrac тизимлари билан жиҳозланган.
- Экин тури йиллик экиладиган қатор экинлари бўлиши керак.

ҚАЙД: AutoPath кўп йиллик экинларда ишламайди.

AutoPath шакллантириш (қаторлар):

ҚАЙД: Ҳар бир дала учун фақат битта AutoPath файли импорт қилиниши мумкин. Агар иккинчи AutoPath файли импорт қилинса, эски файл устидан ёзилади.

ҚАЙД: AutoPath файллари дисплейдан экспорт қилинмайди.

ҚАЙД: Дисплейга импорт қилинган AutoPath файллари ўзгартирилиши мумкин, лекин ўзгаришлар John Deere Operations Center билан синхронланмайди.

Тегишли Манбани ишлатиш файлига эга далага машина олиб борилганда энг кўп йўлак учун оптималланган AutoPath чизиқлари автоматик яратилади. Жорий AutoPath йўлаги Йўналтириш йўлагини танлаш саҳифасида таҳрирланиши мумкин. Ўтишларни шакллантириш учун ишлатиладиган услубни танлаш учун Услуб тугмасини танланг. AutoPath (қаторлар) қуйидаги йўлак яратиш опцияларига эга:

- Имкони борица камроқ ўтишлардан фойдаланиб, далани тўлиқ қоплаш учун Энг кам ўтишларни оптималлаштиришни танланг.

ҚАЙД: Агар жорий ишчи кенглик манба фаолияти ишчи кенглигидан торроқ бўлса, Манба фаолияти ўтишларига амал қилиш танлови автоматик фаолсизланади.

- Манба фаолияти ўтишларига мос келадиган ўтишларни ишлатиш учун Манба фаолияти ўтишларига амал қилишни танланг. Манба фаолияти ўтишларига амал қилиш зичлашни

камайтиради, лекин қамровнинг қопланишига сабаб бўлади.



Default to this Method

PC613046—UN—20FEB24

Бирламчи усул белгилаш каттакчаси

Стандарт вариант камроқ ўтишлар учун мақбуллаштириш ҳисобланади. Бирламчини Манба амалиёти йўлакларини кузатишга ўзгартириш учун радио тугмасини босинг ва бу Усул белгилаш каттакчасида Бирламчини белгиланг. Бу қадам генерация усули майдонлар орасида бир хил сақланишини таъминлайди.

AutoPath (қаторлар) чизиқлари бирламчи созламада 20 м (66 ft) қаторнинг охирига ўтди. Чизиқни узайтириш кенгайтирилган созламаларда ўзгартирилиши мумкин. AutoPath (қаторлар) 50 м (164 ft) гача бўшлиқ бўйлаб, масалан, сув йўли бўйлаб қаторларни улай олмайди.

ҚАЙД: Аниқланган платформа Sugarcane машинаси бўлса, қатор узайтмалари бирламчи бўйича “ўчиқ” бўлади.

ҚАЙД: Батафсил маълумот учун кенгайтирилган созламалардаги Экран ёрдамига қаранг.

AutoPath (чегаралар)

ҚАЙД: AutoPath файллари дисплейдан экспорт қилинмайди.

AutoPath (чегаралар) йўналтириш чизиқларини яратиш учун дала чегараси маълумотларидан фойдаланади. AutoPath (чегаралар) йўлаклар яратиш учун аниқ дала чегараси маълумотларини талаб қилади. Бу усул машина экин экилмайдиغان қаторларда ишлаётганда ва янги қатор экинларини экишга мос келади.

AutoPath (чегаралар) яратиш:

Машина тегишли манба амалиёти файлига эга бўлмаган далага борса, лекин аниқ чегарага эга бўлмаса, AutoPath (чегаралар) қуйидаги ҳолатларга асосан йўлаклар яратади:

- Чегаранинг Бортдан ташқари йўналтириш режаси улашилганда AutoPath (чегаралар) маълумотларни бевосита яратади.
- Умумий режа яратилмаган, аммо жорий дала учун чегара белгиланган бўлса, оператор дала учун мавжуд чегара режасини танлаши ёки Маълумотлар менюси ёрдамида янги чегара режасини яратиши мумкин.
- Дала чегараси ҳақида ахборот тўлдирилмаган бўлса, фойдаланувчи чегаралар ҳақидаги

ахборот созламасини якунлаш учун Далалар ва чегара иловасига ёрлиқни танлаши мумкин. Чегара якунланмагунча, AutoPath (Чегаралар) якунланиши имконсиз.

ҚАЙД: Агар Манба амалиёти файли мавжуд бўлса, AutoPath (қаторлар) Манба амалиёти маълумотларидан йўлаклар яратади.

Чегара бўйича тенглаш учун дастлабки сўров ўтказиб юборилган бўлса, AutoPath (чегаралар) AutoPath чизиқни танлаш учун Йўлакни созлашдан фойдаланиш ва мавжуд чегара режасини танлаш ёки AutoPath чизиғи ўзгартирилаётганда янгисини яратиш орқали исталган вақтда ҳосил қилиниши мумкин.

AutoPath (чегаралар) қуйидаги йўлак яратиш усуллариغا эга:

- Исталган бурчақда йўлаклар яратиш учун Бориш бурчагини танланг.
- Чегара четига параллел йўлаклар яратиш учун чегарага текислашни танланг.
- Мавжуд йўналтириш чизиғига параллел текис йўлаклар яратиш учун мавжуд йўлакдан танланг.

Чегара билан текислаш функцияси операторга дала чегарасининг белгиланган қисмида текисланган тик йўналтириш йўлаklarининг тўпламини осон яратишга имкон беради. Дисплей чегаранинг энг узун тик қиррасига қайтади, лекин ҳар қандай қиррани танлаш мумкин.

AutoPath (чегаралар) чизиқлари бирламчи созламада 20 м (66 ft) қаторнинг охирига ўтди.

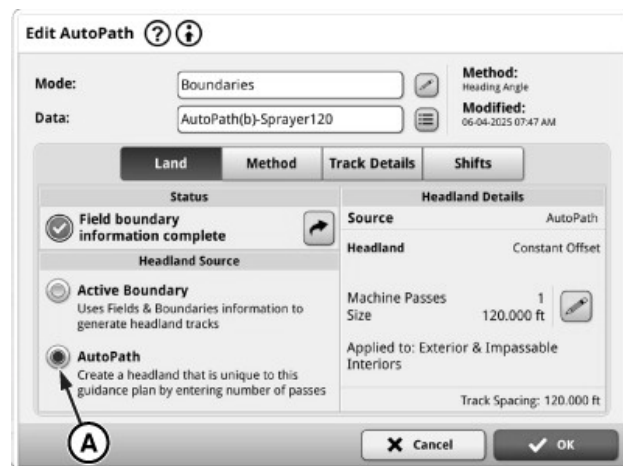
ҚАЙД: Батафсил маълумот учун кенгайтирилган созламалардаги Экран ёрдамига қаранг.

Бурилиш чизиқлари яратиш:

Бурилиш чизиғи AutoPath да белгиланганда, чегара, далалар ва чегаралар бурилиш чизиғи бирор жойда белгилангани ва фойдаланувчини АР бурилиш чизиғини белгилаб олишга йўналтиришни кўрсатади.

Бурилиш чизиғи яратиш учун берилган тартибга амал қилинг:

1. Autopathни таҳрирлашга кириш.
2. Autopath бурилиш чизиғи манбасини танланг.



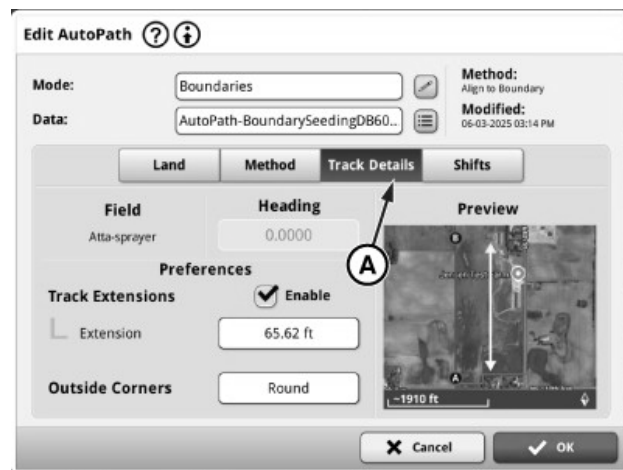
PC676263—UN—17JUN25

Бурилиш чизиғи манбаси

А—AutoPath

3. Ўтишлар сонини кўрсатиш учун Машина ўтишлари устига босинг.
4. Жараённи якунлаш учун ОК тугмасини босинг.

Йўлак тафсилотлари:



PC676267—UN—24JUN25

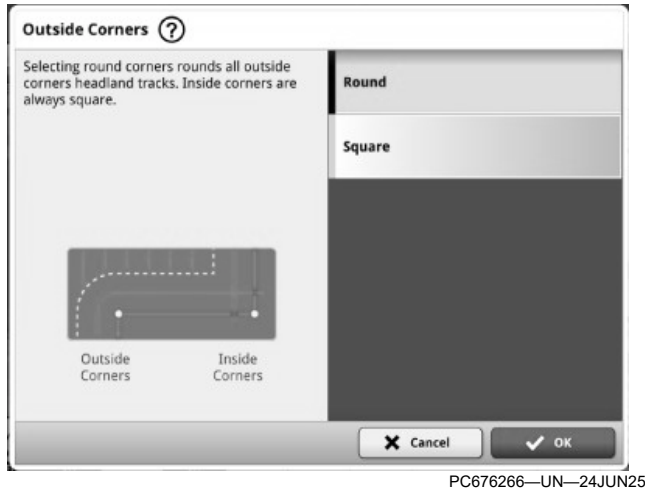
Йўлак тафсилотлари саҳифаси

А—Йўлак тафсилотлари варағи

Йўлак тафсилотлари варағи танланган йўлакнинг Дала, Бориш ва Чегара ҳамда Дала чети маълумотларини кўрсатади.

ҚАЙД: Қаторлардан яратилган AutoPath билан Чегара ва Дала чети маълумотлари талаб қилинмайди.

Ташқи бурчақ тури танлови квадрат ёки юмалоқ ташқи бурчақ орасида танлаш имконини беради.



Ташқи бурчаклар

Разм солиш ойнаси яратилиши керак бўлган AutoPath андазасида чиқади. Йўлакда бориш киритиш катакчасини танлаш ва керакли қийматларга ростлаш орқали ўзгартирилиши мумкин.

AutoPath яратиш усули усулнинг номидан кейин Таҳрирлаш тугмасини босиш орқали Йўлак тафсилотларида ўзгартирилиши мумкин.

ҚАЙД: Қўшимча маълумот учун экрандаги Ёрдам хизматига қаранг.

Йўлакнинг кўринувчанлик созуламалари харита кўринишида кўрсатилган қаторларни танлаш учун ишлатилиши мумкин. Харита кўриниши барча йўлаклар, дала йўлаклари ва дала чети йўлаклари орасида алмаштирилиши мумкин. Бирламчи кўриниш — Барча йўлакларни кўрсатиш.

ҚАЙД: Йўлак кўринувчанлиги созуламалари AutoPath (қаторлар) ишлатилаётганда мавжуд бўлмайди.

ZID XK1X, 1751350378549-UZ-08JUL25

AutoPath созуламаси

AutoPath иловасидан фойдаланишда энг яхши аниқлик учун машина, агрегат ва дисплей иловаси созуламаси тавсия этилади.

Манба фаолиятини яратиш

Манба фаолияти сифатида экиш

- Қурилма менежери иловасида агрегатнинг ўлчамларини ўлчанг ва киритинг.

ҚАЙД: SeedStar 2 бўлмаган ва ундан олдинги агрегатларда виртуал агрегатдан фойдаланинг.

- Зарур бўлса, виртуал агрегат профилини созуланг.
- Қаторларга агрегат энини киритинг.

- Агрегат ресиверини ўрнатинг ва ресивер ўлчамларини Қурилма менежери иловасига киритинг.
- SF3 ёки реал вақт кинематикаси (RTK) агрегат ресивери тузатишини шакллантиринг (умумий сигналга мос).
- 4600 CommandCenter v2 сервери ёки 4.0 автоматлаштирилган фаоллаштириш/обуна билан 4640 универсал дисплейи.

ҚАЙД: Аниқ рельефни калибрлаш модули (TCM) калибрланиши AutoPath самарадорлиги учун муҳим. Имкон бўлса, такомиллашган TCM калибрлаш услубидан фойдаланинг.

- Машина ва TCM агрегатни калибрланг.
- Агрегатни йўналтиришни йўллар орасида аниқлигигача оптималланг. (тавсия этилади)
- Ташкилот, миждоз, ферма ва далани таърифланг.
- Ишлатиш турини экин экишга созуланг.
- Экин турини йиллик экиладиган қатор экинлари, масалан, жўхориға созуланг.
- AutoTrac йўналтириш чизиқларини яратинг. Қўлда юритиладиган йўналтириш чизиқлари ҳам ишлатилиши мумкин, лекин тавсия этилмайди.

Ерга ишлов бериш манба амалиёти сифатида

- Қурилма менежери иловасида агрегатнинг ўлчамларини ўлчанг ва киритинг.

ҚАЙД: SeedStar 2 бўлмаган ва ундан олдинги агрегатларда виртуал агрегатдан фойдаланинг.

- Зарур бўлса, виртуал агрегат профилини созуланг.
- Қаторларга агрегат энини киритинг.
- Агрегат ресиверини ўрнатинг ва ресивер ўлчамларини Қурилма менежери иловасига киритинг.
- SF3 ёки RTK ресивер тузатишини шакллантиринг.
- SF3 ёки RTK агрегат ресивери тузатишини шакллантиринг (умумий сигналга мос).
- 4600 CommandCenter v2 сервери ёки 4.0 автоматлаштирилган фаоллаштириш/обуна билан 4640 универсал дисплейи.

ҚАЙД: Аниқ TCM калибрланиши AutoPath самарадорлиги учун муҳим. Имкон бўлса, такомиллашган TCM калибрлаш услубидан фойдаланинг.

- Машина ва TCM агрегатни калибрланг.
- Агрегатни йўналтиришни йўллар орасида аниқлигигача оптималланг. (тавсия этилади)
- Ташкилот, миждоз, ферма ва далани таърифланг.

ҚАЙД: Қаторлар сони ва қатор оралиғини аниқлаш учун ерга ишлов бериш иккиламчи амалиёт сифатида ишлатилиши керак. Тезлик контроллери ва эскироқ пневматик тиркамали агрегатлар қаторлар сони ва қатор оралиғини қўллаб-қувватламайди.

- Амалиёт турини уруғ сепиш ва ерга ишлов беришга созланг.
- AutoTrac йўналтириш чизиқларини яратинг. Қўлда юритиладиган йўналтириш чизиқлари ҳам ишлатилиши мумкин, лекин тавсия этилмайди.

Манба фаолиятдан фойдаланиш

Манба фаолияти сифатида ерга ишлов бериб экиш

- Қурилма менежери иловасида агрегатнинг ўлчамларини ўлчанг ва киритинг.

ҚАЙД: SeedStar 2 бўлмаган ва ундан олдинги агрегатларда виртуал агрегатдан фойдаланинг.

- Зарур бўлса, виртуал агрегат профилини созланг.
- Қаторларга агрегат эини киритинг.
- Агрегат ресиверини ўрнатинг ва ресивер ўлчамларини Қурилма менежери иловасига киритинг.
- SF3 ёки RTK ресивер тузатишини шакллантиринг.
- SF3 ёки RTK агрегат ресивери тузатишини шакллантиринг (умумий сигналга мос).
- 4600 CommandCenter v2 сервери ёки 4.0 автоматлаштирилган фаоллаштириш/обуна билан 4640 универсал дисплейи.

ҚАЙД: Аниқ TCM калибрланиши AutoPath самарадорлиги учун муҳим. Имкон бўлса, такомиллашган TCM калибрлаш услубидан фойдаланинг.

- Машина ва TCM агрегатни калибрланг.
- Агрегатни йўналтиришни йўллар орасида аниқлигигача оптималланг. (тавсия этилади)
- Ташкилот, мижоз, ферма ва далани таърифланг.
- Ишлатиш турини экин экишга созланг.
- AutoPath маълумотлари созлама файлига киритилади.
- AutoPath маълумотлари ёрдамида йўналтириш чизиқларини яратинг.

Экишдан кейинги қўллаш (ўзиюрар сепкич)

- SF3 ёки RTK ресивер тузатишини шакллантиринг.

ҚАЙД: Аниқ TCM калибрланиши AutoPath самарадорлиги учун муҳим. Имкон бўлса, такомиллашган TCM калибрлаш услубидан фойдаланинг.

- Машина TCMни калибрланг.
- Машина кенглиги ёки гусеница оралиғини аниқланг.
- 4600 CommandCenter v2 сервери ёки 4.0 автоматлаштирилган фаоллаштириш/обуна билан 4640 универсал дисплейи.
- AutoTrac RowSense ва/ёки Vision билан жиҳозланади. (тавсия этилади)
- Ташкилот, мижоз, ферма ва далани таърифланг.
- Амалиёт турини уруғ сепишга созланг.
- Экин турини йиллик экиладиган қатор экинлари, масалан, жўхориға созланг.
- AutoPath маълумотлари созлама файлига киритилади.
- AutoPath маълумотлари ёрдамида йўналтириш чизиқларини яратинг.

Экишдан кейинги қўллаш (тортиладиган сепкич)

- Қурилма менежери иловасида агрегатнинг ўлчамларини ўлчанг ва киритинг.

ҚАЙД: SeedStar 2 бўлмаган ва ундан олдинги агрегатларда виртуал агрегатдан фойдаланинг.

- Зарур бўлса, виртуал агрегат профилини созланг.
- SF3 ёки RTK ресивер тузатишини шакллантиринг.

ҚАЙД: Аниқ TCM калибрланиши AutoPath самарадорлиги учун муҳим. Имкон бўлса, такомиллашган TCM калибрлаш услубидан фойдаланинг.

- Машина TCMни калибрланг.
- Машина кенглиги ёки гусеница оралиғини аниқланг ёки ўроқни бириктиринг.
- 4600 CommandCenter v2 сервери ёки 4.0 автоматлаштирилган фаоллаштириш/обуна билан 4640 универсал дисплейи.
- AutoTrac RowSense ва/ёки Vision билан жиҳозланади. (тавсия этилади)
- Ташкилот, мижоз, ферма ва далани таърифланг.
- Амалиёт турини уруғ сепишга созланг.
- Экин турини йиллик экиладиган қатор экинлари, масалан, жўхориға созланг.
- AutoPath маълумотлари созлама файлига киритилади.
- AutoPath маълумотлари ёрдамида йўналтириш чизиқларини яратинг.

Экиш (ўзиюрар ўргич)

- Қурилма менежери иловасида агрегатнинг ўлчамларини ўлчанг ва киритинг.
- SF3 ёки RTK ресивер тузатишини шакллантиринг.

ҚАЙД: Аниқ TCM калибрланиши AutoPath самарадорлиги учун муҳим. Имкон бўлса, такомиллашган TCM калибрлаш услубидан фойдаланинг.

- Машина TCMни калибрланг.
- Машина кенглиги ёки гусеница оралиғини аниқланг ёки ўроқни бириктиринг.
- 4600 CommandCenter v2 сервери ёки 4.0 автоматлаштирилган фаоллаштириш/обуна билан 4640 универсал дисплейи.
- AutoTrac RowSense ва/ёки Vision билан жиҳозланади. (тавсия этилади)
- Ташкилот, мижоз, ферма ва далани таърифланг.
- Ишлатиш турини ҳосил йиғишга созланг.
- Экин турини йиллик экиладиган қатор экинлари, масалан, жўхориға созланг.
- AutoPath маълумотлари созлама файлига киритилади.
- AutoPath маълумотлари ёрдамида йўналтириш чизиқларини яратинг.

Экиш (тортиладиган ўргич)

- Қурилма менежери иловасида агрегатнинг ўлчамларини ўлчанг ва киритинг.

ҚАЙД: SeedStar 2 бўлмаган ва ундан олдинги агрегатларда виртуал агрегатдан фойдаланинг.

- Зарур бўлса, виртуал агрегат профилини созланг.
- Агрегат ресиверини ўрнатинг ва ресивер ўлчамларини Қурилма менежери иловасига киритинг.
- SF3 ёки RTK ресивер тузатишини шакллантиринг.
- SF3 ёки RTK агрегат ресивери тузатишини шакллантиринг (умумий сигналга мос).
- 4600 CommandCenter v2 сервери ёки 4.0 автоматлаштирилган фаоллаштириш/обуна билан 4640 универсал дисплейи.

ҚАЙД: Аниқ TCM калибрланиши AutoPath самарадорлиги учун муҳим. Имкон бўлса, такомиллашган TCM калибрлаш услубидан фойдаланинг.

- Машина TCMни калибрланг.
- AutoTrac RowSense ва/ёки Vision билан жиҳозланади. (тавсия этилади)
- Ташкилот, мижоз, ферма ва далани таърифланг.
- Ишлатиш турини ҳосил йиғишга созланг.
- Экин турини йиллик экиладиган қатор экинлари, масалан, жўхориға созланг.
- AutoPath маълумотлари созлама файлига киритилади.

- AutoPath маълумотлари ёрдамида йўналтириш чизиқларини яратинг.

ch177nn,1685617047758-UZ-01JUN23

AutoPath харита маълумотлари

Қатор маълумоти ва манба фаолиятдан ўтишларни кўриш учун AutoPath харита маълумотлари тугмасини босинг. AutoPath йўналтириш чизиқлари операторга маълум дала бўйлаб AutoPath қандай қилиб режалаштирганини кўришга имкон беради.

Қатор маълумотларини беркитиш ёки акс этиш учун қаторлар тугмасини босинг.

Манба фаолиятдан шакллантирилган ўтишларни беркитиш ёки акс этиш учун манба фаолияти ўтишларини танланг.

Йўналиш стрелкаларини беркитиш ёки чиқариш учун манба йўналишларини белгилаш катагини танланг. Ёқилганида йўналиш стрелкалари Манбанинг ўтиши ҳаракат йўналишини кўрсатади.

ch177nn,1685617047678-UZ-01JUN23

Айлана йўлак



Айлана йўлак

PC28726—UN—30AUG22

Айлана йўлак операторга концентрик айлана йўналтириш чизиқларини яратиш имконини беради. У марказ айланмали далаларда фойдаланиш учун мўлжалланган.

Айлана йўлак айланманинг марказидаги кенглик ва узунлик координаталарига асосланади. Концентрик йўналтириш чизиқлари айланма марказидан 1.6 км (1 мил) гача бўлган йўлак оралиғи асосида яратилади.

Айланма йўлак қиялиги 2% дан кам бўлган ер юзасида айланма марказ билан ишлашга мўлжалланган. Айлана йўлак текисликда айлана оралиғини яратганлиги учун йўналтириш чизиғи оралиғи ва айланма марказли йўлак мос келмайди, чунки йўлаклар қия шароитларда айланма марказдан узоқлашиб бораверади. Бунинг сабаби қиялик ва текис жойда юриладиган масофаларнинг фарқида бўлиши мумкин. Бундай масофалар фарқи қиялик ошиши билан катталашади.

Йўлакларни айланма марказидан радиус бўйича узоқроқ ёки яқинроқ суриш учун йўлакни силжитишдан фойдаланинг. Йўлакни силжитиш марказий нуқтанинг жойлашувини ўзгартирмайди.

Йўлакни силжитиш операторга айланали суғориш тизмларининг турли узунлигини ёки айланали суғориш тизимларининг сепиш секциялари узунликларининг узайишини/қисқаришини инобатга оладиган агрегатнинг турли эн қийматларидан фойдаланиш имконини беради. Агар айлана йўлак чети қўшилса, ўзгартирилса ёки олиб ташланса, бу йўлак учун мавжуд силжитишлар ўчирилади. Чет қисмли йўлакни силжитишдан фойдаланиш агрегат чегара билан тенглашмаслигига сабаб бўлади.



PC20395—UN—08DEC14

Марказ нуктасигача бўлган масофа

Марказий нуктагача масофа айлана марказидан жорий жойлашувгача бўлган масофани кўрсатади. Фақат 1609 метргача (5280 фут) масофа кўрсатилади. Йўналтириш харитасида тугмани кўрсатиш учун айлана йўлак созуламаларида бу параметр ёқилиши керак. Йўналтириш харитасида тугма чиқиши билан масофани кўрсатиш ёки беркитиш учун уни танланг.

Айлана йўлак яратишнинг икки усули мавжуд:

Кенг/узун айлана



PC28727—UN—25AUG22

Кенг/узун айлана

- Айланманинг марказидаги кенглик ва узунлик координаталари маълум бўлса, айлана йўлак яратиш учун жойни киритинг.

Ҳайдаш айланаси



PC28726—UN—30AUG22

Ҳайдаш айланаси

- Айланманинг марказидаги кенглик ва узунлик координаталари ўтилган йўналишдан ҳисобланади. Концентрик айлананинг йўналтириш чизиқлари координаталардан яратилади.
- Айлана марказини оптимал ҳисоблаш учун айланани тўлиқ юриш тавсия этилади. Битта

тўлиқ айланадан кўпроқ юриш ҳисоблаш аниқлигини оширмайди.

Айлана йўлакларни яратиш ҳақида маълумот учун Ёрдам маркази экран ёрдамида фойдаланинг.

AL70325,000041F-UZ-27SEP22

Айлана йўлак чегараси



PC17399—UN—08DEC14

ҚАЙД: Айлана йўлак чегарасидан фақат 4-авлод дисплейларида фойдаланиш мумкин. Чегара маълумотидан GreenStar 3 дисплейларида фойдаланилмайди.

Айлана йўлак чегараси марказ айланмасининг ташқи чегарасини ифодалайди. У йўналтириш харитасида тўқ сариқ чизиқ билан кўрсатилади.

Айлана йўлак чегарасини яратиш чегарадан бошлаб йўналтириш чизиқларини яратиш имконини беради. Бошқа ҳолатларда йўналтириш чизиқлари айланма марказидан бошлаб яратилади.

ҚАЙД: Арегат учи чегара билан тенг бўлиши учун йўлак оралиғи ва ишчи кенглик тенг бўлиши керак.

Йўналтириш чизиқлари яратилганда, чегара айлана маркази ўрнига таянч нукта саналади. Турли йўлак оралиқларига эга агрегатлар битта далада ишлатилганда бу самара бериши мумкин. Шунда янги йўлак оралиғини киритинг ва йўналтириш чизиқлари чегарадан бошлаб ростланади. Йўналтириш чизиқлари йўлак оралиғи ва силжишлардан фойдаланиб чегара асосида яратилади. Чегара ўчирилса, йўналтириш чизиқлари марказ ташқарисидан яратилади.

ch177nn,1685617082154-UZ-01JUN23

Айлана йўлакда йўналтириш

Айлана йўлак режимида ишлаганда маълум бир тартибда йўлаклардан бошқаришга зарурият йўқ. Энг яқин йўлак қалин оқ чизиқ билан ажратиб кўрсатилади.

Йўлак рақами йўл аниқлиги индикатори тагида кўрсатилади ва янги йўлакка яқинлашиш билан автоматик равишда янгиланади. Йўлак рақами узоқдаги чизиқлар рақами ва 0-йўлакдан йўналишни кўрсатади. Йўлак йўналиши 0-йўлакка нисбатан

(шимол, жануб, шарқ ёки ғарб) кўрсатилади. Машина иккита йўлак орасида ярим йўлда турганда, йўлак рақами ўзгаради.

Йўлакдан оғиш хатолиги йўл аниқлиги индикаторида кўрсатилади. Йўлакдан оғиш хатолиги машина энг яқин йўлакдан оғиш масофасини кўрсатади. Хатолик машина иккита йўлак ўртасида турган нуқтага етганича ошаверади. Ўрта нуқтага етганда йўлакдан оғиш хатолиги кўрсаткичлари машина кейинги йўлакка яқинлашиши билан камайиб бораверади.

CZ76372,0000734-UZ-08DEC14

Ёпиқ соҳани бўяш йўлаги



PC28728—UN—25AUG22

Чегарани тўлдириш йўлаги

Чегарани тўлдириш йўлаги ташқи чегара ўлчамлари ва йўлак оралигидан йўналтириш чизиқларини ҳосил қилади.

ҚАЙД: Чегарани тўлдириш йўлаги қиялик компенсациясидан фойдаланмайди. Қия дала шароитларида ишлаганда, мосланувчан эгри чизиқлардан фойдаланиш тавсия этилади.

Дисплей чегара шакли ва йўлак оралиғи асосида учта йўналтириш чизиғи, чегаранинг битта ташқи чизиғини ва иккита ички чизиғини ҳосил қилади. Қўшимча чегара йўлаклари машина далага томон ҳаракатланиши билан яратилади.

ҚАЙД: Йўлакни силжитиш танланганда, барча йўлаklar ростланади ва тикланади.

Тўғри йўлакни тўлдириш

Чегара доирасидаги тўлиқ дала бўйлаб тўғри тўлдириш ёрдамида йўналтириш чизиқларини ҳосил қилиш учун тўлдиришни қайд этиш тугмасини танланг. Тўғри йўлакни тўлдиришда йўналтириш чизиқларини ҳосил қилиш учун тўғри йўлакнинг A+B усулидан фойдаланилади. Секция бошқарувидан фойдаланилганда, тўлдиришни қайд этиш тугмасини ишлатишдан олдин чегарани тўлдириш йўлагини яқунлаш тавсия этилади.

Чегарани тўлдириш йўлаги бошқа бир дисплейга экспорт қилинмайди. Агар ёпиқ соҳани бўяш йўлагига бошқа бир дисплейда зарурият туғулса,

ўша йўлак худди шу ташқи чегара ёрдамида яратилиши мумкин.

AL70325,0000454-UZ-27SEP22

Чегарани тўлдириш йўлагида йўналтириш

Энг яқин йўлак қалин оқ чизиқ билан ажратиб кўрсатилади.

Йўлак рақами йўл аниқлиги индикатори тагида кўрсатилади ва янги йўлакка яқинлашиш билан автоматик равишда янгиланади. Йўлак рақами узоқдаги чизиқлар рақами ва 0-йўлакдан йўналишни кўрсатади. Йўлак йўналиши 0-йўлакка нисбатан (шимол, жануб, шарқ ёки ғарб) кўрсатилади. Машина иккита йўлак орасида ярим йўлда турганда, йўлак рақами ўзгаради.

Йўлакдан оғиш хатолиги йўл аниқлиги индикаторида кўрсатилади. Йўлакдан оғиш хатолиги машина энг яқин йўлакдан оғиш масофасини кўрсатади. Хатолик машина иккита йўлак ўртасида турган нуқтага етганича ошаверади. Ўрта нуқтага етганда йўлакдан оғиш хатолиги кўрсаткичлари машина кейинги йўлакка яқинлашиши билан камайиб бораверади.

AL70325,0000455-UZ-06NOV17

Йўлак тўплами

Йўлак тўплами оператор яратган йўналтириш чизиқларининг жамланмасидир. Йўлак тўплами операторга турли йўналтириш йўлакларига ўтиб туришга имкон беради.

Йўлак тўпламини яратиш

1. Йўлакни ўрнатиш тугмасини босинг ёки кейинги йўлак иш саҳифаси модулини танланг.
2. Янги йўлак тўплами тугмасини танланг.
3. Йўлак қўшиш тугмасини танланг ва рўйхатдан исталган йўлакни танланг.
4. Барча исталган йўлаklar йўлак тўпламига қўшилгунича 3-босқични тақдорланг.

Йўлак тўпламини танлаш

1. Йўлакни ўрнатиш тугмасини босинг ёки кейинги йўлак иш саҳифаси модулини танланг.
2. Йўналтириш йўлаги рўйхати саҳифасидан йўлак тўпламини танланг.

ҚАЙД: Йўлак тўпламидан битта чизиқни олиб ташлаш уни дисплейдан ўчириб юбормайди. Йўлак тўпламини ўчириш йўлак тўпламидаги чизиқларни дисплейдан ўчирмайди.

Экран ёрдами файлларида янада кўпроқ маълумот олишингиз мумкин.

AL70325,00005EE-UZ-21JUL20

ҚАЙД: Дастакланса, руль контроллери хавфсизлиги бажарилиши керак.

2. Конфигурацияланган

Йўлакни алмаштириш



PC17412—UN—15JUL13

Йўлакни алмаштириш операторларга битта далада тўртта йўналтириш чизиқларини алмаштиришга имконият беради. Йўлакни алмаштириш йўлак тўпламини (йўналтириш чизиқлари гуруҳи) яратиш орқали ёки глобал йўлак тўпламидан (дисплейда мавжуд барча йўналтириш чизиқлари) фойдаланиш орқали ишлатилиши мумкин. Йўлакни алмаштириш танланганда, бу йўлак тўпламидаги йўналтириш чизиқлари тартиби асосида йўналтириш йўлагини ўзгартиради.

Кейинги йўлакка алмаштириш

ҚАЙД: Йўлакни алмаштириш тугмаси йўлак танланмаганда фаол бўлмайди.

Кейинги йўналтириш йўлагини танлаш учун қуйидаги усуллардан бирини ишлатинг:

- Кейинги йўлак модулида алмаштириш тугмасини танланг.
- Ёрлиқ панелида йўлакни алмаштиришни танланг.

AL70325,00005EO-UZ-08JUL20

AutoTrac ҳолати доирали диаграммаси

AutoTrac белгисида AutoTrac ҳолат доирали диаграммасида кўрсатилганидек тўртта босқич мавжуд:

1. Ўрнатилган



Ўрнатилган

PC28729—UN—25AUG22

Руль бошқаруви контроллери ва ишлатиш учун зарур бошқа барча мосламалар ўрнатилган.

- Руль бошқаруви блоки аниқланди.
- AutoTrac лицензияси аниқланди.



Конфигурацияланган

PC28730—UN—29AUG22

Кузатиш режими белгиланган ва фойдаланиш мумкин бўлган 0-йўлак ўрнатилган. AutoTrac учун тўғри StarFire сигнал даражаси танланади. Машинада қуйидагилар бажарилган бўлиши талаб қилинади:

- Йўналтириш тизими ЁҚИЛГАН.
- 0 йўлак аниқланди.
- StarFire сигнали мавжуд.
- Руль бошқаруви блокада фаол носозликлар йўқ.
- Машина тезлиги диапазонда.
- ТСМ хабари мавжуд ва ҳақиқий.
- Машина мақбул трансмиссияда ишламоқда.

3. Ёқилган



Ёқилган

PC28731—UN—25AUG22

AutoTrac ЁҚИШ/ЎЧИРИШ тугмаси босилган. AutoTrac ишлаши учун барча шартлар бажарилган ва тизим ёқиш учун тайёр.

- “Бошқаришни ёқиш” учун БОШҚАРИШНИ ЁҚИШ/ЎЧИРИШ тугмасини танланг

4. Банд



Банд

PC28732—UN—25AUG22

Давом этиш тугмаси босилган ва AutoTrac машинани бошқармоқда.

- AutoTrac ишга тушириш учун машинанинг давом эттириш тугмасини босинг.

Сўнгги чиқиш коди: Нима сабабдан AutoTrac

ўчирилгани ёки ёқилмаганини кўрсатади. Чиқиш кодлари саҳифа юқорисида янги ойнада чиқади.

ZIDXK1X,1750251383846-UZ-18JUN25

AutoTrac ёқиш



PC28733—UN—30AUG22

Руль бошқарувини ЁҚИШ/ЎЧИРИШ тугмаси

А—Руль бошқарувини ёқиш
В—Руль бошқарувини ўчириш

AutoTrac ёқиш учун қуйидаги мезонларга мосликни таъминлаш керак:

- Машина AutoTrac билан ишлайдиган руль бошқаруви блокига эга бўлиши керак.
- Яроқли AutoTrac фаоллаштируви.
- Йўналтириш йўлаги яратилган. Шу бўлимдаги Йўналтириш йўлагини яратишга қаранг.
- AutoTrac фаоллаштируви танланганда (SF1, SF2, SF3 ёки RTK) ва яроқли GPS сигнал олинганда тўғри StarFire сигнал даражаси.
- Яроқли GPS сигналлари, жумладан, SF1, SF2, SF3 ёки RTK билан AutoTrac.
- Руль бошқаруви блоки фаол носозликларга эга эмас.

ҚАЙД: Руль бошқаруви блокининг машина тури ва дастурий таъминот версияси рухсат этилган максимал ва минимал тезликларни аниқлайди.

AutoTrac ёқиш учун Руль бошқарувини ЁҚИШ/ЎЧИРИШ тугмасини танланг. Тугма қайта босилганда AutoTrac тизимини ўчиради.

ch177nn,1685617259334-UZ-01JUN23

Йўналтириш устасини ЁҚИШ/ЎЧИРИШ йўналтириш иловасини бошқаради.

МУҲИМ: Тизим носозлигидан сақланинг.
Йўналтириш устасини алмаштиришдан олдин Йўналтириш йўлагига ҳар қандай фаол йўлакдан белгини олинг.

Иш саҳифаси модулидаги ЁҚИШ/ЎЧИРИШ тугмаси AutoTrac тизимини ёқади ёки ўчиради ва йўналтириш иловасини ўчирмайди.

ҚАЙД: Йўналтириш устаси ўчирилганда, йўналтириш иловаси ўчади. Бу дисплейнинг барча йўналтириш функцияларини ўз ичига олади.

Йўналтириш устасини йўналтириш соғламаларида топиш мумкин. Йўналтириш иловасининг тепасидаги Соғламалар белгисини танланг.

ch177nn,1685617259241-UZ-08JUL25

AutoTrac ёқиш

⚠ ДИҚҚАТ: Бахтсиз ҳодиса ва жароҳат хавфидан сақланинг. AutoTrac ёқилганда, оператор йўлак охирида рулни бошқариш ва тўсиқларга урилмаслик учун масъул бўлади.

Катта йўлда кетаётганда AutoTrac тизимини ёқишга ҳаракат қилманг.

1. Бошқаришни ёқиш ёки ўчириш учун Бошқаришни ЁҚИШ/ЎЧИРИШ тугмасини танланг.
2. Машинани йўналтириш йўлагига ҳайданг ва оқ рангда ажратиб кўрсатилган навигация чизиғи машина белгисининг олд қисмида пайдо бўлади.
3. Руль бошқарувида ёрдам керак бўлса, давом этиш тугмасини босиш орқали AutoTrac тизимини қўлда ёқинг.

ch177nn,1685617259095-UZ-28JUN23

Ишлатилмаётган пайтда AutoTrac тизимини ўчириш



PC15305—UN—19MAR13

Соғламалар белгиси

⚠ ДИҚҚАТ: Ўлим ёки жиддий жароҳатнинг олдини олиш учун йўлга чиқишдан олдин йўналтириш тизимини ўчиринг.

Давом этиш тугмаси



AutoTrac белгиси

PC20427—UN—28JUL16

А—Давом этиш тугмаси

ҚАЙД: Тиклаш тугмаси жойи машина тури ва моделига қараб фарқ қилади. Давом этиш тугмасининг жойи ҳақида маълумот учун оператор қўлланмасига қаранг.

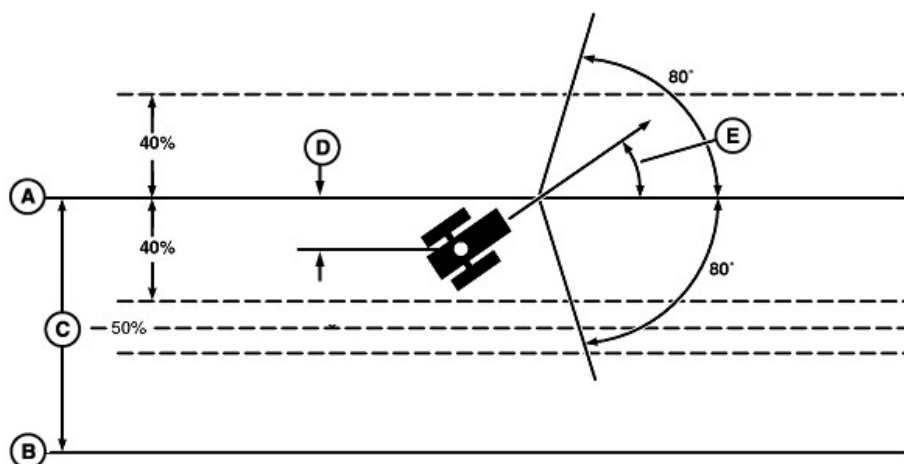
AutoTrac тизимини ёниқ ҳолатдан фаол ҳолатга ўтказиш учун давом этиш тугмасини босинг.

ch177nn,1685617258989-UZ-01JUN23

PC28734—UN—29AUG22

Тиклаш тугмаси мисоли

Кейинги қаторда AutoTrac қайта ёқиш



Кузатиш

PC8866—UN—02NOV05

А—0-йўлак
В—Йўлак 1 Жануб
С—Йўлак орилиғи

Д—Йўлакдан оғиш хатоси
Е—Йўлак йўналиш хатоси

Қаторнинг охирига етганда, оператор машинани кейинги йўлга буриши керак. Руль чамбарагини буриш билан AutoTrac ўчирилади.

Қуйидагилар бажарилгандагина давом этиш тугмасини босиш орқали AutoTrac қайта ёқиши мумкин:

ҚАЙД: Руль бошқаруви бошқариш блоки машина AutoTrac тизимидан фойдаланаётганда максимум тезликни белгилайди.

Орқага ҳаракатланишда AutoTrac 45 сония давомида ёниқ қолади. 45 сониядан сўнг орқага юриш яна ёнмасидан олдин машина олдинга узатмага қўйилиши керак.

- Олдинга ҳаракатланиш тезлиги 30 км/с (18,6 мил/с) дан кам.
- Орқага юриш тезлиги 10 км/с (6 мил/с) дан кам.
- Машинанинг йўналиши керакли йўлакнинг 80° доирасида.
- Машина йўлак оралиғининг 40% айланасида қолмоқда.
- Оператор жойига ўтирган.
- TCM ёқилган.

ҚАЙД: Йўлак рақами иккита йўналтириш йўлаги орасидаги масофа ярмида харитада кўрсатилади.

ch177nn,1685617258751-UZ-01JUN23

Тизимни узиш ва ўчириш

⚠ ДИҚҚАТ: Ўлим ёки жиддий жароҳатнинг олдини олиш учун йўлга чиқишдан олдин йўналтириш тизимини ўчириш.

AutoTrac тизимини узиш

AutoTrac тизими қуйидаги орқали узилади:

- Руль чамбарагини буриш.
- 0,5 км/соат (0,3 mph) дан паст тезликка ўтиш.

ҚАЙД: Айрим машиналарда AutoTrac 0,1 км/соат (0,06 мил/с) каби паст тезликларда ҳам ишлай олади. Батафсил маълумот учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.

- Йўналтиришни кўриш варағи ёки йўналтириш иловасида ва AutoTrac тизимида бошқаришни ўчириш акс этгунича ва 2/4 ҳолат диаграммасига тушганича бошқаришни ёқиш-ўчириш тугмасини босиш.
- Оператор 7 сониядан ортиқ вақт жойида бўлмаса ёки ўриндик тугмасидан фойдаланишда оператор 7 дақиқадан кўпроқ ишламагани аниқланса.

AutoTrac ёқилса, оператор руль чамбарагини AutoTrac тизимини ўчириш ва қўлда бошқаришга буриши мумкин. Шу билан бирга, оператор AutoTrac тизимини ўчириш учун йўл ва давом этиш тугмасини ўчиқ ҳолатга ўтказиши мумкин. Бу AutoTrac доира диаграммасини 1/4 ҳолатига туширади ва 30 сонияли таймерни ишга туширади:

- 30 сонияли таймер ўчганича калит ЁҚИЛСА, AutoTrac 3/4 доирали диаграммада ёнади. AutoTrac тизимини қайта ишга тушириш учун машинанинг давом эттириш тугмасини босинг.
- 30 сонияли таймер ўчганидан сўнг калит ЁҚИЛСА, AutoTrac 2/4 доирали диаграммада созланади. Давом этиш тугмасини босиш орқали AutoTrac

тизимини қайта ёқишдан аввал AutoTrac 3/4 ҳолат диаграммасига қайта ёқиши керак.

ҚАЙД: Йўл ва давом этиш тугмаси умумий AutoTrac руль бошқарувида мавжуд эмас.

ҚАЙД: MY26 XUV Gator (AT2) Хавфсизлик камари тақмаган оператор мавжудлигини назорат қилиш тизими билан жиҳозланган. Оператор мавжудлиги хавфсизлик камари ҳолати бўйича назорат қилинади; хавфсизлик камари тақилмаган бўлса, Autotrac йўналтириш тизими ўчади.

AutoTrac тизимини ўчириш

AutoTrac тизимини 1/4 ҳолат диаграммасига тушириш учун йўл ва давом этиш тугмасидаги калитни УЧИҚ ҳолатга ўтказинг.

GreenStar дисплейларда AutoTrac тизимини ўчириш учун:

- 1.Йўналтириш клавишини танланг.
- 2.Йўналтириш созламалари варағини танланг.
- 3.Кузатиш режими менюсини босинг.
- 4.Йўналтириш ўчирилган бандини танланг.

Дисплейда йўналтириш иловасининг юқорисидаги созламалар белгисини танланг ва йўналтириш устасини УЧИҚ ҳолатга ўтказинг.

ZIDXX1X,1749792007505-UZ-08JUL25

Максимал ва минимал тезликлар

Руль бошқаруви блокининг машина ва дастурий таъминот версиялари максимал ва минимал тезликларни аниқлайди.

ҚАЙД: Айрим машиналарда AutoTrac 0,1 км/соат (0,06 мил/соат) каби паст тезликларда ҳам ишлай олади. Батафсил маълумот учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.

Олдинга юриш тезлиги чекловлари

Интеграцияланган AutoTrac		
Машина	Баланд тезликда олдинга юриш чекловлари	Паст тезликда олдинга юриш чекловлари
6R, 7R ва 8R қаторли экин ва гусеничали тракторлари	Филдирак: 36 км/соат (22.4 мил/соат) Йўлак: 31 км/соат (19.3 мил/соат)	0,5 км/соат (0,3 мил/соат)
Шарнир рамали тракторлар	31 км/соат (19.3 мил/соат)	1 км/соат (0,6 мил/соат) MST: 1,5 км/соат (0,9 мил/соат)

Интеграцияланган AutoTrac		
Машина	Баланд тезликда олдинга юриш чекловлари	Паст тезликда олдинга юриш чекловлари
Пуркагичлар	40 км/соат (24.8 мил/соат)	0,5 км/соат (0,3 мил/соат)
Комбайнлар	22 км/соат (13.7 мил/соат)	0,5 км/соат (0,3 мил/соат)
Ўзиюрар ем-хашак йиғувчилар	22 км/соат (13.7 мил/соат)	0,5 км/соат (0,3 мил/соат)
Ўзиюрар уюмлайдиган ўргичлар	28 км/соат (17.4 мил/соат)	0,5 км/соат (0,3 мил/соат)
Пахта териш комбайнлари	15 км/соат (9.3 мил/соат)	0,5 км/соат (0,3 мил/соат)

Орқага юриш тезлик чекловлари

Интеграцияланган AutoTrac		
Машина	Орқага юриш ва рухсат этилган вақт	Орқага юриш баланд тезлик чекловлари
7R ва 8R қаторли экин ва гусеницали тракторлари 7R (S.N. 110101—) 8R (S.N. 160001—) 8RT (S.N. 923001—) 8RX (S.N. 801001—)	Мавжуд, чекланмаган	10 км/соат (6.2 мил/соат)
6R, 7R ва 8R қаторли экин ва гусеницали тракторлари 7R (S.N. —110100) 8R (S.N. —160000) 8RT (S.N. —923000)	Мавжуд, 45 с	10 км/соат (6.2 мил/соат)
Шарнир рамали тракторлар	Йўқ	—
Пуркагичлар	Мавжуд, 45 с	10 км/соат (6.2 мил/соат)
Комбайнлар	Мавжуд, 45 с	10 км/соат (6.2 мил/соат)
Ўзиюрар ем-хашак йиғувчилар	Мавжуд, 45 с	10 км/соат (6.2 мил/соат)
Ўзиюрар уюмлайдиган ўргичлар	Йўқ	—
Пахта териш комбайнлари	Мавжуд, 45 с	5 км/соат (3,1 мил/соат)

ch177nn,1685617258482-UZ-01JUN23

AutoTrac ўчиқ хабарлари	
Код	Хабар
702752.00	Ҳали ҳеч нарса текширилмади
702752.01	Руль ғилдираги буралган
702752.02	Ғилдирак тезлиги жуда паст
702752.03	Ғилдирак тезлиги жуда баланд
702752.04	Трансмиссия носоз
702752.05	Йўл рақами ўзгарди
702752.06	Қўш частотали GPS йўқ
702752.07	SSU фаол DTC ларга эга
702752.08	Сўнгги ўтиш муваффақиятли
702752.09	GSD хабарлари яхши келмаяпти
702752.10	Параллел кузатиш амалга ошмаяпти
702752.11	Калит картаси мавжуд эмас
702752.12	Йўналиш хатоси ҳаддан ташқари катта
702752.13	Йўлдан чиқиб кетиш хатоси ҳаддан ташқари катта
702752.14	Ўриндиқ тугмаси очик
702752.15	Мой ҳарорати ҳаддан ташқари паст
702752.16	TCM мавжуд эмас
702752.17	Фаоллаштириш коди нотўғри
702752.18	Диагностика режими бошқаруви клапани
702752.19	Комбайн ўроқ тугмаси ўчиқ
702752.20	Комбайн йўл/дала тугмаси ёниқ
702752.21	Кучланиш барқарор эмас
702752.22	AutoTrac орқага юришда жуда узоқ вақт ёниқ
702752.23	AutoTrac жуда узоқ вақт давомида қуйи тезлик чегарасидан пастда ёниқ
702752.24	Эгрилик ҳаддан ташқари юқори
702752.25	Машина олдинга қараб юмаяпти
702752.26	ELX чизиғи паст (Ёпилган)
702752.27	Трансмиссия маълумотлари хато
702752.28	Тиклаш тугмаси маълумотлари хато
702752.29	Ўт олдиригич хабарида хатолик
702752.30	SPFH AutoTrac/Қаторда йўналтириш тугмаси ўчиқ
702752.31	SPFH Тезкор тўхтатиш тугмаси ўчиқ
702752.32	AutoTrac ёқилмаган
702752.33	Чизиқни эгаллаш
702752.34	Чизиқда кузатиш
702752.35	Номаълум йўналиш
702752.36	GPS га ўтиш ҳаддан ташқари катта
702752.37	Қатордан ташқарида
702752.38	Датчикнинг инерция бўйича ҳаракатланиш вақти тугади
702752.39	Хато хабарлар кетма-кетлиги
702752.40	Машина буюрилган йўлак эгрилигини таъминлай олмаяпти
702752.41	GPS машина тезлиги ғилдиракдаги машина тезлигига мос эмас
702752.42	Жорий эгрилик номутаносиблиги
702752.43	Машина тўхтаб туриш режимида
702752.44	Ёрдамчи бошқарув тизими буйруқлари хабарини кутиш вақти ўтди
702752.45	Ёрдамчи бошқарув тизими ҳолати хабарини кутиш вақти ўтди

AutoTrac ўчиқ хабарлари

Ҳар сафар AutoTrac ўчирилганда, икки сигналдан кейин нима учун ўчирилганини изоҳловчи хабар пайдо бўлади. AutoTrac тизими нима учун ўчмагани ҳақидаги хабарлар ҳам кўрсатилади. Ўчиш хабарлари 7 сония давомида кўрсатилади ва кейин йўқолади.

702752.46	Ўриндиқ тугмаси маълумотлари хато
702752.47	VIN маълумотлари хато
702752.48	Ғилдирак асоси маълумотлари хато
702752.49	TSM маълумоти хабарини кутиш вақти ўтди
702752.50	Машинани автоматлаштириш хабарини кутиш вақти ўтди
702752.51	Машинанинг бурилиш/огиш даражаси хабарини кутиш вақти ўтди
702752.52	Ғилдирак асосидаги тезлик/йўналиш хабарини кутиш вақти ўтди
702752.53	Йўлак маълумотларини кутиш вақти ўтди
702752.54	Номаълум руль бошқаруви блоки носозлиги
702752.55	AutoTrac универсал ҳарорати диапазондан ташқарида
702752.56	AutoTrac тизимида тўрт ғилдиракли бошқарув жуда узоқ фаол ҳолатда
702752.57	Машинанинг барча ғилдираклари бир томонга қараган
702752.58	Авторизацияга рухсат йўқ
702752.62	Захиранланган
702752.63	Ҳеч қандай ҳаракат бажарилмасин

ch177nn,1685617258342-UZ-01JUN23

AutoTrac агрегатни йўналтириш (пассив)

AutoTrac агрегатни йўналтириш (пассив) дала шароитлари, эгри йўллар ва қия рельефларни ўзгартириш аниқлигини яхшилашда қўлланади. AutoTrac агрегатни йўналтириш (пассив) машинани агрегат йўналтириш чизигида қоладиган қилиб бошқаради.

AutoTrac агрегатини йўналтириш Ускуналар менежери иловасидаги агрегат профили ўлчовлари ва машина ва агрегатлар қабул қилувчиларидаги GPS сигналлардан фойдаланади. Ушбу маълумотлар агрегат қабул қилувчисининг машина қабул қилувчисига нисбатан жойлашувини аниқлашда фойдаланилади. Йўналтириш чизигига таяниб, AutoTrac агрегатини йўналтириш машинани шундай йўналтирадики, агрегат йўналтириш чизигига қараб юради. Бу машинанинг йўналтириш чизигидан ташқарига қараб юришига олиб келиши мумкин.

AutoTrac йўналтирув иловасига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. AutoTrac йўналтирув иловасини танланг.



Созламалар белгиси

PC15305—UN—19MAR13

AutoTrac агрегатини йўналтиришни (пассив) ёқиш учун Созламалар белгисини танланг.

ҚАЙД: Агрегатни йўналтиришга дала шароитларидаги ўзгаришлар, ҳаводаги ўзгаришлар ва машина ва агрегат нотўғри созланиши таъсир этиши мумкин.

Талаблари:

ҚАЙД: С серияли ва 1910 гидравлик узатма алмашадиган пневматик тиркамалари AutoTrac агрегатни йўналтириш (пассив) ва тик, эгри, чегара ва AutoPath йўлак тури билан дастакланади.

- 4-авлод CommandCenter ёки 4640 универсал дисплейи
- Агрегатни йўналтириш учун яроқли лицензия
- Машинага ўрнатилган StarFire ресивери
 - SF2 ёки RTK сигналли StarFire 3000 ресивери
 - SF3 ёки RTK сигналли StarFire 6000 ресивери
 - SF-RTK ёки RTK сигналли StarFire 7000/7500 ресивери
- Агрегатга уланган StarFire ресивери
 - SF1, SF2 ёки RTK сигналли StarFire 3000 ресивери
 - SF1, SF3 ёки RTK сигналли StarFire 6000 ресивери
 - SF1, SF-RTK ёки RTK сигналли StarFire 7000/7500 ресивери
- Умумий сигнал ёқилган

ҚАЙД: Агар бошқа сигнал кучига эга ресивердан фойдаланилса, машина ресиверида сигнал кучлироқ бўлиши лозим.

Агрегат ресивери учун умумий сигнал автоматик равишда ёқилади.

Орқага юриш режимида AutoTrac агрегатни йўналтириш

Орқага юриш режимида AutoTrac агрегатни йўналтириш тизими қуйидаги машиналарда қўллаб-қувватланади:

- AT2 конфигурацияси ишлатиладиган барча машиналар
- Битталик тиркама воситали 7, 8 ва 9 серия тракторлари

Орқага юриш режимида AutoTrac агрегатни йўналтириш тизимини ишлатаётган тавсия этилаган тезлик 3—6 км/ст (2—4 mph). Оптимал самарадорлик учун машина ва агрегат хатоликлари 13 см (5 in) ёки ундан камроқ бўлганда олдинга юриш режимида алмаштиринг.

Машина қайси конфигурацияда ишлаётганлигини билиш учун AutoTrac диагностикага ўтинг:

1. AutoTrac диаграммани танланг.
2. Техник ҳолатни танланг.
3. AutoTrac тизимини танланг.
4. AutoTrac режими AT 2.0 эканига ишонч ҳосил қилинг.

AutoTrac агрегатни йўналтириш тизими ўрнатилган

ҚАЙД: AutoTrac™ агрегатни йўналтириш тизими орқага ўрнатиладиган 3 нуқтали агрегатларга мос келмайди, бурилмайдиган 3 нуқтали орқа шатакдан фойдаланувчи TT 8022 сеялка бундан мустасно.

Тизим шатак ҳолатига қараб автоматик фаоллашади ёки ўчади (пастга тўлиқ тақалган шатак - 0% ва тўлиқ юқорига тақалган - 100%):

Рухсат шарти: Агрегат пасайтирилганда ва 70% шатак юришига эришганда фаоллашади (бирламчи).

Тақиқ шарти: Агрегат 85% шатак юришидан юқорига кўтарилганда фаолсизлантирилади (бирламчи).

Конфигурация қоидалари:

1. Рухсат ва тақиқ чегаралари камида 10% га фарқ қилиши керак.
2. Тақиқ чегараси 95% дан ошмаслиги керак.
3. Рухсат (пастки чегара) Тақиқдан (юқори чегара) юқори ўрнатилиши мумкин эмас.
4. Тақиқ (юқори чегара) Рухсатдан (пастки чегара) паст ўрнатилиши мумкин эмас.

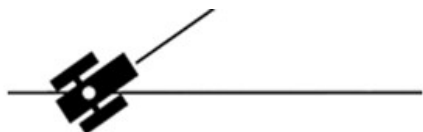
ZIDXX1X,1750228151574-UZ-08JUL25

Руль бошқарувини оптималлаш

Самарадорлик монитори

Самарадорлик монитори йўналиш хатоси ва кузатиш хатосини кўрсатади. У Кенгайтирилган AutoTrac созуламаларини тўғрилашга ёрдам беришга мўлжалланган. Йўналиш хатоси машина йўналишининг жорий йўлакка алоқасини кўрсатади. Йўналтириш хатоси машинанинг йўлдан чиқиб кетиши хатоси ёки жорий йўлакка нисбатан силжишини кўрсатади.

Йўналиш хатосини ўлчагич



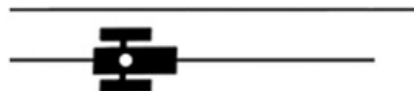
PC16972—UN—22MAY13

Йўналиш хатоси машина йўналишининг жорий

йўлакка алоқасини кўрсатади. Йўналиш хатоси +/- 1° доирасида бўлиши лозим.

Ростлашлар диапазондан ташқарида бўлса, уларга ўзгартиришлар киритиш талаб этилиши мумкин.

Йўналтириш хатосини ўлчагич

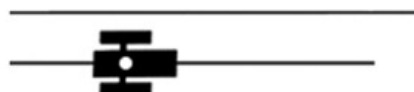


PC16969—UN—22MAY13

Кузатиш хатоси машинанинг йўлдан чиқиб кетиши хатоси ёки жорий йўлакка нисбатан силжишини кўрсатади. Ёйсимон шкалали кўрсаткич қиймати сўнгги 10 сония давомидаги Йўналиш хатосининг минимал ва максимал ўзгаришларини янгилайди.

ҚАЙД: Руль бошқарувини бошқариш блоки қийматлари машинанинг руль бошқарувига асосланади.

Олдинга бошқарувни ростлаш



PC16969—UN—22MAY13

Кузатиш хатолуғи



PC28738—UN—25AUG22

Олдинга юқори созуламаси белгиси



PC28739—UN—25AUG22

Олдинга паст созуламаси белгиси

Чизиқ сезувчанлиги Кузатиш

AutoTrac йўлакдан оғиш хатосига қай даражада кучли реакция кўрсатишини аниқлайди.

- Баландроқ созулаш: Машина йўлакдан оғиш хатосига кучлироқ реакция билдиришига олиб келади.
- Пастроқ созулаш: Машина йўлакдан оғиш хатосига кучсизроқ реакция билдиришига олиб келади.

Йўналишга етаклаш



PC28740—UN—25AUG22

Йўналишга юқори етаклаш



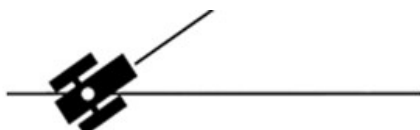
PC28741—UN—25AUG22

Йўналишга паст етаклаш

Бориб-келиш тезлигининг (машинанинг айланиш даражаси) йўналтириш маҳсулдорлигига таъсирини аниқлайди. Йўналишга етаклаш олдинга қараш параметри сифатида ишлайди ва руль бошқарувида меъёрдан чиқишларни камайтиради. Катта ростламалар унумдорликнинг ёмонлашувига олиб келиши мумкин.

- Баландроқ созлаш: Изғиш тезлигига қаттиқроқ жавобан реакциясига олиб келади.
- Пастроқ созлаш: Изғиш тезлигига камроқ жавобан реакциясига олиб келади.

Чизик сезувчанлиги-Йўналиш



PC16972—UN—22MAY13

Йўналиш хатолиги



PC28742—UN—25AUG22

Йўқори чизик сезувчанлиги йўналиши



PC28743—UN—25AUG22

Паст чизик сезувчанлиги йўналиши

AutoTrac йўлакдан чиқиб кетиш йўналиш хатоликларига жавоб бериш кучлилигини белгилайди.

- Баландроқ созлаш: Машинанинг йўналиш хатосига кучлироқ реакция билдиришига олиб келади.
- Пастроқ созлаш: Машинанинг йўналиш хатосига кучсизроқ реакция билдиришига олиб келади.

Бошқарув реакцияси даражаси



PC28744—UN—25AUG22

Йўқори бошқарув реакцияси даражаси



PC28745—UN—25AUG22

Паст бошқарув реакцияси даражаси

Йўналтириш маҳсулдорлигини тутиб туриш учун машина бурилиш даражасини ростлайди. Бурилиш даражасини кучайтириш одатда йўналтиришни яхшилаиди.

- Баландроқ созлаш: Кузатиш самарадорлигини яхшилаиди, аммо филдирак ҳаракатланиши ёки титраш кучайишига олиб келиши мумкин.
- Пастроқ созлаш: Филдирак ҳаракатланиши пасайишига олиб келади, аммо кузатиш самарадорлиги ёмонлашувига ҳам олиб келиши мумкин.

Эгаллаш сезувчанлиги



PC28746—UN—25AUG22

Йўқори сезувчанликка эришиш



PC28747—UN—25AUG22

Паст сезувчанликка эришиш

Машина йўлакка қанчалик мустаҳкам тушиб олишини аниқлайди. Бу созлама самарадорликка фақат йўлакка тушиб олаётганда таъсир этади.

- Баландроқ созлаш: Чизикни мустаҳкам эгаллашга олиб келади.
- Пастроқ созлаш: Чизикнинг равонроқ ушлаб олинишига олиб келади.

Эгри чизик сезувчанлиги



PC28748—UN—25AUG22

Йўқори эгри чизик сезувчанлиги



PC28749—UN—25AUG22

Паст эгри чизик сезувчанлиги

AutoTrac тизимининг йўлак эгрилигига реакцияси фаоллигини белгилайди. Бу созлама фақат эгри йўлак йўналтиришига таъсир қилади.

- Баландроқ созлаш: Машинани эгри чизик атрофида кичикроқ радиусда (торроқ) айлантиради.
- Пастроқ созлаш: Машинани эгри чизик атрофида каттароқ радиусда (кенгроқ) айлантиради.

Агрегатни бошқариш

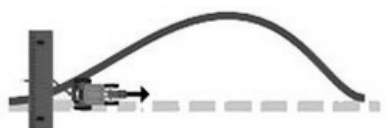
МУҲИМ: Агрегатнинг айланиш марказини ўлчаш унинг тўғри йўналишини таъминлаш учун зарурдир. Айланиш марказини тўғри ўлчаш бўйича йўриқномалар билан Экран ёрдамидаги Айланиш марказини ўлчаш қисмида танишинг. Айланиш марказини нотўғри ўлчаш самарадорлик пасайишига ёки агрегатга зарар етишига олиб келиши мумкин.

Чизик сезувчанлиги Кузатиш



PC28750—UN—25AUG22

Юқори чизик сезувчанлигини кузатиш



PC28751—UN—25AUG22

Паст чизик сезувчанлигини кузатиш

AutoTrac йўлакдан оғиш хатосига қай даражада кучли реакция кўрсатишини аниқлайди.

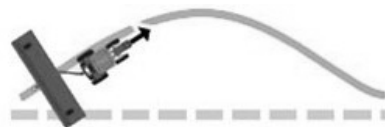
- Баландроқ созлаш: Агрегатнинг йўлакдан оғиш хатосига кучлироқ реакция билдиришига олиб келади.
- Пастроқ созлаш: Агрегатнинг йўлакдан оғиши хатосига кучсизроқ реакция билдиришига олиб келади.

Чизик сезувчанлиги-Йўналиш



PC28752—UN—25AUG22

Юқори чизик сезувчанлиги йўналиши



PC28753—UN—25AUG22

Паст чизик сезувчанлиги йўналиши

AutoTrac агрегат йўлакдан чиқиб кетиш йўналиш хатоликларига жавоб бериш кучлилигини белгилайди.

- Баландроқ созлаш: Агрегатнинг йўналиш хатосига кучлироқ реакция билдиришига олиб келади.
- Пастроқ созлаш: Агрегатнинг йўналиш хатосига кучсизроқ реакция билдиришига олиб келади.

Эгаллаш сезувчанлиги



PC28754—UN—25AUG22

Юқори сезувчанликка эришиш



PC28755—UN—25AUG22

Паст сезувчанликка эришиш

Машина йўлга қанчалик кучли даражада тушиб олишини аниқлайди. Бу созлама самарадорликка фақат йўлакка тушиб олаётганда таъсир этади.

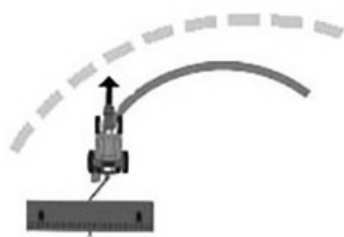
- Баландроқ созлаш: Чизикни мустаҳкам эгаллашга олиб келади.
- Пастроқ созлаш: Чизикнинг равонроқ ушлаб олинишига олиб келади.

Эгри чизик сезувчанлиги



PC28756—UN—25AUG22

Юқори эгри чизик сезувчанлиги



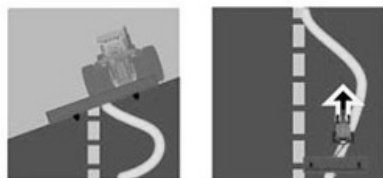
PC28757—UN—25AUG22

Паст эгри чизик сезувчанлиги

AutoTrac тизимининг йўлак эгрилигига реакцияси фаоллигини белгилайди. Бу созлама фақат эгри йўлак йўналтиришига таъсир қилади.

- Баландроқ созлаш: Машинани эгри чизик атрофида кичикроқ радиусда (торроқ) айлантиради.
- Пастроқ созлаш: Машинани эгри чизик атрофида каттароқ радиусда (кенгроқ) айлантиради.

Қиялик сезувчанлиги



PC28758—UN—25AUG22

Юқори қиялик сезувчанлиги



PC28759—UN—25AUG22

Паст қиялик сезувчанлиги

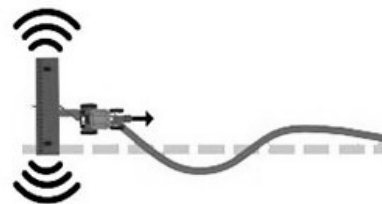
ҚАЙД: Ушбу созлама тупроқ ҳолатлари ўзгарганлиги учун ростлашни талаб этиши мумкин.

AutoTrac қияликдаги ўзгаришларга қай даражада кучли реакция кўрсатишини аниқлайди. Ҳаддан ташқари катта қиймат берилса, трактор агрегатни тепага қараб бошқаради. Ҳаддан ташқари кичик қиймат берилса, трактор агрегатни пастга қараб бошқаради.

- Баландроқ созлаш: Пастга сирғанишга камроқ қаршилиги бўлган агрегатларда машина қияликда юқориноқ созламаларда юради.
- Пастроқ созлаш: Пастга сирғанишга қаршилиги

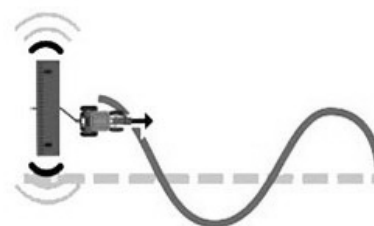
кўпроқ бўлган агрегатларда машина қияликда пастроқ созламаларда юради.

Қияликка реакция даражаси



PC28760—UN—25AUG22

Қияликка юқори реакция даражаси



PC28761—UN—25AUG22

Қияликка паст реакция даражаси

AutoTrac қияликдаги ўзгаришларга қай даражада тез реакция кўрсатишини аниқлайди.

- Баландроқ созлаш: Қияликдаги ўзгаришларга тез реакция кўрсатишига олиб келади.
- Пастроқ созлаш: Қияликдаги ўзгаришларга секинроқ реакция кўрсатишига олиб келади.

ch177nn,1685617257742-UZ-01JUN23

AutoTrac RowSense

AutoTrac RowSense маккажўхори ўрганда ёки маҳсулотни далага сепганда AutoTrac тизимига бириктирилган қўшимча ускунадир. Қатор датчиклари узатган сигналлар машинани қаторлар орасида олиб юриш учун мавжуд AutoTrac сигналларига бириктирилади. Қатор датчикларидан сигнал узатилмаса (масалан, ариқ ичидан кетганда), одатдаги глобал навигация тизими (GPS) йўналтиришидан фойдаланилади.

AutoTrac RowSense барча йўналтириш услублари ва стандарт ҳосил йиғиш ва қўллаш шакллари билан ишлайди. Барча йўналтириш режимлари улар GPS-асосидаги AutoTrac тизимида ишлагани каби созланади.

AutoTrac RowSense тизимини харид қилиш учун John Deere дилерига мурожаат қилинг.

Қўшимча маълумот учун AutoTrac RowSense Оператор қўлланмасига мурожаат қилинг.

Йўналтириш чизиги силжишлари

AutoTrac RowSense ёқилганда йўналтириш чизиғи қаторлар датчиклари жойлашувига нисбатан марказда ушлаб туриш учун сурилади. Янги дала танланганда ёки AutoTrac RowSense ўчирилганда, тизим AutoTrac RowSense томонидан созланган барча йўналтириш чизиқлари учун силжишларни ўчиради.

AutoTrac RowSense ҳолат белгилари



Кутуш (оқ белги)

PC24011—UN—31MAR17

Тизим ўчирилди.



Тизим ёқилди (яшил белги)

PC28735—UN—25AUG22

Тизим ёқилган ва қатор датчиклари ҳамда GPS ёрдамида ишламоқда.



GPS сигнали йўқ (сарик белги)

PC28736—UN—25AUG22

Тизим ёқилган ва фақат қатор датчиклари ёрдамида ишламоқда.



Қатор датчиги сигнали йўқ (сабзиранг белги)

PC28737—UN—25AUG22

Тизим ёқилган ва фақат GPS ёрдамида ишламоқда.

Қатор датчикларидан фойдаланиш

Дастлабки йўналиш созланганидан сўнг, машина юриладиган йўлак оралиғининг ярмида ва қаторларга керакли бурчақда бўлганида AutoTrac давом этиш тугмасини босиш мумкин. RowSense машинани қатор датчиклари қатор жойлашувини аниқлай олиши билан йўналтиришни бошлайди.

Дала четида айланиш худди GPS да ишлайдиган AutoTrac каби амалга оширилади.

1. Оператор йўналиш билан бир чизикқа тушади.
2. AutoTrac тизимини улаш учун машинанинг давом эттириш тугмасини босинг.

3. Қатор датчиклари қатор жойлашувини аниқлайди ва унга қараб машинани йўналтиради.

Мосланувчан эгри чизиклар, Айлана йўлак ва АВ эгри чизикларда чизикни узайтириш функцияси ён йўналиш проекциясини бурилиш йўлига кенгайтириш учун ишлатилиши мумкин.

Қаторни тушиб қолиши

Қаторни тушиб қолиши қатор датчиги маълумотлари йўқолганда юз беради. AutoTrac қатор маълумотлари қайтадан тиклангунча GPS ёрдамида ишлайди. Ариқларга кирганда қатордан тушиб қолиш юз бериши мумкин.

Тўғри йўлакдан ёки АВ эгри йўлакдан фойдаланганда қатор тушиб қолса, йўналтириш йўлаги қайтадан марказга тўғриланади. Ушбу усул AutoTrac RowSense ариқнинг нариги томонида тўғри йўлакни қайтадан тиклашига катта имконият яратади.

RowSense қўлда

Қатор датчигини фақат ўроқда ишлатиш учун RowSense қўлда режимини танланг. RowSense қўлда режими AutoTrac йўналтиришини фаоллаштиришни талаб қилмайди.

RowSense қўлда режими, қуйидаги шартлар бажарилган тақдирда, Кенгайтирилган йўналтириш созламаларида келтирилади:

- Машинада 4600 CommandCenter ёки 4640 универсал экрани ўрнатилган.
- Дисплей машинани ўзигузар ем-хашак йиғувчи машина, пахта териш машинаси ёки пахта кўсакларини йиғувчи машина сифатида аниқлайди.
- Дисплей CAN-шинадаги қаторни ёритиш датчикларини аниқлайди.

ch177nn,1685617257495-UZ-01JUN23

Муаммоларни ҳал қилиш

ҚАЙД: AutoTrac турли агрегатлардан фойдаланган ҳолда дала шароитларининг аксариятида муваффақиятли ишлашга мослаштирилган. Ноодатий ҳолатларда Кенгайтирилган созламалар операторга тизимларни махсус дала шароитлари ва агрегатларга мослаш имконини беради. Қуйидаги сценарийлардаги қадамлардан фойдаланиб, руль бошқаруви сезувчанлигини ростланг.

Созлашдан олдин муаммоларни текширинг ва тузатинг. Ишлатилаётган трактор орқали зарурий механик текшириш ва калибрлашни амалга оширинг. Агар ушбу босқич амалга оширилмаса, машинада носозликлар юз бериши ёки оператор созлай

олмаган тизимни тўғрилашга ортиқча вақт сарфлаши мумкин.

Ғилдиракнинг ортиқча ҳаракатланиши: Умумий AutoTrac самарадорлик етарли, аммо ғилдираклар олдинга ва орқага тез-тез силкиниши мумкин.

Илон изи шаклида тез ҳаракатланиш: Доимий олди-орқа ҳаракатланиши машинанинг олдидан қараганда кузатилмоқда. Ҳаракатланиш кузатилади, аммо экранда кўрсатилган йўлакдан оғиш хатоси (А-В чизиғидан узоқ бўлган масофа) кўпинча нисбатан кичик бўлади.

Илон изи шаклида секин ҳаракатланиш: AutoTrac самарадорлиги чизикда туришга ҳаракат қилганда сушт ва бир ёндан иккинчи ёнга секин юргандай туюлиши мумкин.

Секин чизикқа эришиш: AutoTrac эришиш пайтида сушт ҳаракат қилгандай бўлади. Трактор чизикқа туришдан анча олдин чизикнинг бир томонидан ташқарида қолади.

Чизикқа тез эришиш: AutoTrac чизикнинг белгиланган чегарасидан чиқиб, унга эришиш пайтида ортиқча компенсация қилишда давом этади ва бу юқори частотага, эгаллаш пайтида тор илон изи шаклидаги намунага олиб келади.

Эгри чизикдан ташқарида кузатиш: AutoTrac эгри йўлакда сушт ҳаракат қилади, бу керакли чизикда секин, нотекис айланишга олиб келади. Ушбу чизик кўпинча керакли йўлакдан ташқарига чиқиб кетади.

Эгри чизик ичида кузатиш: AutoTrac Эгри йўлак режимида тез ва юқори частотали тўғрилашларни намойиш этади, бу тор илон изи намунага ёки керакли йўлакнинг ичида кузатиш олиб келади.

ҚАЙД: Муаммоларни ҳал қилиш учун Экран ёрдамчиси файлларига мурожаат қилинг.

Умумий созлаш

Созлаш бўйича тавсиялар:

- Бошқарув сезувчанлиги: Бошқа ростлашларни амалга оширишдан олдин 100 га қўйинг. 10 лик қадам билан ростланг.
- Чизик сезувчанлигини кузатиш: 20 лик қадам билан ростланг.
- Чизик сезувчанлигини йўналиши: 10 лик қадам билан ростланг.
- Йўналишга етаклаш: 10 лик қадам билан ростланг.
- Бошқарувга бўлган реакция даражаси: 10 лик қадам билан ростланг.
- Сезувчанликка эришиш: 20 лик қадам билан ростланг.
- Эгри чизик сезувчанлиги: 20 лик қадам билан ростланг.

Бир вақтда битта қиймат: AutoTrac фаол ҳолатда бўлганда қуйидаги босқичларни бажарган ҳолда муаммоли дала шароитларида созламаларни ўзгартиришга уриниб кўринг:

1. Автоматик равишда қўлланадиган завод созламаларидан бошланг. Бошқарув сезувчанлиги кўрсаткичи Йўналтиришни кўриш ёрлиғидаги қийматга тўғри келади. Ушбу созлама учун юрган ҳолатдаги қийматларга яқин қийматдан фойдаланишга урининг (бетон учун 70, кўпчилик шароитлар учун 100 ва юмшоқ тупроқ учун 120). Бу қийматни тавсия қилинган қийматларни ўрнатгандан сўнг ўзгартириш керак бўлиши мумкин.
2. AutoTrac муаммоли шароитда фаол бўлса (тезлик, ер ва шина созламаси), Чизик сезувчанлигини йўналтиришни 10 факторга кўпайтиринг ёки камайтиринг.
3. Агар Чизик сезувчанлигини йўналтиришни ўзгартириш муаммони ҳал қилишда ёрдам бермаса, Чизик сезувчанлигини йўналтириш параметрини бошидан ўрнатинг. Йўналишга етаклашни олдинги босқичдаги каби кўпайтиринг ёки камайтиринг.
4. Агар олдинги босқичларнинг бирортаси ҳам самара бермаса, Йўналишга етаклашни қайтадан ўрнатинг ва бошқарув бўлган реакция даражасини худди олдинги босқичларда бўлгани каби кўпайтиринг ёки камайтиринг.

Созламаларни бирлаштириш: Агар юқоридаги амалиёт қониқарли натижа бермаса ва оператор параметрлар AutoTrac самарадорлигига таъсиридан кўнгли тўлганида, AutoTrac фаол бўлганида турли параметрлар комбинацияларини амалга оширишга уриниб кўринг.

ch177nn,1685617257238-UZ-24MAY24

AutoTrac автоматик бурилиш

AutoTrac автоматик бурилиш



PC28762—UN—25AUG22

AutoTrac автоматик бурилиш

AutoTrac автоматик бурилиш иловаси жиҳозланган машиналарда якуний бурилишларда автоматик ишга тушади. Ушбу автоматлаштириш операторга якуний бурилишларни мувофиқлаштириш ўрнига бошқа вазифаларга эътибор бериш имконини беради.

AutoTrac автоматик бурилишни дастлабки созлашда бирламчи созламалардан фойдаланиш тавсия этилади. Бирламчи созламалар кўплаб машина ва агрегат конфигурациялари билан яхши ишлайдиган бошланғич нуқтани тақдим этади. Айрим конфигурацияларда самарадорликни яхшилаш учун AutoTrac автоматик бурилишнинг кенгайтирилган созламаларини ўзгартириш талаб этилиши мумкин. Масалан, агар учталиқ шина қўшилгани учун трактор кенгроқ бўлса ёки бурилиш радиуси бошқарув тиргакларини ростлаш сабабли зарар кўрса, унда Максимал бурилиш радиуси ва Максимал бурилиш бурчаги қийматларини ростлаш талаб этилиши мумкин.

AutoTrac автоматик бурилишга ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. AutoTrac автоматик бурилиш иловасини танланг.

Харита тузиш

AutoTrac автоматик бурилиш харита модули бурилишгача бўлган масофа ва бурилиш йўналиши каби яқинлашаётган бурилишлар ҳақида хабар беради. Харита тузиш иловаси ҳақида батафсил маълумот учун Экран ёрдамчисидан фойдаланинг.

AutoTrac автоматик бурилиш мутаносиблиги:

AutoTrac автоматик бурилиши қуйидаги дисплейлар ва ресиверлар билан мос келади:

ҚАЙД: Дастурий таъминотни энг сўнги версиягача янгиланг.

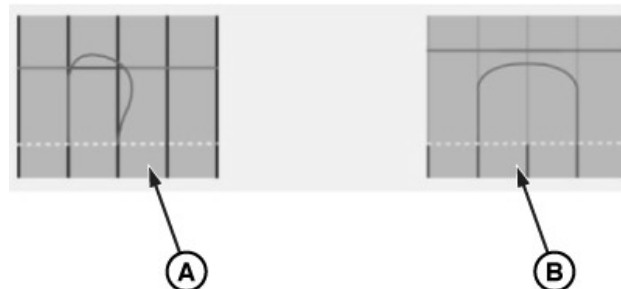
- 4600 CommandCenter дисплейи
- 4640 универсал дисплей
- G5 универсал дисплейи
- G5 CommandCenter дисплейи
- StarFire 3000 ресивери
- StarFire 6000 ресивери
- StarFire 7000 ресивери

- StarFire 7500 ресивери

AutoTrac автоматик бурилиши қуйидаги дисплейларга мос келмайди:

- 4200 CommandCenter
- 1-версия процессори билан 4600 CommandCenter
- 4240 универсал дисплей
- Оригинал GreenStar дисплейи
- GreenStar 2 1800 дисплейи
- GreenStar 2 2600 дисплейи
- 4600 CommandCenter ёки 4640 универсал дисплей билан билан фойдаланганда GreenStar 3 2630 дисплейи

Бурилишни ташлаб ўтиш тавсияси



PC613045—UN—20FEB24

Бурилишни ташлаб ўтиш тавсияси

- А—Ташлаб ўтиш йўқ**
В—Бурилишни ташлаб ўтиш

AutoTrac автоматик бурилиш йўлак оралиғи машинанинг минимал бурилиш диаметридан кичик бўлганда бурилишни ташлаб ўтишни тавсия қилади. Бу функция фақат U-турдаги бурилишлар танланганда татбиқ қилинади.

Бурилишни ташлаб ўтишни қабул қилиш учун Бурилишни ташлаб ўтиш тавсиясида ОК тугмасини босинг. Хабарни ёпинг ёки тавсияни рад этиш учун бекор қилишни босинг ва бурилишни ташлаб ўтмасдан давом этинг.

ҚАЙД: Танловлар совуқ ва қайта юклаш циклларида сақланиб қолади.

ҚАЙД: Тавсия далани алмаштириш ва йўлак оралиғи бурилиш диаметридан кичик бўлганда қайта чиқади.

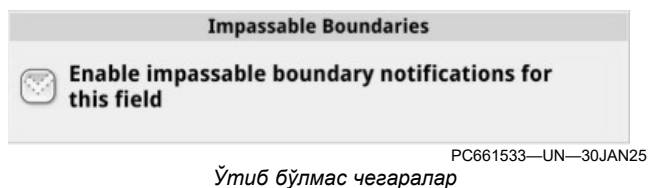
Интеллектуал бурилиш ўлчами:

Йўлак оралиғи машинанинг минимал бурилиш диаметрига тенг ёки катта бўлса, илова самарали U-турдаги бурилишни режалаштиради.

Йўлак оралиғи машинанинг минимал бурилиш диаметридан кичик бўлганда бурилиш чироқ лампаси шаклида бўлади, у кўпроқ жой олади.

ҚАЙД: Агар Бурилишни ташлаб ўтиш қабул қилинса, илова интеллектуал бурилиш ўлчами функциясини рад этади.

Ўтиб бўлмас чегаралар



Ўтиб бўлмас чегаралар огоҳлантиришини AutoTrac автоматик бурилиш кенгайтирилган созуламаларида катакчани белгилаш орқали фаолсизлантириш мумкин. Қўйидаги шароитларда катакча стандарт ҳолатга (огоҳлантириш ёниқ) белгиланади:

- Дала ўзгариши
- Оператор жойида эмас
- Калитни ўчириб ёқиш

ch177nn,1740727678852-UZ-28FEB25

Трактор AutoTrac автоматик бурилиши

Кабинадаги кўплаб вазифаларни автоматлаштириш учун iTEC билан AutoTrac автоматик бурилишдан фойдаланинг. Ушбу автоматлаштириш операторга амалиёт ускуналарини бошқариш ўрнига ускунага ва вазифаларга эътибор бериш имконини беради.

Ишлатиш учун талаблар

- AutoTrac автоматик бурилиш фаоллашган бўлиш керак.
- Автоматик бурилиш ёқилган бўлиши лозим.
- iTEC устаси ёқилган бўлиши лозим.

ҚАЙД: AutoTrac автоматик бурилиш машина кирадиган йўлакларга мос келмайди.

ҚАЙД: АВ эгри чизиқли AutoTrac бурилишни автоматлаштиришдан фойдаланиш учун АВ эгри чизиқлари даланинг бир томонидан бошқа томонигача ёзиб олиниши керак (бурилиш чизиғидан бурилиш чизиғигача). Агар АВ эгри чизиқлари тўғри ёзиб олинмаса, охиридаги бурилишлар шакллантирилмайди.

- Тўғри йўлак, АВ графиклар ёки AutoPath танланиши лозим.
- Дала чети кетма-кетлиги аниқланиши лозим.
- Дала чегараси маълумотлари тўлиқ бўлиши лозим.
- Агрегат профили талаблари бажарилиши лозим.
- Машина профили талаблари бажарилиши лозим.

- 8 шаклида бурилиш фаоллаштирилиши мумкин (ихтиёрий).

Трактор AutoTrac автоматик бурилиш созуламалари



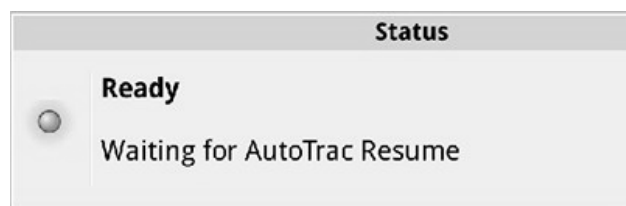
Трактор AutoTrac автоматик бурилиш созуламалари саҳифаси

- A—Автоматик бурилиш
- B—Ҳолат
- C—Буриш созуламалари
- D—Тезлик бошқаруви
- E—Ускунани бошқариш
- F—Йўл охири
- G—Ички чегаралар

Автоматик бурилиш (A)—AutoTrac автоматик бурилишни ёқиш учун ЁҚИШ ҳолатига буриг.

ҚАЙД: iTEC бўлган машиналар учун автоматик бурилиш ЁНИҚ iTEC функцияларини ёқади. Агар iTEC ЎЧИҚ бўлса, AutoTrac автоматик бурилиш ҳам УЧАДИ

Ҳолат (B)—Операторни автоматлаштириш ҳолати ҳақида визуал кўрсаткич беради.



Ҳолат—Тайёр—AutoTrac тикланиши кутилмоқда

- Кулранг LED (Автоматлаштириш ЎЧИҚ)—Автоматик бурилиш асосий калити ЎЧИҚ.
- Қаҳрабо LED (Тайёр эмас)—Бир ёки бир нечта автоматик бурилиш талабларига жавоб бермайди.
- Қизил LED (Хато аниқланди)—Тизим хатоси аниқланди.
- Яшил LED (Тайёр)—Автоматик бурилиш тайёр. Ёқиш учун машинанинг давом эттириш тугмасини босинг.
- Кўк LED (Фаол)—Тизим ишламоқда.

Бурилиш созламалари (C)—Автоматик бурилишга алоқадор турли созламалари қийматларининг тезкор кўринишини тақдим этади.

Тезлик бошқаруви (D)—Машина тезлигини қўлда бошқариш учун алмаштириш тезлиги бошқаруви.

ҚАЙД: Бурилишдан олдин огоҳлантириш хабарини кўрсатади, хавфсиз ва аниқ бурилиш учун тезликни пасайтириш учун операторга кўрсатма беради.

Ускунани бошқариш (E)—Автоматик бурилиш iTEC созламасисиз ишлатаётганда Ускунани бошқариш ўЧИҚ ҳолатга алмаштиради.

Йўл охирлари (F)—Йўл охирлари учун ишга туширилган кетма-кетликларни ўзгартириш учун матн киритиш соҳасини танланг.

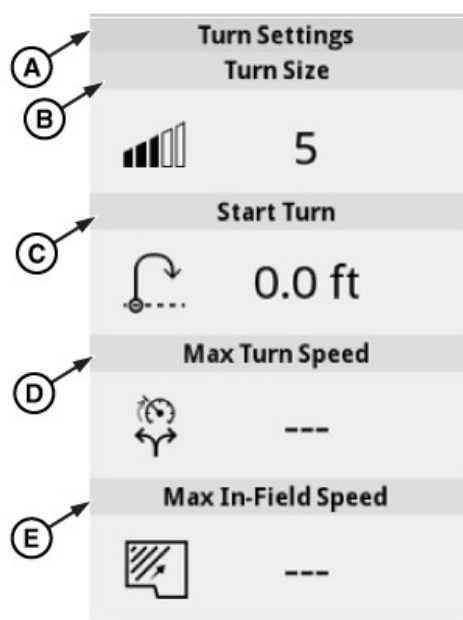
ҚАЙД: Ички чегаралар фаолсизланса, далада ички чегаралар йўқ экани билдиради. Ички чегара созламаларга кириш учун юритилиши керак.

Ички чегаралар (G)—Ички чегаралар учун ишга туширилган кетма-кетлигини ўзгартириш учун матн киритиш соҳасини танланг.

ҚАЙД: Ички чегаралар фаолсизланса, далада ички чегаралар йўқ экани билдиради. Ички чегара созламаларга кириш учун юритилиши керак.

ҚАЙД: Кўпроқ маълумот олиш учун Автоматик бурилиш функцияси учун экрандаги Ёрдамга муурожаат қилинг.

Буриш созламалари



PC613043—UN—12FEB24

Буриш созламалари

A—Буриш созламалари
B—Бурилиш ўлчами
C—Бурилишни бошлаш
D—Максимал бурилиш тезлиги
E—Дала ичидаги максимал тезлик

Бурилиш созламалари (A)—Автоматик бурилишга алоқадор турли созламалари қийматларининг тезкор кўринишини тақдим этади.

Бурилиш ўлчами (B)—Бурилиш йўлаги шаклини ростланг. Кичикроқ рақам кичикроқ бурилиш ва аксинча ҳолатга олиб келади.

Бурилишни бошлаш (C)—Дала чети чегарасини кесиб ўтишдан олдин ёки кейин бурилиш йўналишини ўзгартиринг.

ҚАЙД: Агар машина тезлиги AutoTrac автоматик бурилиш амалиёти фаол бўлганида қўлда ўзгартирилса, максимал бурилиш тезлиги ва максимал дала тезлигига оид тезлик автоматик созламалари тезлик бошқаруви функциялари учун бошқа фойдаланилмайди. Шунга қарамай, AutoTrac автоматик бурилиш функцияси фаол ҳолатда қолади ва кенгайтирилган бурилиш йўналтирилишини, агрегат бошқарув тизими (IMS) ва iTEC функцияларини амалга оширишни давом эттиради.

ҚАЙД: Максимал бурилиш тезлиги тракторнинг белгиланган тезлигини оширмайди. AutoTrac автоматик бурилиш функциясини ишлатаётганда машина юриши мумкин бўлган максимум тезлик икки қийматдан паст бўлади.

Максимал бурилиш тезлиги (D)— Бурилиш пайтида машинанинг максимал тезлигини ўзгартиринг.

ҚАЙД: Максимал даладаги тезлиги тракторнинг белгиланган тезлигини оширмайди. AutoTrac автоматик бурилиш функциясини ишлатаётганда машина юриши мумкин бўлган максимум тезлик икки қийматдан паст бўлади.

Дала ичидаги максимал тезлик (E)— Дала четида бўлмаганда машинанинг максимал тезлигини ўзгартиринг.

John Deere тракторларига мувофиқлиги:

Трактор AutoTrac автоматик бурилиши қуйидаги John Deere тракторларига мос келади:

ҚАЙД: 8x30T ва 9x30T AutoTrac автоматик бурилишига мос келмайди.

- 6R FT4 (IVT ва iTEC)
- 7R FT4 (IVT, CQT ва e23)
- 8R, 8RT FT4 (EVT, IVT, PST 16 ва e23)
- 8RX (EVT, IVT ва e23)

- 9R, 9RX, 9RT FT4 (e18)
- 6R IT4 (IVT ва iTEC)
- 7R IT4 (IVT ва CQT)
- 8R, 8RT IT4 (IVT ва PST 16)
- 9R, 9RT IT4 (PST 18)
- 8x30 (IVT ва PST 16)
- 9x30 (PST 18)

IVT (Чексиз ўзгарувчан трансмиссия)

CQT (CommandQuad II трансмиссия)

PST (PowerShift трансмиссияси)

e18 (Efficiency Manager мавжуд 18-тезликли PowerShift трансмиссияси)

e23 (Efficiency Manager мавжуд 23-тезликли PowerShift трансмиссияси)

Пневматик тиркамалар орасида шатакка олиш мақбуллиги

Трактор AutoTrac автоматик бурилиши қуйидаги пневматик тиркамаларга мос келади:

- C серия
- 1910 Гидравлик узатма

Агрегат мувофиқлиги

Трактор AutoTrac автоматик бурилиши қуйидаги агрегатларга мос келмайди:

- Олд осма мосламалар
- Пневматик аравалар орасида шатакка олиш
- Бир нечта агрегатлар кетма-кет тортилади, бу ерда ишлаш қисми бевосита тракторга уланмайди

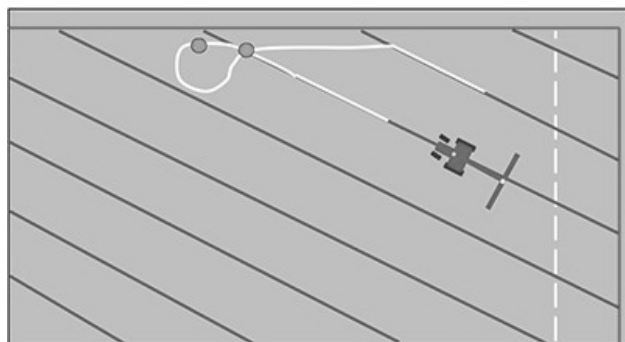
8 шаклидаги бурилишлар

ҚАЙД: Саккиз шаклидаги бурилишлар Ҳарита тузиш иловасидаги AutoTrac автоматик бурилиш харита шартли бирликларида ёқилади.

Далада тепа/паст чегаралар ва бурчакли йўллар бўлганда саккиз шаклидаги бурилишлар ишлатилади. Агрегатни чегаранинг ичида сақлаш учун бурилиш агрегат энининг ярми доирасида белгиланади. Агар йўналтириш чизигидан далагача бурчак 45 дан ошса, машина U-шаклидаги бурилишга автоматик ўтади ва бурчак 45 ёки камроқ бўлса, саккиз шаклига яна қайтади.

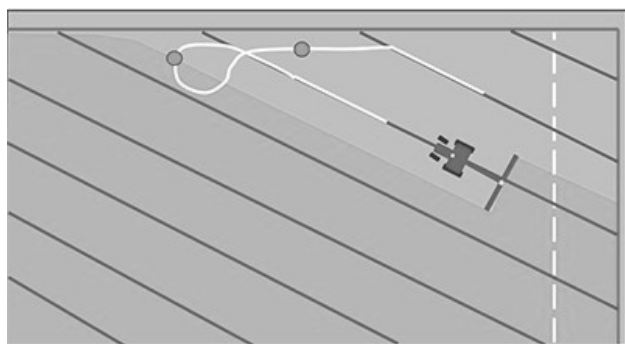
Саккиз шакли тўғри йўлга мос келади.

Танланганида, Бурчакларда Қамровни максималлаштириш iTEC созуламаларини қамров билан синхронлаштиради. iTEC кетма-кетликлари қамров бошлаганида ва тўхтаганида жойлаштирилади. Бу созулама Маълумот ва созуламаларда ёқилади.



PC28850—UN—08MAY23

Бурилишларда қамровни максималлаш — ЎЧИҚ



PC28851—UN—08MAY23

Бурилишларда қамровни максималлаш — ЁНИҚ

А—Қамров ЎЧИҚ

В—Қамров ЁНИҚ

Саккиз шаклидаги бурилишлар ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун AutoTrac автоматик бурилиш функцияси учун экрандаги Ёрдамга мурожаат қилинг.

ch177nn,1709205337514-UZ-24MAY24

Комбайн AutoTrac автоматик бурилиши

Комбайн машиналари учун AutoTrac автоматик бурилиши фақат якуний бурилишларда ишга тушади. Комбайнлар учун AutoTrac автоматик бурилиш тезлик ёки бошқа машина функцияларини бошқармайди.

AutoTrac автоматик бурилиш интеграциялашган AutoTrac ва RowSense билан мувофиқ.

Ишлатиш учун талаблар

- AutoTrac автоматик бурилиш фаоллашган бўлиш керак.
- Автоматик бурилиш ёқилган бўлиши лозим.
- Тўғри йўлак ёки AutoPath танланиши лозим.
- Дала чегараси маълумотлари тўлиқ бўлиши лозим.
- Машина профили талаблари бажарилиши лозим.
- Спираль шаклидаги бурилишлар ёқилиши мумкин (ихтиёрий).

Ўтишнинг охирида бўшатиш шнеки фаол ёки узайтирилган бўлса, AutoTrac Turn автоматик бурилиш бурилишдан олдин ўчирилади.

ҚАЙД: ЭСЛАТМА: Агар функция Кенгайтирилган созламаларда ёқилса, бўшатиш шнеки узайтирилиши мумкин.

Комбайн AutoTrac автоматик бурилиш созламалари



PC29160—UN—01JUN23

Комбайн AutoTrac автоматик бурилиш созламалари

- Бурилиш ўлчами (А)**—Бурилиш йўлаги шаклини ростланг. Кичикроқ рақам кичикроқ бурилиш ва аксинча ҳолатга олиб келади.
- Бурилишни бошлаш (В)**—Дала чети чегарасини кесиб ўтишдан олдин ёки кейин бурилиш йўналишини ўзгартиринг.

Комбайн AutoTrac автоматик бурилиш мутаносиблиги

Комбайн AutoTrac автоматик бурилиши қуйидаги комбайнларга мос:

John Deere комбайнлари	Модель йили
X Серия	2021 ва янгироқ
S700 серияси	2018 ва янгироқ
S430 ва S440 серияси	2017 ва янгироқ

Бурилиш шакллари

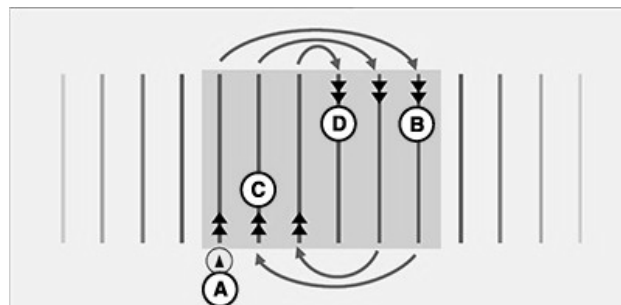
ҚАЙД: Бурилиш шакллари қамровга асосланиб, ҳайдаладиган йўлни танлайди. Агар ўтиш деярли ёпилса, комбайн йўлни ташлаб ўтади ва кейинги ўтишга ўтиб олади.

ҚАЙД: Битта ерда бир нечта машина ишлаётганда устидан қоплашнинг олдини олиш учун умумий қамров ишлатилиши мумкин.

Комбайн AutoTrac автоматик бурилиши иккита спираль бурилиши мумкин:

- Ичкарига спираль**—Спираль ичкарига бурилишида комбайн доим ўнгга бурилади. Ташлаб ўтишлар сонида ер ўлчами 2 га бўлинади. Иш тугатилгандан кейин ўтишлар сони босқичма-босқич нолга камайтирилади. Бу мисолда ер ўлчами 6 га соланади, максимал 4 ташлаб ўтишга сабаб бўлади. Бошланиш

нуқтасида (А) комбайн дастлабки ўтишдан ўтади, 4 та ўтишни ташлаб ўтади ва бешта (В) ўтишни якунлайди. Комбайн 3 ўтишни ташлаб ўтади ва шаклда кейинги ўтишни (С) якунлайди. Ҳар бир ўтиш якунлангунча комбайн ичкарига спираль бурилишда давом этади. Якуний бурилишдан (D) олдин, машина ўтиш бўйлаб текис ҳолатга қайтади. Оператор кейинги ерга ўтади ва танланган шаклда давом этади.

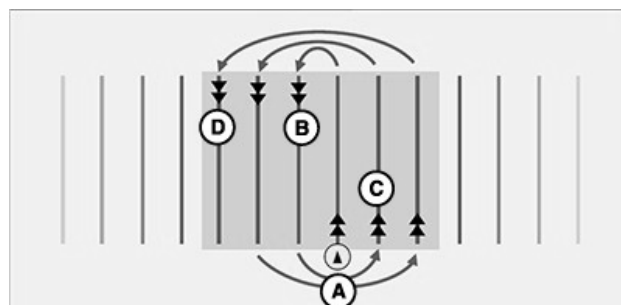


PC29159—UN—01JUN23

6 ўлчамдаги ерда спираль ички бурилиш

А—Бошлаш нуқтаси
В—Беш ўтиш
С—Кейинги ўтиш
D—Якуний бурилиш

- Спираль ташқарига**—Комбайн ернинг ўртасида бошлайди ва ҳар доим чапга бурилиб, ташқи спиралга бурилади. Ер ўлчами ташлаб ўтишларнинг максимал сонини аниқлайди. Ташқи спираль бурилишда ташлаб ўтишлар сони нолда бошланади. Ўтишлар давомида ташлаб ўтишлар сони максимал ташлаб ўтишлар сонига етгунча босқичма-босқич ошириб борилади. Мисолда ер ўлчами 6 ва 0 ташлаб ўтишда бошланади. Комбайн бошланиш нуқтасидан (А) қаторга томон юради ва чапга (В) ўтиш учун ёндош ўтишдан пастга юради. Комбайн иккинчи ўтишнинг (В) якунига етса, комбайн якунланган қаторни ташлаб ўтиш ва энг яқин ишланмаган ўтишгача (С) бориш орқали ташлаб ўтишлар сони биттага оширилади. Керакли сондаги ўтишлар якунлангунча комбайн ташқарига спираль ҳаракатланишда давом этади. Якуний бурилишдан (D) олдин, машина ўтиш бўйлаб текис ҳолатга қайтади. Оператор кейинги ерга ўтади ва танланган шаклда давом этади.



PC29158—UN—01JUN23

Ташқарига спиралга мисол

А—Бошлаш нуқтаси

В—Иккинчи қатор
С—Учинчи қатор
D—Якуний бурилиш

ch177nn,1740727866353-UZ-28FEB25

Пуркагич AutoTrac автоматик бурилиш

Ишлатиш учун талаблар

Пуркагич AutoTrac автоматик бурилиш тизими Automation 4.0 ёки G5 Advanced лицензияли қуйидаги дисплей турларида ишлайди:

- 4640 универсал дисплей
- 4600 CommandCenter дисплейи
- G5/ G5^{Plus} универсал дисплейи
- G5/G5^{Plus} CommandCenter дисплейи

Қуйидаги йўлак турларини пуркагич AutoTrac автоматик бурилиш тизими дастаклайди:

- Тўғри йўлак
- AutoPath (қаторлар)
- AutoPath (чегаралар)

ҚАЙД: Бурилиш чизиғига кириш ва даладан чиқишда тизим машинанинг олд ўқи маркази билан бурилиш чизиғи кесишганда Out of Crop катагини true деб белгилаши керак.

Бурилиш чизиғидан чиқиш ва далага киришда тизим машинанинг олд ўқи маркази билан бурилиш чизиғи кесишганда Out of Crop катагини false деб белгилаши керак.

Пуркагич AutoTrac автоматик бурилиш тизимида қуйидаги функциялар мавжуд эмас:

- Тезлик бошқаруви
- Кетма-кетликни созлаш
- Дала ва бурилиш тезлигини ростлаш
- АВ эгри чизиқлари, мослашувчан эгри чизиқлар ва доиралар

Пуркагич AutoTrac автоматик бурилиш созламалари

ҚАЙД: Фаоллаштирилганда, пуркагич AutoTrac автоматик бурилиш тизими тезлик бошқаруви созламаларисиз ёки кетма-кетликни созлашсиз Тайёр ҳолатига ўтади.

Бурилиш созламалари—Тўғри йўлак



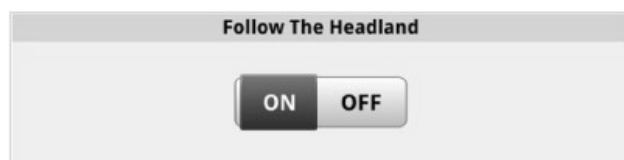
PC661530—UN—29JAN25

Бурилиш созламалари—Тўғри йўлак

Бурилиш ўлчами (A): Бурилиш йўлаги шаклини ростланг. Кичикроқ рақам кичикроқ бурилиш ва аксинча ҳолатга олиб келади.

Бурилишни бошлаш (B): Дала чети чегарасини кесиб ўтишдан олдин ёки кейин бурилиш йўналишини ўзгартиринг.

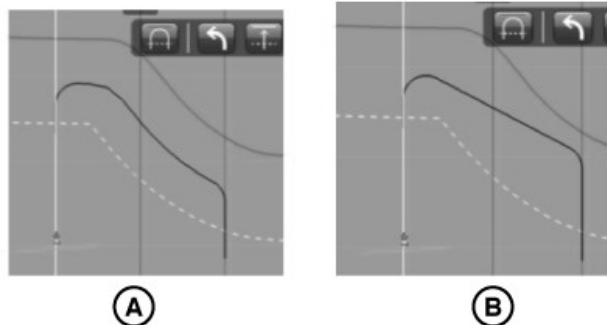
Бурилиш чизиғидан бориш



PC66153—UN—17FEB25

Бурилиш чизиғидан бориш

Бурилиш чизиғидан бориш тўғри йўлакка йўналтириш режими ишлатилгандагина мавжуд кенгайтирилган созлама ҳисобланади.



PC661535—UN—02FEB25

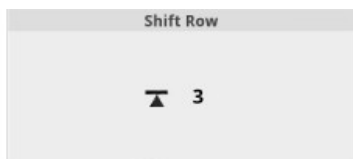
Бурилиш чизиғидан бориш

A—Бурилиш чизиғидан бориш ЁНИҚ
B—Бурилиш чизиғидан бориш ЎЧИҚ

Фаоллаштирилганда, машина эгри чизиқлар мавжуд бурилиш чизиғининг эгри йўналишидан боради. Ўчирилганда, машина бурилиш чизиғи орқали энг қисқа (тўғри) йўлдан боради ва мавжуд бўлса ҳам, эгри чизиқ бўйлаб ҳаракатланмайди. Бурилиш чизиғидан бориш бирламчи бўйича ёниқ бўлади. Алмаштиришни танлаш ўчириб ёқишларда сақланади.

ҚАЙД: Бурилиш чизиғидан бориш тўғри йўлакка йўналтириш режими ишлатилгандагина мавжуд.

Бурилиш созламалари—AutoPath (қаторлар)



PC659264—UN—29JAN25

Қаторни алмаштириш

AutoPath (қаторлар) ишлатилганда, Қаторни алмаштириш созуламаси белгиланган қатор(лар)ни жорий AutoPath қаторидан бурилиш чизиғи йўлига силжитади. Қаторни алмаштириш силжиш йўналиши (ичкари ёки ташқарига) ва силжитиш учун қаторлар сонини танлаш имконини беради.

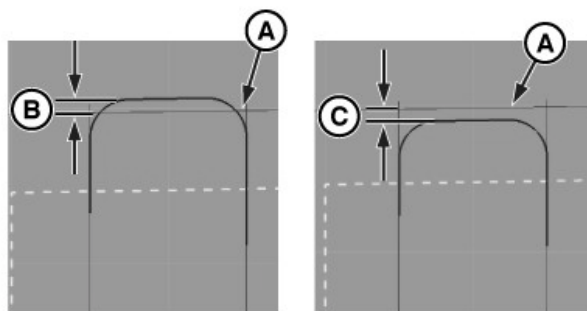
Бурилиш созуламалари—AutoPath (чегаралар)



PC661529—UN—29JAN25

Бурилишни бошлаш силжиши

Бурилишни бошлаш силжиши – машина AutoPath чегара йўлагига нисбатан ўзининг автоматик бурилишини бошлайдиган жой.



PC662154—UN—20FEB25

Бурилишни бошлаш силжиши

A—AutoPath чегара йўлаги
B—Ижобий силжиш
C—Салбий силжиш

Ижобий силжиш (B) машина AutoPath чегара йўлагидан (A) кейин бурилишини англатади. Салбий силжиш (C) бурилиш AutoPath чегара йўлагидан (A) олдин қилинишини англатади.

Бурилишни бошлаш силжиши қиймати +100 дан -100 гача ва 0,3 м (1 ft) қадамларда ростланади.

Пуркагич AutoTrac автоматик бурилиш мутаносиблиги

John Deere ўзюроар пуркагичи	Моделли
400R	408R, 410R ва 412R
600R	612R ва 616R
Hagie	ST12S, ST16S ва ST20s (модель йили 2022 ва янгилари)

John Deere қалқовичи	Моделли
800R	800R

Бурилиш шакллари

Пуркагич AutoTrac автоматик бурилиши фақат U-симон бурилишларда ишлайди.

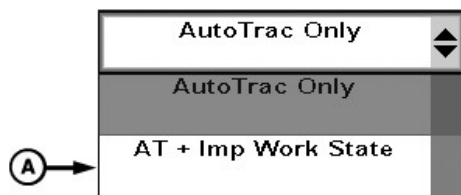
ch177nn,1740727609880-UZ-28FEB25

Муаммоларни ҳал қилиш

Фаол агрегатни йўналтириш

Фаол агрегатни йўналтириш ва AutoTrac Автоматик бурилиш ишлаб турган пайтда, агрегат дала охиридаги бурилишларда айланиб кетишининг олдини олиш учун қуйидаги созуламаларни ростланг:

Маҳсулот бериш регулятори 1100 (UCC1)



PC27869—UN—28FEB20

A—AT + Яхшиланган иш ҳолати

1. ISOBUS VT иловаси тагида Маҳсулот бериш регулятори 1100 ни танланг.
2. Агрегат бошқарувини созулаш тугмаси ёки агрегат силжиткичини созулаш тугмасини танланг.
3. Сазламани ёқиш учун талаб тагидаги тушувчи менюдан "AT + Яхшиланган иш ҳолати"ни (A) танланг.

Маҳсулот бериш регулятори 1100 (UCC2 S.N. PCXL01C201000—)

Automation Options

Row Entry

Resume Switch Behavior

Engage All Engages both machine guidance and implement automation with one press.

Row Entry Mode

RowSense Initial operating mode when first engaged

☒ **Auto switch to RowSense**
Use performance tuning to adjust transition threshold.

A ☒ **Disengage steering when work recording off**
Use to prevent steering while implement is raised.

Coverage

Signal State
CAN 0

Row Exit

☐ **Stay On**
Active Implement Guidance will stay on and track the current guidance line even if AutoTrac disengages, until the selected track number changes.

Return

PC28809—UN—20SEP22

A—Руль бошқарувчи катакчасини фаолсизлантириш

1. ISOBUS VT иловаси тагида Маҳсулот бериш регулятори 1100 ни танланг.
2. Фаол агрегатни йўналтириш клавишини танланг.
3. Созлаш ёрлиғи тагида Автоматлаштириш опцияларини танланг.
4. "Ишни қайд қилиш ўчирилганда бошқарувни ўчириш" катакчасини (A) белгиланг.

ch177nn,1685617395656-UZ-01JUN23

Машина синхронизацияси

Машина синхронизацияси



PC28763—UN—25AUG22

Машина синхронизацияси

John Deere Машина синхронланиши мос келадиган машиналар ўртасида синхронлашган ҳаракатни ёқади. Машина синхронланиши эргашувчини асосий ҳолатга йўналтириш учун AutoTrac дан фойдаланади. Эргашувчи иш давомида ўша ҳолатда қолади. Машина синхронланиши StarFire ресиверлардан олинган маълумотлардан фойдаланиб етакчи ва эргашувчи ўртасидаги чизик ичи ва ён томондаги силжишларни сақлаб туради. Маълумотлар машиналар ўртасида ҳар бир машинадаги модуляр телематик шлюз (MTG) 4G LTE орқали симсиз етказилади.

Машина синхронизацияси уяли алоқадан фойдаланмайди.

Машина синхронизациясига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Машина синхронизацияси иловасини танланг.

Талаблари

Машина синхронизацияси ишлаши учун қуйидаги талаблар бажарилиши лозим:

Тармоқ талаблари

Машина синхронизацияси маълумотларнинг етакчи ва эргашувчи машиналар ўртасида етказилишини талаб этади. Етакчи ва эргашувчи машина битта симсиз тармоққа уланиши лозим. Етакчи машина Машина синхронизацияси иловасида ёки Симсиз алоқа созламалари иловасида тармоқ яратиши мумкин. Эргашувчи машина етакчи тармоққа Машина синхронизацияси иловаси ёрдамида уланиши мумкин.

Симсиз тармоқни сошлаш ва унга уланиш бўйича батафсил маълумотлар учун Симсиз алоқа созламалари иловасига қаранг.

Етакчи талаблари

ҚАЙД: Дастурий таъминотни энг сўнгги версиягача янгиланг.

- Машинада 4600 CommandCenter ёки 4640 универсал дисплейи бўлиши керак.
- Машина умумий сигналли StarFire 6000 ёки StarFire 7000 ресиверига эга бўлиши керак.
- Машинада JDLINK модеми бўлиши керак.

- JDLINK Boost уланиши дастакланади.

- Машинада қўшимча антенна тўплами ўрнатилган бўлиши керак.
- Машинада Машина синхронланиши фаоллаштируви бўлиши лозим.

Эргашувчи талаблари

ҚАЙД: Дастурий таъминотни энг сўнгги версиягача янгиланг.

- Машина трактор бўлиши лозим.
- Машинада 4600 CommandCenter ёки 4640 универсал дисплейи бўлиши керак.
- Машина умумий сигналли StarFire 6000 ёки StarFire 7000 ресиверига эга бўлиши керак.
- Машинада MTG 4G LTE бўлиши керак.
- Машинада қўшимча антенна тўплами ўрнатилган бўлиши керак.
- Машинада Машина синхронланиши фаоллаштируви бўлиши лозим.
- Машина Трактор-агрегатни автоматлаштириш фаоллаштирувига эга бўлиши керак.

ҚАЙД: Трактор агрегати автоматикасини фаоллаштириш учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

- Агар етакловчи трактор ёки ўзиюлар ем-хашак йиғувчи бўлса, машинада MTG 4G LTE қўшимча антенна тўплами ўрнатилган бўлиши керак.

Машина синхронизациясидан фойдаланишдан олдин

Қурилма менежери иловаси

Машина маълумотлари, жумладан ўлчовлар ва силжишлар тўғри эканини ва экранга киритилганини текширинг.

Етакчи

- Машина ва агрегат созламалари тўғри эканини тасдиқланг.

Эргашувчи

- Машина тури трактор эканини текширинг.
- Машина силжишлари тўғри эканини текширинг.

AutoTrac қўлланиши

МУҲИМ: Машина тўқнашувининг олдини олиш учун машина синхронизацияси ҳар метрга 0,5° дан каттароқ эгри чизикларни қўллаб-қувватламайди.

Агар етакчи машина ўткир эгри чизикда бўлса ёки йўналишни ўзгартираётган бўлса эргашувчи машина йўналтириш имконига эга бўлмайди ва Машина синхронизацияси ўчади. Машина синхронланиши ўчирилади ва сигнал оҳангидан кейинги огоҳлантириш у нега ўчганини тушунтиради.

ҚАЙД: AutoTrac ёки Машина синхронланиши созуламаларини ўзгартиришдан олдин жорий қийматларни ёзиб олинг.

Етакчи

ҚАЙД: Тизим етакчидан машинани синхронлашни фаол қолишини сўрамаган ҳолда ўт олдириш цикли орқали Машинани синхронлаш етакчиси ҳолатини сақлайди.

- Машина синхронланиши ҳар қандай мавжуд AutoTrac йўналтириш усули билан ишлайди.
- AutoTrac етакчи учун талаб этилмайди.

Эргашувчи

ҚАЙД: Тизим охириги ўт олдириш циклида ёқилгандагина эргашувчидан машина синхронланиши ёниқ қолишини сўрайди.

ҚАЙД: Сўровда стандарт бўйича машина синхронланишидан фойдаланишни алмаштириш тугмаси ЁНИҚқа созланган.

- Машина синхронланишидан фойдаланишдан олдин AutoTrac олдинга бошқарув созуламаларини ҳар бир машина учун тўғриланг.

Улашиш иловаси

Иловани улашиш етакчи ва эргашувчи машина ўртасида қўшимча маълумотлар трансфери амалга оширилишини таъминлайди.

ҚАЙД: Улашиш етакчи ва эргашувчи экранларида ёқилиши лозим. Улашиш иловасининг ёрлиғи Машина синхронизацияси маълумотлари ва Созламалар саҳифасида мавжуд.

Етакчи

- Дала ичида маълумотларни улашиш функцияларидан фойдаланиш учун Улашиш ёқилганини текширинг.
- Ишчи гуруҳдаги барча 4-авлод экранлари битта ишчи идентификаторига алоқадор бўлади.

Эргашувчи

- Дала ичида маълумотларни улашиш

функцияларидан фойдаланиш учун Улашиш ёқилганини текширинг.

- Ишчи гуруҳдаги барча 4-авлод экранлари битта ишчи идентификаторига алоқадор бўлади.
- Агрегат профили Қурилма менежериде етакчига мос келувчи фаолият тури билан аниқланганини тасдиқланг.

Улашишдан фойдаланганда қуйидаги маълумотлар етакчи ва эргашувчи машина ўртасида ўтказилади:

- Харитада оператор номи
- Етакчини автоматик танлаш
- Ғалла бункерининг тўлиш даражаси
- Юк тушириш шнеки ҳолати
- Тармоқ паролени улашиш
- Қамров харитасини улашиш

Ғалла бункерининг тўлиш даражаси ва юк тушириш шнеки ҳолати Машина синхронизацияси иловасининг асосий саҳифасидаги танланган Етакчи катакчасида кўрсатилади. Ушбу ҳолат белгисини шунингдек Чизма бошқарувчисидеги Машина синхронизациясининг Етакчиси рўйхати саҳифасидаги модуллардан бирини танлаш орқали Асосий саҳифада кўриш мумкин.

JDLink Boost ёрдамида умумий фойдаланиш

Етакчи ва эргашувчи бир-биридан 50 м (165 ft) масофада бўлганда, Wi-Fi боғланиш фаолсизлантирилади. Уланиш функциялари, масалан, маълумотларнинг жонли мониторинги, дисплейга масофадан кириш, далада маълумотларни улашиш ва бошқалар бу даврда ишламайди.

ҚАЙД: Бу давр давомида маълумотларга тегилмайди ва уланиш тикланиши билан хостга улашилади.

Ажратишга оид ижобий мисоллар

Машина синхронланишини узиш учун рул чамбарагини айлантирганда эргашувчининг белгиланган тезлиги комбайннинг энг сўнгги тезлигига мослашиш учун ўзгаради. Машина синхронланиши ҳар сафар ажратилганида тракторнинг белгиланган тезлигини қайта ўрнатишга мажбур бўлишни олдини олиш ёки кечиктиришни камайтириш учун қуйидаги ажратиш усуллари таклиф этилади:

- PST трансмиссияси мавжуд тракторда ўтказиш дастагини юқорига ўзгартиринг ёки жорий тезликдан юқорироқ белгиланган тезликка эга 1-белгиланган тезлик ва 2-белгиланган тезлик тугмаларини танланг ёки тезликни ростлаш мурвати билан тепага чиқинг.
- Чизикли дастакли IVT ёки EVT трансмиссияси

мавжуд тракторда тезлик бошқаруви дастагини F1 дан F2 ҳолатига қўлда ўтказинг ёки белгиланган тезликни ошириш учун тезликни ростлаш мурватидан фойдаланинг.

- CommandPro дастакли IVT ёки EVT трансмиссияли тракторда ҳар қандай трактор ҳаракати, шу жумладан, орқага ҳаракат тезлик автоматлаштирилишини ўчиради.

ch177nn,174066629982-UZ-27FEB25

Машина синхронланиши мувофиқлиги

John Deere тракторларига мувофиқлиги:

ҚАЙД: CommandPro бор 6R серия тракторлари 4-авлод Машина синхронланиши билан фақат MFTCU фойдали юкламалари AL229483A ўрнатилганда мос келади.

ҚАЙД: 8x30T ва 9x30T машиналари машина синхронланишига мос келмайди.

- 6R (IVT)
- 7M (CQT) 2024 модел йили ва янгироқ
- 7R (IVT, CQT ва e23)
- 8R (EVT, IVT, PST ва e23)
- 8RT (EVT, IVT, PST ва e23)
- 8RX (EVT, IVT ва e23)
- 8x30 (IVT ва PST)
- 9R (PST)
- 9RT (PST)
- 9RX (PST)
- 9x30 (PST)

EVT (электр ўзгарувчан трансмиссия)

IVT (Чексиз ўзгарувчан трансмиссия)

CQT (CommandQuad II трансмиссия)

PST (PowerShift трансмиссияси)

e23 (Efficiency Manager мавжуд 23-тезликли PowerShift трансмиссияси)

John Deere комбайнига мувофиқлиги:

- S-серия
- T-серия
- W-серия
- X-Серия
- 50, 60 ва 70 серия

ҚАЙД: 70-серия учун ғалла бункери тўлиши ҳақидаги маълумотларни кўриш учун қўшимча тўплам талаб этилади.

Жон Дир ўзиюлар силос ўргич мослиги:

- 8000
- 9000

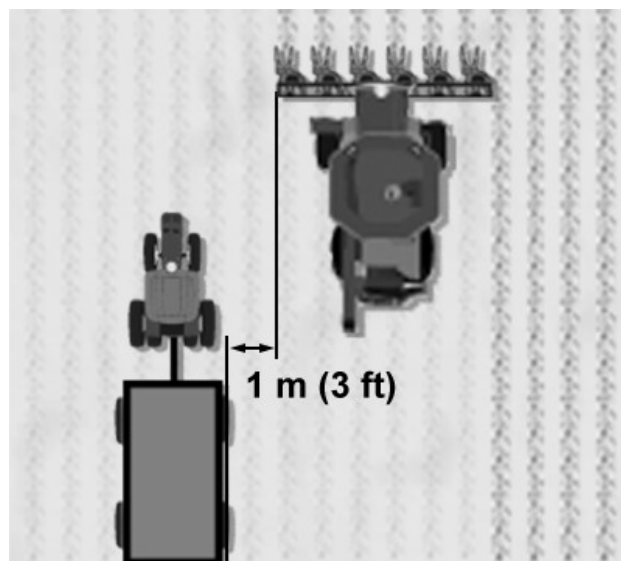
Машина синхронланиши қуйидагилар билан мос келмайди:

- 1-версия процессори билан 4600 CommandCenter
- Оригинал GreenStar, GreenStar 2 1800 ва GreenStar 2 2600
- 4600 CommandCenter билан фойдаланганда GreenStar 3 2630 дисплей
- MTG 2G ва MTG 3G
- Машина алоқаси радиоси (MCR)
- Оригинал StarFire, StarFire 300 ва StarFire iTC ресиверлари

Жавобгарликдан воз кечиш:

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳатланиш ва бахтсиз ҳодисадан сақланинг. Керак бўлса, ҳушёр бўлинг ва руль чамбарагини назоратга олинг. Машина синхронизацияси тўсиқлар ва тасодифий томошабинларни аниқламайди ёки айланиб ўтмайди.

⚠ ДИҚҚАТ: Жароҳатланиш ва бахтсиз ҳодисадан сақланинг. Етакчи орқасидан юрганда ҳушёр бўлинг ва етакчининг бирдан тўхтаса, бошқарувни қўлга олинг. Машина синхронланиши эргашувчини бутунлай тўхтатмайди.



PC25909—UN—05JUL18

- Машина синхронизацияси машина ёки ускунанинг ҳар қандай қисмининг бошқа машина ёки ускунага 1 м (3 фут) дан яқинроқ масофадаги амалиётларни бажаришга мўлжалланмаган.

- Машина синхронизацияси дала охиридаги бурилишлар учун мўлжалланмаган.
- Машина синхронизацияси машиналар ўртасидаги қиялик фарқини компенсация қилмайди.
- Етакчи тезлиги 16.0 км/соат (10 м/соат) бўлганда Машина синхронизацияси ишламайди.
- Тезлик 0 км/соат (0 м/соат) бўлганда Машина синхронизацияси ишламайди.

ҚАЙД: 9 сериядаги шарнир рамали тракторлар учун ўт олаётган ёки йўналишни бошлаганда минимал тезлик талаби 2 км/соатни (1.2 мил/соат) ташкил этади.

Машина синхронизацияси энг яхши натижа бериши учун:

- Тўғри йўлак эгри йўлакка қараганда аниқроқ.
- Тўғри йўлакдан фойдаланмаганда, пастроқ тезлик катта тезликка қараганда аниқроқ бўлади.
- Бироз эгри чизиқлар тор бурилиш радиуси эгри чизиқларига қараганда аниқроқ бўлади.
- Шарнири бўлинган рамали тракторлар аввал эслаб ўтилган самарадорлик ўзгаришларини бошқа платформаларга қараганда кўпроқ намойиш этади.
- Машина синхронланиши оптимал ишлаши учун AutoTrac кенгайтирилган созуламаларни ўзгартиришни талаб этади.

Умумий сигнал Машина синхронланиши ҳосил йиғишни автоматлаштириш ёрдамида жуфтланганда маълумотларни улашиш учун StarFire ресиверларини ёқади. Бу икки машина ресиверига ҳосил йиғиш пайтида тизим маҳсулдорлигини кучайтиришга имкон беради. Қуйидаги жадвал тизимдан кутиладиган аниқлик даражасини тасвирлайди:

Комбайн қабул қилувчисини фаоллаштириш даражаси	Ғалла прицеппи трактори қабул қилувчисини фаоллаштириш даражаси	Умумий тизим аниқлиги даражаси	Икки қабул қилувчи ўртасидаги алоқа
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

Умумий сигнал бир хил ёки турли моделдаги қабул қилувчилар билан мос келади. Ҳам етакчи, ҳам етакланувчида қуйидаги шартлар бажарилмаса, Машинани синхронлаш функциясидан фойдаланиш талаб этилади:

- StarFire 7000 ёки янгироқ версия ресивери

- Иккала ресиверда StarFire SF-RTK тузатиш

ch177nn,1740635186056-UZ-27JUN25

Машина синхронланиши бошқаруви

ҚАЙД: Кўчиш билан боғлиқ барча созуламалар RDC сеанси якунлангунча блокланади.

Асосий нуқта

МУҲИМ: Стандарт асосий нуқта Қурилма менежери иловасидаги созуламалар ва иш зонаси шаклига асосланади. Машина синхронизациясини ишлатишдан аввал барча машина ва агрегат созуламалари ва силжишлари тўғри эканлигини тасдиқланг.

ҚАЙД: Асосий нуқта тугмасидан эргашувчи фақат машина ишлаш ҳудудида бўлганида фойдаланиш мумкин. Ишлаш ҳудуди харитада чегаралар ёрдамида кўрсатилади.



PC28764—UN—25AUG22

Асосий нуқта тизим эргашувчи машинага маҳсулотни тўкишига имкон бўлиши учун йўналтирадиган жойдир. Асосий нуқта Қурилма менежери иловасидаги созуламаларига ва иш зонаси шаклига асосан автоматик равишда яратилади.

Стандарт асосий нуқта етакчи ва эргашувчи созуламалари учун ягона бўлади.

Бирлмачидан бошқа асосий нуқтани сақлаш учун Асосий нуқтани қўйиш тугмасини танланг.

ҚАЙД: Фойдаланувчи аниқлаган асосий нуқта экран бошқа машинага уланса, бошқа машина профили танланса ёки бошқа компонент олиб ташланса ёки алмаштирилса йўқотилиши мумкин. Фойдаланувчи аниқлаган асосий нуқта амалиётдан олдин ўрнатилганига ишонч ҳосил қилинг.

Бир нечта асосий нуқта



PC28765—UN—25AUG22

Белгилаш/ёқиш тугмаси

Эргашувчи маълумот ва созуламаларда кўп асосий нуқталарни яратиши мумкин. Ҳар бир асосий нуқтага автоматик тарзда рақам белгиланади.

Асосий нуқтани белгилаш учун Белгилаш/ёқиш тугмасидан белгилашни танланг, сўнг асосий

нуқталар сонини танланг. Асосий нуқта эргашувчининг жойлашувига белгиланади.

Фаол асосий нуқтани ўзгартириш учун Белгилаш/ёқиш тугмасидан ёқишни танланг, сўнг асосий нуқталар сонини танланг. AutoTrac ёқилганда эргашувчи асосий нуқта томон юради.

Акслантириш

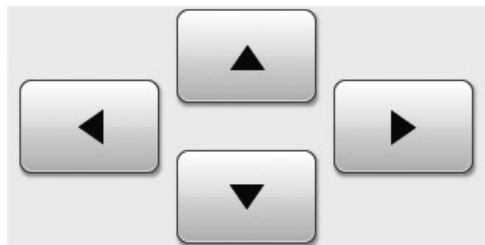
У-шаклидаги ҳудуднинг бир томонида белгиланган уй нуқтаси/уй нуқталари кузатувчи бошқа томонга ўтганда бошқа томонга автоматик акслантирилади. Бу функция қуйидаги функциялар Машинани синхронлаш созуламаларида ёқилганда фаоллашади:

1. У-шаклли ишлаш ҳудудини тўғрилаш ёқилди.
2. Бошқариладиган Ҳаракат режими ёқилди.
3. Бир нечта уй нуқтаси ёқилади.

Тезлик сезувчанлиги

Машина синхронизациясининг Кенгайтирилган созуламаларида тезлик сезувчанлигини киритинг. Эргашувчи машина тезлик ўтишини аста-секин ёки тез амалга ошириши учун тезлик сезувчанлигини ростлаши мумкин.

Туртиш



Туртиш тугмалари

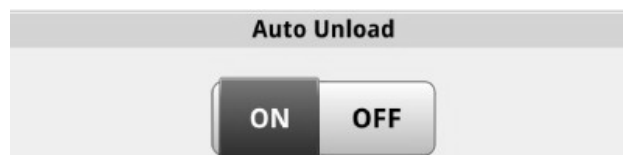
PC28082—UN—28JUL20

Машина синхронизацияси етакчи ва эргашувчига маҳсулот бўшатиш прицепига бир хил тарқатилиши учун эргашувчининг жойлашувини туртиш имконини беради.

Туртиш интервали бу ҳар сафар туртиш тугмаси танланганида эргашувчи машина босиб ўтган масофади. Узунасига ва ён туртиш оралиқлари маълумот ва созуламаларда ростланиши мумкин.

ҚАЙД: Маълумот ва созуламаларда кейинги уланиш ЁҚИЛГАН ҳолати учун сақланмагунича туртиш тугмалари ёрдамида қилинган ўзгартиришлар сақланмайди.

Автоматик юклаш



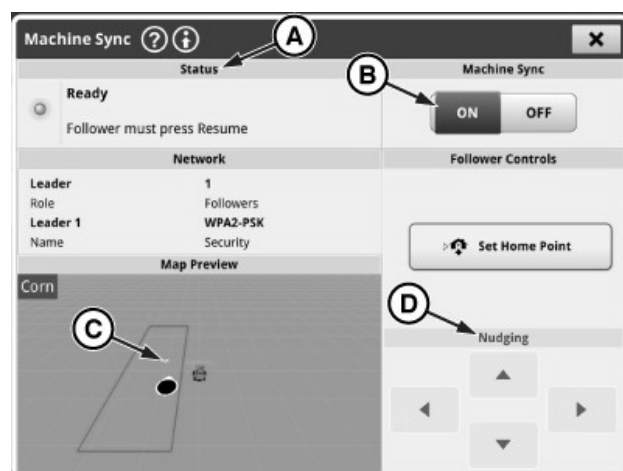
Автоматик юклаш

PC662149—UN—11FEB25

Машинани синхронлаш кенгайтирилган созуламаларига кириш орқали Автоматик юклашни ЁҚИШ/ЎЧИРИШ мумкин. Унда техник кўриш асосида ишлайдиган стереокамера ёрдамида до араваси тўлгунча олдинга ёки орқага автоматик силжийди.

ZIDXK1X,1750250576279-UZ-26JUN25

Ишлаётган Машина синхронланиши—Етакчи



PC671878—UN—25JUN25

- А—Машина синхронланиши ҳолати
- В—Асосий тумблер
- С—Асосий нуқта
- Д—Туртиш тугмалари

Етакчи—Тайёр эмас

Машина синхронизацияси ҳолати (А) эргашувчи машина ишлаш ҳудудида бўлмагунча Тайёр эмас ҳолатида қолади. Ҳолат индикатори ранги тўқ сариқ.

ҚАЙД: Ишчи ҳудуд эргашувчи билан етакчилар ўзаро алоқа қилганда экранда кўрсатилади.

Машина синхронизацияси ишлаши учун унда Асосий тумблер (В) бўлиши лозим.

ҚАЙД: Машина синхронизацияси машина ҳар ўчириб ёқилганда ёқилиши керак.

ҚАЙД: Сим роутерлар, ҳаваскор диапазон (ХД) радиолари, қўшимча электромоторлар, масофавий бошқариш қурилмалари, Bluetooth қурилмаларидан таъсирлар ёки кучсиз антенна линиялари ҳам сигнал узатилиши муаммоларини келтириб чиқариши мумкин. Сигнал узатиш муаммолари дастлаб уланиш ёки алоқа узатилишининг кечикишига сабаб бўлиши мумкин. Агар эргашувчи машина ишлаш ҳудудида бўлса ва етакчи уни аниқлолмаса, ёрдам учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

Етакчи—Тайёр

Эргашувчи ва етакчи иш ҳолатида ва юришга тайёр бўлганида Машина синхронизацияси ҳолати Тайёрга ўзгаради. Ҳолат индикатори яшилга ўзгаради.

Етакчи—Эгаллаш

Машина синхронланиши ҳолати эргашувчи ишлаш ҳудудида бўлганида ҳамда AutoTrac давом этиш тугмаси босилганда эгаллаш ҳолатига ўзгаради. Ҳолат индикатори кўк рангга ўзгаради.

ҚАЙД: Машина синхронланиши Эгаллаш/кузатиш ҳолатида бўлганда, қуйидаги функциялар ўчирилади:

- Йўлакни силжитиш (AutoTrac йўналтириш)
- Силжитишлар (барча йўлак турлари учун)
- Ёнга силжитишлар (гидродастакда конфигурация тугмаларини босиш)

ҚАЙД: RowSense силжитишларига машина синхронланиши ҳолати таъсир қилмайди.

Етакчи—Йўналтириш

Машина синхронизацияси ҳолати эргашувчи ўзининг асосий нуқтасига (C) етганида Йўналтиришга ўзгаради.

Эргашувчи энди етакчи билан бирга йўналади. Етакчи йўналиш ёки тезликни ўзгартирса, эргашувчи етакчининг ўзгаришларига мослашади.

Етакчи шунда эргашувчи прицепга маҳсулотни тўкиши мумкин бўлади.

Керак бўлса, эргашувчининг жойлашувини ростлаш учун туртиш тугмаларини (D) танланг.

Етакчи иш зонаси созуламалари

ҚАЙД: U-шаклли иш зоналари маълумот ва созуламалардан ёқилади.

ҚАЙД: U-шаклли ишлаш ҳудудини тўғрилаш опцияси етакчи комбайн учун татбиқ қилинмайди.

Машина тури комбайн, териш машинаси ёки бошқалар қурилмалар менежерида созуланганда, машина синхронизацияси чап томон иш зонасига

ўтади. Барча бошқа машина турлари U-шаклли иш зонасига ўтади.

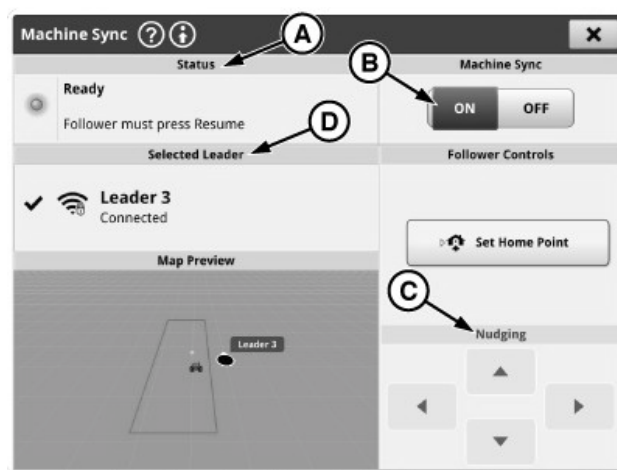
U-шаклли иш зонасини қоплаш ЁҚИЛГАНИДА иш зонаси U-шаклда бўлади. U-шаклли иш зонасини қоплаш ЎЧИРИЛГАНДА иш зонаси машинанинг чап томонида бўлади. U-шаклли иш зоналари ички кенглик ва ички узунлик етакчининг маълумот ва созуламаларда ростланишига имкон беради.

Ишлаш ҳудудининг жами узунлиги Ишлаш ҳудуди олд қирраси ва Ишлаш ҳудуди орқа қирраси қийматларини ўзгартириш орқали ростланиши мумкин. Бирламчи қийматлар:

- 25 м (82ft) олд чет
- 20 м (65.6ft) орқа чет

ZIDXX1X,1750250709090-UZ-18JUN25

Ишлаётган машина синхронланиши—Эргашувчи



PC671877—UN—09JUN25

- A—Машина синхронланиши ҳолати
- B—Асосий тумблер
- C—Туртиш тугмалари
- D—Танланган етакчи катакчаси

Эргашувчи—Тайёр эмас

Машина синхронизацияси ҳолати (A) эргашувчи машина ишлаш ҳудудида бўлмагунча ва кузатишга тайёр бўлмагунча Тайёр эмас ҳолатида қолади. Ҳолат индикатори ранги тўқ сариқ.

ҚАЙД: Ишчи ҳудуд эргашувчи билан етакчилар ўзаро алоқа қилганда экранда кўрсатилади.

Машина синхронизацияси ишлаши учун унда Асосий тумблер (B) бўлиши лозим.

ҚАЙД: Машина синхронизацияси машина ҳар ўчириб ёқилганда ёқилиши керак.

Эргашувчи—Тайёр

Эргашувчи ва етакчи иш ҳолатида ва юришга тайёр бўлганида Машина синхронизацияси ҳолати Тайёрга ўзгаради. Ҳолат индикатори яшилга ўзгаради.

Эргашувчи—Ўт олиш

Машина синхронланиши ҳолати эргашувчи ишлаш ҳудудида бўлганида ҳамда AutoTrac давом этиш тугмаси босилганда эгаллаш ҳолатига ўзгаради. Ҳолат индикатори кўк рангга ўзгаради.

Эргашувчи—Йўналтириш

Машина синхронизацияси ҳолати эргашувчи ўзининг асосий нуқтасига етганида Кузатишга ўзгаради.

Эргашувчи энди етакчини кузатиб боради. Етакчи йўналиш ёки тезликни ўзгартирса, эргашувчи етакчининг ўзгаришларига мослашади.

Етакчи шунда эргашувчи прицепга маҳсулотни тўкиши мумкин бўлади.

Керак бўлса, эргашувчининг жойлашувини ўзгартириш учун туртиш тугмаларини (C) танланг.

Ғалла бункерининг тўлиш даражаси ва юк тушириш шнеки ҳолати танланган Етакчи катакчасида (D) кўрсатилади.

Амалиёт пайтида тезликни фақат дроссель ёрдамида ўзгартиринг. Амалиёт пайтида узатишни ўзгартириш Машина синхронизацияси ажралишига олиб келади.

9R ва 6R тракторларида тезлик автоматикага таяниши сабабли ушбу машиналар Машина синхронизациясидан фойдаланганда тўлиқ газ ёрдамида бошқарилиши тавсия этилади.

Ажратиш учун трактор оператори рул чамбарагини буриши, машинанинг узатиш қутиси тезлигини кўтариши ёки машинани тўхтатиши мумкин.

ҚАЙД: Эргашувчи узатиш қутисининг белгиланган тезлиги етакчининг тезлигига етиши ва уни ушлаб туриши учун етарлича баланд бўлишини таъминланг.

Бошқариладиган ҳаракат режими

ҚАЙД: Бошқариладиган ҳаракат режими ёқилганда, чап ва ўнг туртишлар ўчирилади.

Маълумот ва созламаларда бошқариладиган ҳаракат режими ёқилади.

Бошқариладиган ҳаракат режими ёқилганида эргашувчи қўналтириш чизиғи бўйлаб ҳаракатланганда унинг тезлиги етакчи томонидан бошқарилади. Агар асосий нуқта йўналтириш чизиғида бўлмаса, эргашувчи йўналтириш чизиғида қолган ҳолда асосий нуқтага параллел ҳаракатланади.

Бошқариладиган ҳаракат режимидан фойдаланишда фаол йўналтириш чизиғига ўтиш

учун AutoTrac давом этиш тугмасини босинг. Эргаштирувчи иш зонасида бўлса, етакчи билан тезликни синхронизация қилиш учун AutoTrac давом этиш тугмасини қайта босинг.

ҚАЙД: Агар етакчи ва эргашувчи турли йўналтириш чизиқларида юрган бўлса, эргашувчи етакчига параллел юрмаслиги мумкин.

ZID XK1X, 1750250732713-UZ-18JUN25

Дала ва чегаралар

Дала ва чегара тўпламлари



PC28766—UN—25AUG22

Дала ва чегара тўпламлари иловаси

Дала номлари маълумотларни тартибга солиди, шунда йўналтириш чизиқлари каби маълумотларни топиш осонлашади. Дала номларини ишлатиш ихтиёрий, ном берилмаган жойда “---” чиқади.

Дала ва чегара тўпламлари иловасини қуйидагиларга ишлатинг:

- Барча иловалар учун ишлатиладиган дала жойлашуви номини танлаш.
- Мижоз, ферма ёки далага ном бериш.
- Мижоз, ферма ёки дала номини ўзгартириш.
- Далани бошқа ферма ёки мижозга бириктириш.
- Мижоз, ферма ёки далани ўчириш.
- Чегаралар ва чегара тўпламларини яратиш.

Барча иловалар учун ишлатиладиган дала номини танлаш ва жойлашувини белгилаш учун мижоз, ферма ва дала катагини танлаш.

ҚАЙД: Агар маълумотлар Жон Дир амалиётлар маркази ёрдамида бошқарилса, аниқ мижоз, хўжалик ва далада қайд қилиш маълумотлари талаб этилади.

Йўналтириш билан интеграция

- Йўлак яратилганида ёки йўлакни таҳрирлаётганда далани йўналтириш йўлагига бириктириш мумкин.
- Йўналтириш йўлагини дала номи бўйича филтрлаш мумкин.

Иш саҳифаси модули

Далалар иловаси учун Жойлашув модулини Схема менежери иловасидан олиш мумкин. У одатий Йўналтириш иш саҳифасида мавжуд, уни исталган иш саҳифасига қўшиш мумкин.

Жойлашув модулида далани танлаб:

- Йўналтириш қатори рўйхатини филтрлаш.
- Янги далалар яратилганида, далага бириктириш.
- Иш кўрсаткичларини янгидан бошлаш ёки аввалгисини давом эттириш.

Дала ва чегара тўпламларида кезиш

1. Менюни танланг.

2. Иловалар варағини танланг.
3. Далалар иловасини танланг.

AL70325,0000602-UZ-08JUL25

Мижозлар, хўжаликлар ва далаларни бошқариш

Далани ташкиллаштириш



PC28767—UN—25AUG22

A—Мижоз
B—Хўжалик
C—Экин майдони

Ахборотларни қуйидаги иерархияда ташкиллаштираш:

- Мижозлар (A) энг юқори даражада туради.
- Фермалар (A) ўрта даражада туради. Фермани мижозга бириктириш мумкин.
- Далалар (C) базавий даражада туради. Далани ферма ва мижозга бириктириш мумкин.

Қатъий иерархия шарт эмас, фақат дала номини бериб, хўжалик ва мижоз номларини бўш қолдириш мумкин. Дала номларини умуман ишлатмаслик ҳам мумкин.

Бу қарорлар сақланаётган ахборот миқдорига боғлиқ. Кўпроқ маълумотлар тузилма далаларни топишини талаб қилади.

ҚАЙД: Олдинги Жон Дир дисплейларида хариталар ва йўналтириш чизиқлари дала номлари асосида сақланган. 4-авлод дисплейида ахборотлар кенглик ва узунлик нуқталарида сақланади. Дала номи фақат маълумотларни филтрлаш усули сифатида керак.

Номларни танлаш ва филтрлаш

Мижоз, ферма ва дала иерархиясида далаларни топиш учун мижоз ва фермаларни танланг.

1. Мижоз варағини танланг.
2. Рўйхатдан мижозни танланг. Мижоз номи мижоз варағида чиқади.
3. Ферма варағи автоматик равишда чиқади. Фақат мижозларга бириктирилган фермалар келтирилади.
4. Рўйхатдан фермани танланг. Ферма номи ферма варағида чиқади.
5. Дала варағи автоматик равишда чиқади. Фақат

мижозга ва фермага бириктирилган далалар келтирилади. Далани танланг.

Фильтрни олиб ташлаш

Танловларни тозалаш тугмаси ёрдамида филтрни олиб ташланг.

Номларни яратиш ва таҳрирлаш

ҚАЙД: Ахборот ёзиб олинганидан кейин мижозлар, фермалар ёки далалар номини ўзгартирмаслик керак. Агар ўзгантирилса, номни бошқа жойларда, масалан, Жон Дир амалиётлар марказида ўзгартиринг.

Мижоз, ферма ва дала номларини такрорлаб бўлмайди. Турли мижозлар ва фермаларга бириктирилган номлар уникал бўлиши керак.

Мижоз ва ферма варақлари

Мижоз ёки ферма варақлари танланганида, Мижозни таҳрирлаш ёки Фермани таҳрирлаш рўйхатини кўрсатиш учун саҳифанинг пастки қисмидаги Таҳрирлаш тугмасини танланг.

Таҳрирлаш учун иккала рўйхатда мижоз ёки ферма номларидан бирини танланг ёки ном яратиш учун саҳифанинг пастки қисмидаги Янги тугмасини танланг.

Дала варағи

Дала варағи танланганда, дала номини белгиланг ва далани таҳрирлаш учун таҳрирлаш тугмасини танланг. Ном яратиш учун саҳифанинг пастки қисмидаги Янги тугмасини танланг.

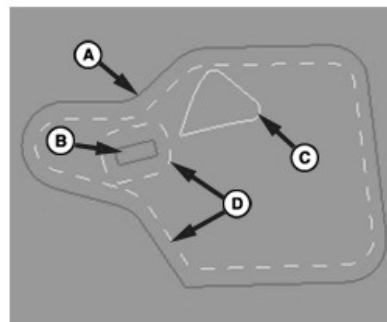
Номларни ўчириш

Номни ўчириш учун мижоз, хўжалик ёки далани таҳрирлаб, таҳрирлаш саҳифасидаги ўчириш тугмасини танланг.

- Мижоз ўчирилса, унга бириктирилган барча хўжаликлар ва далалар ўчиб кетади.
- Хўжалик ўчирилса, унга бириктирилган барча далалар ҳам ўчиб кетади.

AL 70325,00005E4-UZ-08JUL25

Дала чегаралари



PC28768—UN—25AUG22

- A—Ташқи чегара (пушти)
- B—Ўтиб бўлмайдиган ички чегара (пушти)
- C—Ўтиб бўладиган ички чегара (пушти)
- D—Дала четининг чегараси (сарик)

Ташқи чегара (A) даланинг периметрини белгилайди.

ҚАЙД: Ички чегара яратиш ва ишлатиш учун ташқи чегара бўлиши керак.

Ички чегаралар даланинг муҳим қисмларини белгилайди. Бу чегаралар ўтиб бўлмайдиган (қирмизи) (B) ёки ўтиб бўладиган (сарик) (C) бўлади. Ўтиб бўлмайдиган чегарага қудуқни, ўтиб бўладиганига эса ариқчани мисол қилиш мумкин.

Дала четининг чегараси (сарик тирелар) (D) даладаги қатор охири ёки буриладиган қаторни билдиради. Улар ташқи чегара ичида ва ўтиб бўлмайдиган ички чегаралар атрофида яратилади.

Бўлим назорати иловаси билан ишлаганда чегаралар маҳсулотнинг дала ичида белгиланган ҳудудлар ичида ва дала ташқарисида қўлланишига йўл қўймайди.

Майдонни ҳисоблаш

Тахминий чегара ҳудуди ясси икки ўлчамли текисликда ҳисобланади. Барча фаол ички чегара ҳудудлари ташқи чегара ҳудудидан айирилади. Баландлик ўзгариши чегара майдонини ҳисоблашда ишлатилмайди.

Иш натижаларига ишланган ҳудуддаги баландлик ўзгаришларининг жами киради. Ҳисоблашдаги фарқлар туфайли, чегара ва иш натижалари фарқланиши мумкин.

Қамров харитаси ёрдамида чегара яратишга қуйдагилар керак:

- Дала номи
- Майдоннинг ташқи қисмидаги бўшлиқларсиз қамров харитаси

Автоном чегара яратишга қуйдагилар керак:

- Дала номи

- Юрилган чегара
- SF-RTK/RTK сигналли StarFire 7000/7500 ресивери

Автономия – Мос чегара

Автоном қобилиятли чегара юқори сифатли чегара бўлиб, тақрорланувчан хусусиятларга эга ва автоном ишлаш учун хавфсизлик стандартларига жавоб бериш учун ёзиб олинади.

Бу чегаралар келтирилган чегаралар бўлиб StarFire 7000/7500 ресивери ёрдамида ёзиб олинади ва Generation 4/G5 дисплеи тўлиқ далада автоматлаштириш ва мустақиллик учун аниқлик ва тақрорланувчанлик тақдим этади. Маълумотлар ёзиб олинади ва келтирилган чегара ёзуви вақтида нуқталар доирасида сақланади.

Автоном имкониятли чегаралар кўк рангда ифодаланади ва чегара номи ёки тури ёнида кўк Автоном белгисини кўрсатади.

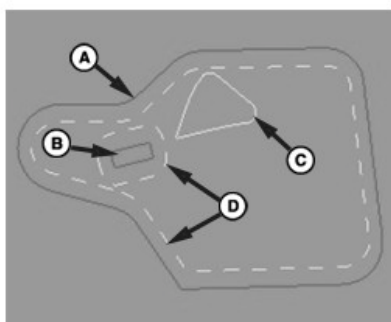
Автономияга мос бўлмаган чегаралар тўқ сариқ рангида ифодаланади ва чегара номи ёки тури ёнида қора Автономия белгисини кўрсатади.

Чегара тўпламлари

Чегара тўпламлари оператор турли ишларда фойдаланиш учун турли иш чегараларини яратишга имкон беради. Чегара тўпламлари ташқи чегара ва ташқи чегара билан алоқадор ҳар қандай сондаги ички чегараларни ўз ичига олади. Кўп чегара тўпламлари шунга алоқадор мижоз, ферма ва дала учун яратилиши, импорт ва экспорт қилиниши мумкин.

ch177nn,1685617524449-UZ-24MAY24

Дала чегаралари



PC28768—UN—25AUG22

- A—Ташқи чегара (пушти)
- B—Ўтиб бўлмайдиган ички чегара (пушти)
- C—Ўтиб бўладиган ички чегара (пушти)
- D—Дала четининг чегараси (сарик)

Ташқи чегара (A) даланинг периметрини белгилайди.

ҚАЙД: Ички чегара яратиш ва ишлатиш учун ташқи чегара бўлиши керак.

Ички чегаралар даланинг муҳим қисмларини белгилайди. Бу чегаралар ўтиб бўлмайдиган (қирмизи) (B) ёки ўтиб бўладиган (сарик) (C) бўлади. Ўтиб бўлмайдиган чегарага қудуқни, ўтиб бўладиганига эса ариқчани мисол қилиш мумкин.

Дала четининг чегараси (сарик тирелар) (D) даладаги қатор охири ёки буриладиган қаторни билдиради. Улар ташқи чегара ичида ва ўтиб бўлмайдиган ички чегаралар атрофида яратилади.

Бўлим назорати иловаси билан ишлаганда чегаралар маҳсулотнинг дала ичида белгиланган ҳудудлар ичида ва дала ташқарисида қўлланишига йўл қўймайди.

Майдонни ҳисоблаш

Тахминий чегара ҳудуди ясси икки ўлчамли текисликда ҳисобланади. Барча фаол ички чегара ҳудудлари ташқи чегара ҳудудидан айирилади. Баланглик ўзгариши чегара майдонини ҳисоблашда ишлатилмайди.

Иш натижаларига ишланган ҳудуддаги баланглик ўзгаришларининг жами киради. Ҳисоблашдаги фарқлар туфайли, чегара ва иш натижалари фарқланиши мумкин.

Қамров харитаси ёрдамида чегара яратишга қуйидагилар керак:

- Дала номи
- Майдоннинг ташқи қисмидаги бўшлиқларсиз қамров харитаси

Автоном чегара яратишга қуйидагилар керак:

- Дала номи
- Юрилган чегара
- SF-RTK/RTK сигналли StarFire 7000/7500 ресивери

Чегара тўпламлари

Чегара тўпламлари оператор турли ишларда фойдаланиш учун турли иш чегараларини яратишга имкон беради. Чегара тўпламлари ташқи чегара ва ташқи чегара билан алоқадор ҳар қандай сондаги ички чегараларни ўз ичига олади. Кўп чегара тўпламлари шунга алоқадор мижоз, ферма ва дала учун яратилиши, импорт ва экспорт қилиниши мумкин.

Автоном чегаралар

Автоном чегара юқори сифатли чегара бўлиб, тақрорланувчан хусусиятларга эга ва автоном ишлашда хавфсизлик стандартларига жавоб бериш учун ёзиб олинади.

Далада тўлиқ автоматизация ва автономлик учун аниқлик ва такрорланувчанликни таъминлаш мақсадида автоном чегаралар StarFire 7000/7500 ресивери ва 4-авлод/G5 дисплейи ёрдамида ёзиб олиниб, белгиланиши керак. Ахборот назорат қилинадиган чегарани қайд этиш пайтида маълумотлар билан бирга олинадиган ва сақланади.

Автоном чегаралар кўк рангда ифодаланади ва чегара номи ёки тури ёнида кўк автоном белгисини кўрсатади.

Автономлик учун мос бўлмаган чегаралар тўқ сариқ рангда ифодаланади ва чегара номи ёки тури ёнида қора автономлик белгисини кўрсатади.

Агар оператор кейинги мавжуд ҳаракатни бажарса, масалан, Сақлашни танласа, нуқтали чизик чегаранинг ушбу сегмент сифати бўйича ташхисини ифодалайди.

Масалан, ёзиб олинаётганда, нуқтали чизик жорий нуқтани ёзиб олишни бошлаш нуқтасига улайди. Шу вақтда чегара сақланган бўлса, ушбу сегмент автоном (кўк) ёки автоном эмаслигига (тўқ сариқ) қараб, нуқтали чизик ранги кўк ёки тўқ сариқ бўлади.

ҚАЙД: Жорий нуқта ёзиб олишни бошлаш нуқтасидан 100м (329 ft) доирасида бўлиши лозим ва сегмент автоном (кўк) бўлиши учун барча талаблар бажарилиши керак.

Ёзиб олиш пауза қилинганда нуқтали чизик жорий нуқтани ёзиб олиш пауза қилинган нуқтага улайди. Шу вақтда ёзиб олиш давом эттирилган бўлса, ушбу сегмент автоном (кўк) ёки автоном эмаслигига (тўқ сариқ) қараб, нуқтали чизик ранги кўк ёки тўқ сариқ бўлади.

Автоном чегаралар ҳақида умумий маълумот

ҚАЙД: Автоном тизим учун ишлатиладиган чегаралар автономлик талабларига жавоб бериши керак. Бу бўлимда Автоном дала чегараларини хариталаш учун талаблар рўқнига қаранг.

Аниқ автоном чегаралар автоном тизим хавфсиз ва аниқ ишлашига ёрдам беради. Дала чегараси бу маҳсулотлар учун маълумот нуқтаси сифатида ишлатилади. Аниқлик муваффақият ва машинани аниқ бошқариш калити.

Далани хавфсиз кезиш ва белгиланган ҳудуд ичида қолиш учун ташқи қисм ва ўтилмайдиган чегараларда автоном тизим бошқариладиган автоном чегарадан фойдаланади.

⚠ ДИҚҚАТ: Жисмоний жароҳат ёки моддий зарар хавфидан сақланинг. Ташқи автоном чегаралар ва ички ўтилмайдиган чегараларни қуйидагидан камида 1,5 м (5 ft) қўйинг:

- Тураржойлар, хусусий мулк, бинолар ва умумий фойдаланиш йўллари
- Қиялиги 11 даражадан ошадиган ҳудудлар (20 фоизли нишаблик)
- Чуқурлар, ариқлар, жарликлар, тик кўтармалар, сув ҳавзалари ва бошқа тик жарликлар
- Шамол турбиналари, утилизация устунлари ва айланма сўғориш ускуналари
- Электр кабеллар, дарахт шохлари ва тортувчи арқонлар каби пастда осилиб турувчи элементлар
- Пропан ва табиий газнинг кириш ёки сақлаш жойлари.

МУҲИМ: Бир нечта далани боғлаш учун ташқи чегарали тор ўтиш йўллари яратманг.

ҚАЙД: Хавфни юзага келтирадиган ҳолатларнинг ҳаммаси ҳам келтирилмаган. Машина барқарорлиги бузиладиган ҳар қандай ҳолат, яққол кўринмайдиган хавф ёки одамлар кўп ҳолатларга эътиборли бўлинг.

МУҲИМ: Дала топографияси йилдан йилга мавсумдан мавсумга қараб ўзгариши мумкин. Агар шундай бўлса, дала харитаси қайта тузилиши керак. Мисоллар: эрозия, ариқлар, селлар, чуқурлар.

Автоном чегарани ёзиш силжишлари:

⚠ ДИҚҚАТ: Жисмоний жароҳат ёки моддий зарар хавфидан сақланинг. Мос келмайдиган силжишлар ва мос келмайдиган ускуна ўлчамлари машина хавфли ҳудудларга юриб кетишига сабаб бўлиши мумкин. Чегара силжишлари ва ускуна ўлчамларини хариталашдан олдин текширинг.

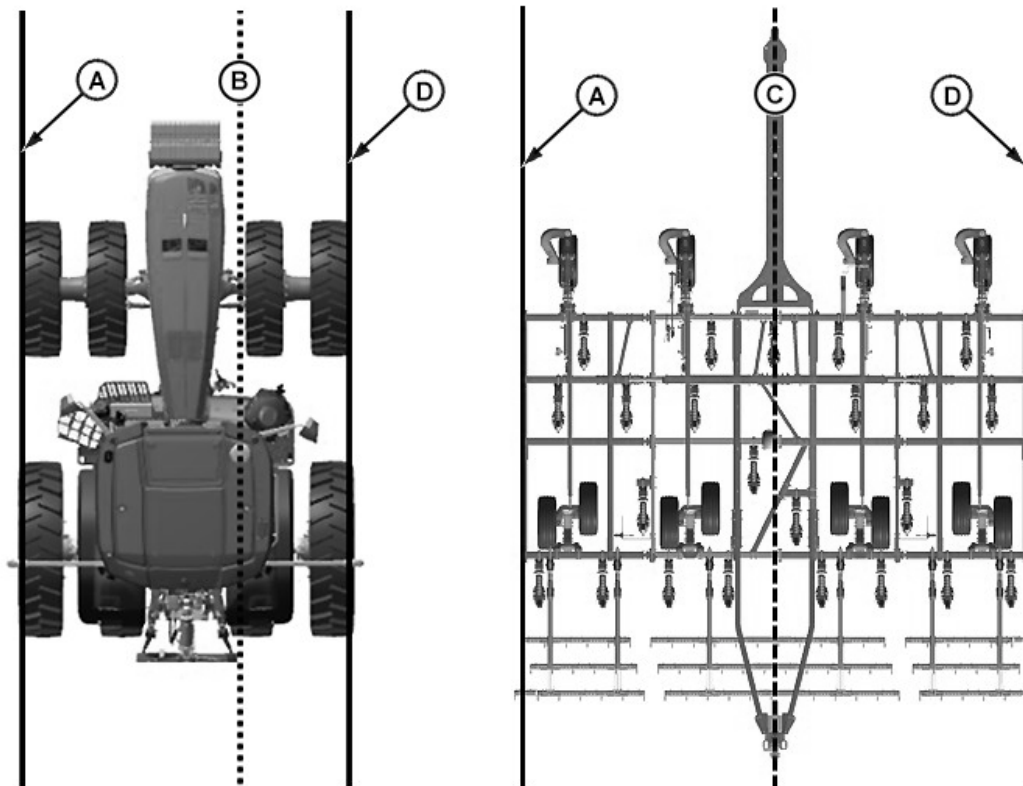
Автоном чегарани ёзиш силжиши хариталаш учун ишлатиладиган жиҳозга қараб машинанинг GPS тизими ёки агрегатнинг иш нуқтасидан ҳосил қилиниши мумкин. Агар чегара агрегатсиз машина ёрдамида ёзиладиган бўлса, машинанинг GPS тизимидан фойдаланинг. Агар ёзиш учун ресиверли агрегатдан фойдаланаётган бўлса, агрегат иш нуқтасидан фойдаланинг.

- Машина GPS тизими
 - Универсал StarFire ресивери - Чегарани ёзиш силжиши машина четидан ресивер марказигача масофа ёрдамида ўлчанади.
 - Ички ўрнатилган StarFire ресивери - Чегарани ёзиш машина четидан машина марказигача масофа ёрдамида ўлчанади. Барча ички ўрнатилган ресиверлар учун ресивер жойидан

қатъи назар машина марказидан таянч нуқта сифатида фойдаланинг.

- Агрегат иш нуқтаси - Чегарани ёзиш силжиши агрегатнинг четидан унинг марказигача масофа ёрдамида ўлчанади.

ҚАЙД: Ишлатилаётган ҳар қандай универсал дисплей, машина ёки агрегатда, чегараларни аниқ жойлаштириш учун машина ёки агрегат профилида GPS ён силжишлари тўғри ўрнатилганига амин бўлинг.



Автоном чегарани ёзиш силжишини ўлчаш

APY80353—UN—23FEB23

A—Чап рама қирраси

B—Машинанинг универсал ресивери маркази

ҚАЙД: Агар машинанинг универсал ресивери машина ўқ чизиғида ўрнатилмаган бўлса, аниқ ўрнатиш жойини ҳисобга олиш учун машина профилида ёнга оғиш ўрнатилганига амин бўлинг. Сўнг чегарани ёзиш силжиши учун ресивер марказини чап ёки ўнга ишлатинг.

ҚАЙД: Агар агрегат ресивери агрегат ўқ чизиғида ўрнатилмаган бўлса, аниқ ўрнатиш жойини ҳисобга олиш учун агрегат профилида ёнга силжиш ўрнатилганига амин бўлинг. Сўнг чегарани ёзиш силжиши учун чап ёки ўнга ўлчашда агрегатнинг ўқ чизиғидан фойдаланинг. Агрегат маркази чап ва ўнг томонидаги силжиш қийматлари тенг бўлиши керак ва агрегат ресивери жойлашуви чегарани ёзишнинг силжиш қийматларига таъсир қилмайди.

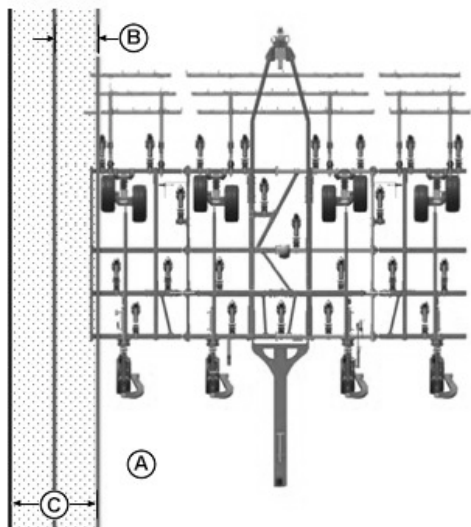
C—Агрегат маркази

D—Ўнг рама қирраси

Ишлатиш давомида автоном жиҳоз далада ишлаётганда буфер соҳасига чиқиб туриши туриши мумкин (агрегат, милтиловчилар, агрегат штаги, машина тошлари ва бошқалар). Буфер соҳасига рухсат этилган чиқиш қиймати иш чегараси билан тартибга солинади. Иш чегараси ва максимал буфер соҳаси ўртасидаги масофа жиҳоз тури ва GPS сифатига қараб фарқ қилиши мумкин, аммо иш чегараси буфер соҳасидан ҳеч қачон ошмайди. Жиҳоз буфер соҳаси доирасида тўхтаса, жиҳозни қайта жойлаштириш талаб этилади.

МУҲИМ: Автоном ишлаш муаммоларидан сақланинг. Батафсил автоном дала чегараси харитаси муваффақиятли автоном ишлатиш учун муҳим қисм. Батафсил маълумот учун бу бўлимда Автоном дала чегараларини хариталаш учун талаблар рукнига қаранг.

Ускунанинг ошиб кетиши:



APY80321—UN—21FEB23

Хавфлардан минимал масофа

- A—Автоном ёки ўтилмайдиган чегара
- B—Иш чегараси
- C—Буфер соҳаси, 1,5 м (5 ft)

Автоном дала чегараларини хариталаш учун талаблар

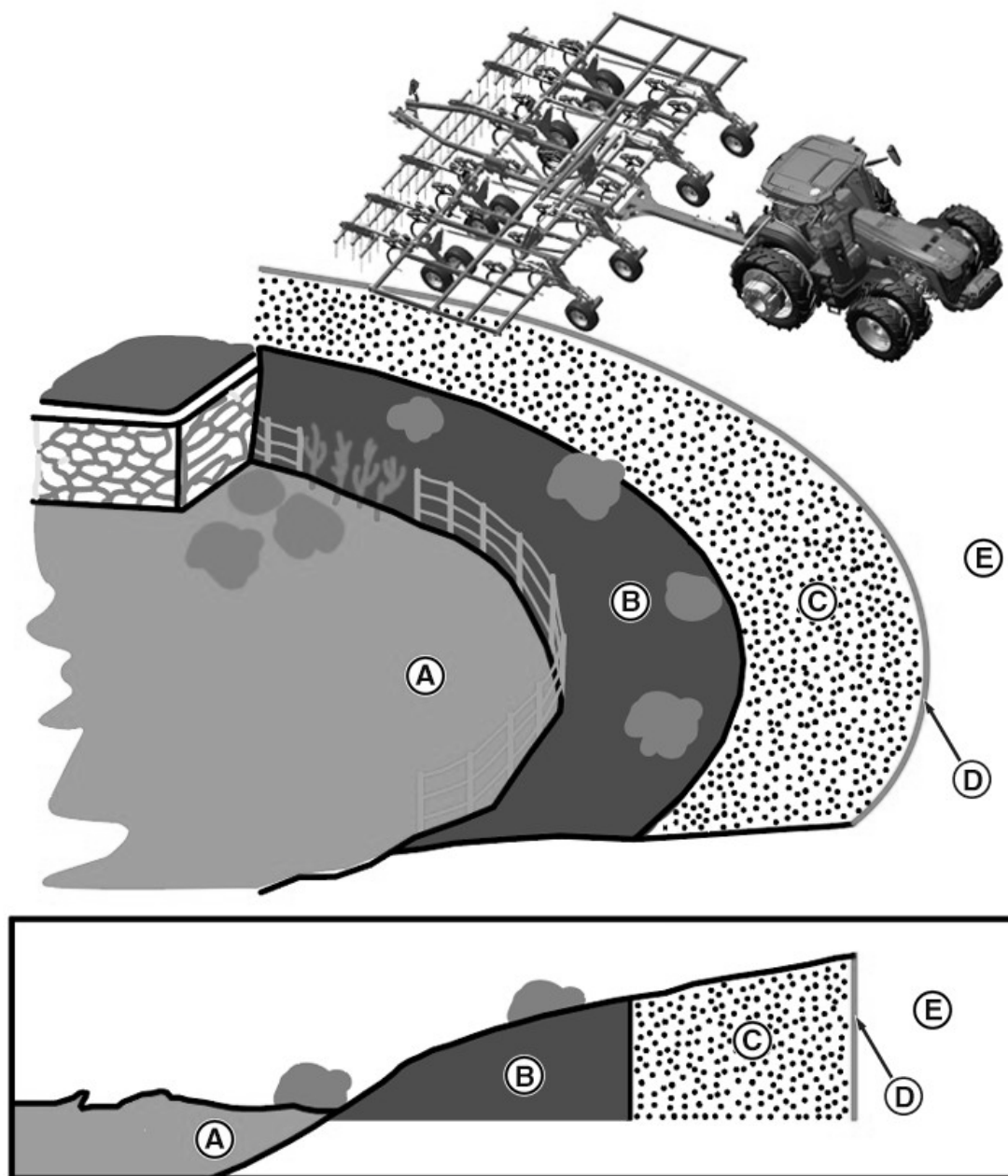
- **Дисплей келтирилган:** Дала чегараларини электрон ифодалашнинг энг аниқ усули уларни GPS тизими машина жойлашувини ёзаётганда моддий ҳайдаш орқали амалга оширилади. Чегаралар келтирилган ва дисплейда яратилган бўлиши керак. Дисплейдан ташқарида яратилган ёки ўзгартирилган ҳар қандай чегара автономияда ишламайди.

- **GPS аниқлиги:** Ташқи чегарани ёзиш давомида GPS аниқлиги 80% дан тушиб кетса, чегара автономлик талабларига жавоб бермайди. Сигнал яхшиланишини кутинг ва ҳудудни қайта хариталанг.
- **Ўлчамлари:** Келтирилган чегарани ёзишда барча ускуна ўлчамлари ва ресивер ўлчамлари аниқ бўлиши керак. Чегарани ёзиш силжишлари тўғри татбиқ этилиши учун GPS ён силжиши ўта муҳим.

⚠ ДИҚҚАТ: Жисмоний жароҳат ёки моддий зарар хавфидан сақланинг. Мос келмайдиган силжишлар ва мос келмайдиган ускуна ўлчамлари машина хавфли ҳудудларга юриб кетишига сабаб бўлиши мумкин. Чегара силжишлари ва ускуна ўлчамларини хариталашдан олдин текширинг.

- **Пауза ва тиклаш:** Бурчакларга дуч келганда чегарани ёзишни тўхтатиш ва бошлаш учун пауза ва тиклаш тугмаларидан фойдаланинг. Бу амалиёт ноаниқ чегара шаклларининг олдини олади. Ушбу сегментнинг автоном ишлаш сифатини сақлаш учун машина пауза жойидан 5 м (17 ft) доирасида жойлашиши керак. Агар тиклаш пауза жойидан 5 м (17 ft) дан кўпроқ масофага танланса, сегмент автономияни қўллаб-қувватламайдиган сифатида таснифланади.

ҚАЙД: Нормал амалиёт жиҳоз буфер ҳудудида осилиб қолишини ўз ичига олиши мумкин. Бу қониқарли ҳолат. Ҳаддан ортиқ осилиш (буфер соҳасидан ошишидан олдин) автономия босқичи тўхташига сабаб бўлиши мумкин.



Хатарлар ва қияликлар

APY80302—UN—02FEB23

A—Хатар
B—Хатар
C—Буфер, 1,5 м (5 ft)

D—Автоном ишлаш чегараси
E—Дала ичи

ch177nn,1740733738471-UZ-01JUL25

Ишни созлаш, Харита тузиш ва Байроқлар

Ишни созлаш



Ишни созлаш

PC28769—UN—25AUG22

Агрегатлар, далаларни ўзгартирганда ёки турли маҳсулотларни қўллаганда Ишни созлашдан фойдаланинг. Ишни созлаш иловасидаги мавжуд созламалар амалиётга қараб ўзгаради.

Ишни созлаш тезкор клавишини ёрлиқ панелига қўшиш учун Схема менежери иловасидан фойдаланинг.

Ишни созлашга ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Ишни созлаш иловасини танланг.

Ишнинг қисқача баёни

Маҳсулот, ҳосил тури ва мўлжалдаги сарф даражаси/кўрсатма каби амалиёт тафсилотларини танлаш учун Ишнинг қисқача баёнидан фойдаланинг.

Иш рўйхати

Кўриш учун иш рўйхатини танланг ва режалаштирилган, улашилган ёки тарихий ишлардан танланг.

- Режалаштирилган — импорт қилинган иш режасини ва ишни амалга оширишни бошлаш учун автоматик созлашни танланг.
 - Автоматик якунлашни фаоллаштириш — Агар фаоллаштирилган бўлса, 90% қамровдан юқори режалаштирилган иш ёки 2 ҳафтадан эски иш автоматик ўчирилади.
- Улашилган — қамров, машина ҳолати ва йўналтириш чизиқларини (фақат 4600 ва 4640) улашиш учун танланг ва иш гуруҳига қўшилинг.
- Тарих — аввалги иш ҳодисаларини танланг ва тикланг.

Янги иш



Янги иш тугмаси

PC28710—UN—25AUG22

Танланган дала харитасидан иш маълумотларини ўчириш учун Янги иш тугмасини танланг. Агар дала номи танланмаган бўлса, дала номисиз қайд

қилинган барча дала маълумотлари иш рўйхатида сақланади ва кейин харитадан ўчирилади.

Янги ишни бошлайдиган бошқа параметрлар:

- Оператор мижоз, ферма ёки далани ўзгартиради ва ишни қайта бошламайди.
- Оператор экиш ёки ҳосил йиғиш пайтида экинни ўзгартиради. Агар биттадан ортиқ амалиёт бўлса, янги иш ўзгартirilган амалиёт учун бошланади.
- Оператор қуруқ маҳсулотни қўлласа ёки газ амалиётини амалга оширса, маҳсулот ёки қуруқ аралашмани ўзгартиради. Агар биттадан ортиқ амалиёт бўлса, янги иш ўзгартirilган амалиёт учун бошланади.
- Биттадан ортиқ суюқликка оид амалиёт бажарилса, оператор маҳсулот ёки резервуар аралашмасини ўзгартиради. Янги иш ўзгартirilган амалиёт учун бошланади.

ҚАЙД: Битта суюқликни қўллаш амалиётида маҳсулотни ёки резервуар аралашмасини ўзгартириш автоматик равишда янги ишни яратмайди. Агар янги иш талаб этилса, Янги иш тугмасини танлаш керак.

- Аввалги амалиётлар тўпламига мос келмайдиган амалиётлар тўпламини яратадиган янги агрегат ёки платформа аниқланади.
- Аввал аниқланган агрегат ёки платформа узилади ва виртуал агрегат ёки платформа яратилади.
- Оператор умумий иш гуруҳига ва ҳар қандай бошқа юз берувчи санаб ўтилган параметрларга қўшилади.

Мўлжалдаги сарф даражаси/Кўрсатма



Кўрсатма

PC28806—UN—29AUG22

Экран фақат ArcGIS географик файлларнинг вектор форматини қўллаб-қувватлайди.

Чекланмаган миқдордаги кўрсатмаларни импорт қилиш мумкин.

Ҳар бир кўрсатма чекланмаган миқдорда қўлланиш ҳудуди даражасига эга.

Қўлланиш даражаси ҳудуди ўлчамининг минимал ўлчанадиган ҳажми йўқ.

Кўп ҳудуд даражасини танлаш

Дисплей алоҳида бўлим ёки бўлимлар бўйлаб мақсадли даражани танлаш учун Кўп ҳудуд даражасини танлаш киритиш катагини танланг:

- Энг юқори - берилган қамров майдони метри доирасига тушадиган барча даражалар орасида

Энг юқори кўрсатмалар бўйича сарф даражасини ишлатади.

- Энг паст - берилган қамров майдони метри доирасига тушадиган барча даражалар орасида энг паст нол бўлмаган кўрсатмалар бўйича сарф даражасини ишлатади.
- Ўртача - берилган қамров майдони метри доирасига тушадиган барча даражалар орасида ўртача кўрсатмалар бўйича тортилган сарф даражасини ишлатади.
- Энг кенг тарқалган - берилган қамров майдони метрининг асосий қисмини оладиган нол бўлмаган кўрсатмалар бўйича сарф даражасини ишлатади.

Одатда кўп ҳудуд даражаси Энг юқорига қўйилади. Кўп ҳудуд тезлиги ҳар бир алоҳида амалиёт учун созланиши мумкин. Завод созламаларига тиклаш амалга оширилмагунча, берилган амалиёт учун танлаш чексиз сақланиб қолади. Завод созламаларига тиклангандан сўнг дисплей барча амалиётларни Энг юқорисига қўяди.

ISOBUS вазифалари

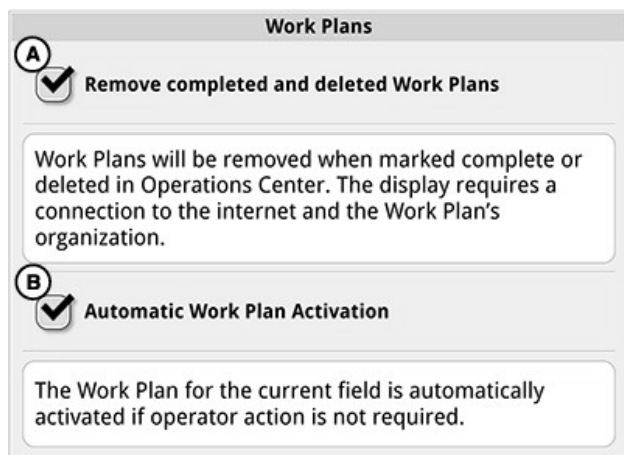
John Deere 4-авлод дисплеи Қишлоқ хўжалиги саноати электроник фонди (AEF) сертификатига эга гео-вазифалар (TC-GEO) регуляторида ишлайдиган агрегатлар ва John Deere тортиладиган пуркагичлари томонидан тақдим этиладиган ISOBUS жами маълумотларини қайд қилиш имконига эга. Вақт, майдон, масса ва ҳажм каби ISOBUS агрегатлари томонидан тақдим этиладиган барча жамланган маълумотлар вазифага қайд этилади.

Параметрлар

Далада иш бажараётганда об-ҳаво параметрлари, дала параметрлари ва иш қайдларини қўлда ҳужжатлаштириш учун Параметрлардан фойдаланинг.

ҚАЙД: Агар Мобил об-ҳаво станцияси фаол бўлса, об-ҳаво параметрларини қўлда ҳужжатлаштириш ўчирилади.

Иш режаси созламалари



PC29324—UN—28NOV23

Иш режаси созламалари

A—Бажарилган ва ўчирилган иш режаларини олиб ташлаш
B—Иш режасини автоматик фаоллаштириш

Бажарилган ва ўчирилган иш режаларини олиб ташлаш (A)—Бу созлама ёқилганда Иш режаси 90% етганда ёки камида 2 ҳафта ишлатилмаганда, бу якунланган деб белгиланади ва Иш рўйхатидан олиб ташланади.

Иш режасини автоматик фаоллаштириш (B)—Бу созлама ёқилганда Иш режаси мавжуд дала киритилганда автоматик фаоллаштирилади. Бироқ агар низолар мавжуд бўлса, бу функция тўғри ишлаши учун улар ҳал қилиниши керак.

ch177nn,1701679375548-UZ-04DEC23

Иш натижалари



PC28770—UN—25AUG22

Иш натижалари

Жами маълумотлар фаол дала ва иш амалиёти учун кўрсатилади. Далаларни ўзгартириш учун Дала ва чегаралар иловасига ўтинг ва жорий жойлашувни созланг. Ишларнинг жаъми маълумотларини иш саҳифасига қўшиш учун Схема менежери иловасидан фойдаланинг.

Иш натижаларига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Иш натижалари иловасини танланг.

Иш амалиёти

Агар бир неча иш амалиётлари қайд этилса, амалиёт турини танлаш учун тумблерни танланг.

Агар амалиёт учун турли хилдаги маҳсулотлар қайд қилинган бўлса, ҳар бири учун алоҳида тўпланган жами маълумотлар даланинг жами маълумотларидан кейин кўрсатилади.

ҚАЙД: Бошқа маҳсус иш натижалари маълум машина ва агрегатлар учун мавжуд бўлади. Қўшимча маълумот учун экрандаги Ёрдам хизматига қаранг.

ҚАЙД: Машина ёки агрегатнинг конфигурацияси ёки нотўғри калибрлаш сабабли айрим иш жами қийматлари кўринмаслиги мумкин.

Майдон

Майдон - бу ишни қайд қилиш ёқилган пайтда ишланган жами ҳудуддир. Ҳисоблаш агрегатнинг кенглиги, ҳаракатланиш тезлиги ва ишлаган вақтига асосланади.

Қолган майдон - бу ҳали ишланмаган даланинг ҳудудидир. Ҳисоблаш ташқи чегара бўлишини талаб қилади ва ички чегараларни ҳам ҳисобга олади.

Вақт

Вақт жорий амалиёт учун қайд этиш ёқилган вақтдир ва соатнинг ўндан бир қисми билан ўлчанади.

Қолган вақт - бу даладаги ишларни қолган ҳудуддан келиб чиқиб тугатишга кетадиган тахминий ва даланинг ишланган қисмига кетган вақтдир.

Сарф даражаси

Сарф даражаси бу уруғлар ёки маҳсулотнинг жами миқдорининг ишланган майдонга бўлинишидир.

Жами қўлланилган

Жами қўлланилган - бу қўлланилган уруғлар ёки маҳсулотнинг жами миқдоридир.

Маҳсулот

Қолган маҳсулот - бу ишни тугатиш учун талаб этилган маҳсулот миқдоридир. У қолган ҳудуд ва сарф даражасини кўпайтириш орқали ҳисобланади.

ҚАЙД: Қуруқ аралашма ёки резервуар аралашмасидан фойдаланганда, саналган миқдор бу алоҳида ингредиент эмас, жами резервуар аралашмасидир.

Ёнилғи

Ёқилғи - бу ишни қайд қилиш вақтида сарфланган ёқилғи миқдоридир.

Юк натижалари

Жами юк йиғилган экин юкига нисбатан танланган йиғилган маҳсулот маълумотларини кўрсатади. Учтадан кўп юкларнинг жами қийматлари бўлса, оператор қайси жами миқдорни кўрсатишни танлаши мумкин. Аниқ учта қиймат танланиши лозим.

Модул натижалари

Модул натижалари танланган пахта модули маълумотларини кўрсатади. Тўртта модулнинг қийматлари бўлса, оператор қайси жами миқдорни кўрсатишни танлаши мумкин.

Улашилган натижалар

Иш натижалари дала маълумотларини улашишдан фойдаланиб улашилиши мумкин. Улашилган натижалар дисплейда ва бошқа гуруҳ аъзоларидан маълумот қабул қилинганда босқичма-босқич янгиланади. Иш гуруҳига қўшилиш ҳақида кўпроқ маълумот учун Ишни созлаш иловаси экрандаги Ёрдам хизматидан фойдаланинг.

Маҳсус натижалар

Танланган маълумот диапазонида дала ёки далалар тўплами учун иш тарихини кўринг. Маҳсус натижалар мижоз/ферма/дала, ҳосил, операция, резервуар аралаштиргичи ва маҳсулот бўйича сараланиши мумкин.

ch177nn,1701679375500-UZ-04DEC23

Иш натижалари



PC28770—UN—25AUG22

Иш натижалари

Жами маълумотлар фаол дала ва иш амалиёти учун кўрсатилади. Далаларни ўзгартириш учун Дала ва чегаралар иловасига ўтинг ва жорий жойлашувни созланг. Ишларнинг жаъми маълумотларини иш саҳифасига қўшиш учун Схема менежери иловасидан фойдаланинг.

Иш натижаларига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Иш натижалари иловасини танланг.

Иш амалиёти

Агар бир неча иш амалиётлари қайд этилса, амалиёт турини танлаш учун тумблерни танланг.

Агар амалиёт учун турли хилдаги маҳсулотлар қайд қилинган бўлса, ҳар бири учун алоҳида тўпланган жами маълумотлар даланинг жами маълумотларидан кейин кўрсатилади.

ҚАЙД: Бошқа маҳсус иш натижалари маълум машина ва агрегатлар учун мавжуд бўлади. Қўшимча маълумот учун экрандаги Ёрдам хизматига қаранг.

Майдон

Майдон - бу ишни қайд қилиш ёқилган пайтда ишланган жами худуддир. Ҳисоблаш агрегатнинг кенглиги, ҳаракатланиш тезлиги ва ишлаган вақтига асосланади.

Қолган майдон - бу ҳали ишланмаган даланинг худудидир. Ҳисоблаш ташқи чегара бўлишини талаб қилади ва ички чегараларни ҳам ҳисобга олади.

Вақт

Вақт жорий амалиёт учун қайд этиш ёқилган вақтдир ва соатнинг ўндан бир қисми билан ўлчанади.

Қолган вақт - бу даладаги ишларни қолган худуддан келиб чиқиб тугатишга кетадиган тахминий ва даланинг ишланган қисмига кетган вақтдир.

Сарф даражаси

Сарф даражаси бу уруғлар ёки маҳсулотнинг жами миқдорининг ишланган майдонга бўлинишидир.

Жами қўлланилган

Жами қўлланилган - бу қўлланилган уруғлар ёки маҳсулотнинг жами миқдоридир.

Маҳсулот

Қолган маҳсулот - бу ишни тугатиш учун талаб этилган маҳсулот миқдоридир. У қолган худуд ва сарф даражасини кўпайтириш орқали ҳисобланади.

ҚАЙД: Қуруқ аралашма ёки резервуар аралашмасидан фойдаланганда, саналган миқдор бу алоҳида ингредиент эмас, жами резервуар аралашмасидир.

Ёнилғи

Ёқилғи - бу ишни қайд қилиш вақтида сарфланган ёқилғи миқдоридир.

Жами юк

Жами юк йиғилган экин юкига нисбатан танланган йиғилган маҳсулот маълумотларини кўрсатади. Учтадан кўп юкларнинг жами қийматлари бўлса, оператор қайси жами миқдорни кўрсатишни танлаши мумкин. Аниқ учта қиймат танланиши лозим.

Модул натижалари

Модул натижалари танланган пахта модули маълумотларини кўрсатади. Тўртта модулнинг қийматлари бўлса, оператор қайси жами миқдорни кўрсатишни танлаши мумкин.

Улашилган натижалар

Иш натижалари дала маълумотларини улашишдан фойдаланиб улашилиши мумкин. Улашилган натижалар дисплейда ва бошқа гуруҳ аъзоларидан маълумот қабул қилинганда босқичма-босқич янгиланади. Иш гуруҳига қўшилиш ҳақида кўпроқ

маълумот учун Ишни созлаш иловаси экранидаги Ёрдам хизматидан фойдаланинг.

Махсус натижалар

Танланган маълумот диапазонида дала ёки далалар тўплами учун иш тарихини кўринг. Махсус натижалар мижоз/ферма/дала, ҳосил, операция, резервуар аралаштиргичи ва маҳсулот бўйича сараланиши мумкин.

AL70325,0000690-UZ-01JUN23

Харита тузиш



Харита тузиш

PC28771—UN—25AUG22

Харита тузиш иловаси қуйидаги фазовий хусусиятларни кўриш имконини беради:

- Йўналтириш
- Қамров ва Иш маълумотлари
- Харитага асосланган кўрсатмалар

Схема менежеридagi бир неча турли ўлчамдаги модуллардан фойдаланиб иш саҳифаларига харита кўринишини қўшиш мумкин.

Харита тузишга ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Харита тузиш иловасини танланг.

Иш маълумотлари хариталари

ҚАЙД: Иш маълумотлари хариталари янги иш харитаси очилганида ўчирилади. Янги иш бошлаш бўйича маълумот олиш учун ушбу бўлимдаги Ишни созлаш ёки экрандаги Ишни созлашда ёрдам саҳифасига мурожаат қилинг.

Иш маълумотларига сарф даражаси, маҳсулот ва қамров (иш ҳолати) маълумотлари киради. У глобал позициялаш тизими (GPS) жойлашуви ва вақтга қараб қайд қилинади.

Иш маълумотлари файлларига қуйидаги маълумотлар киради:

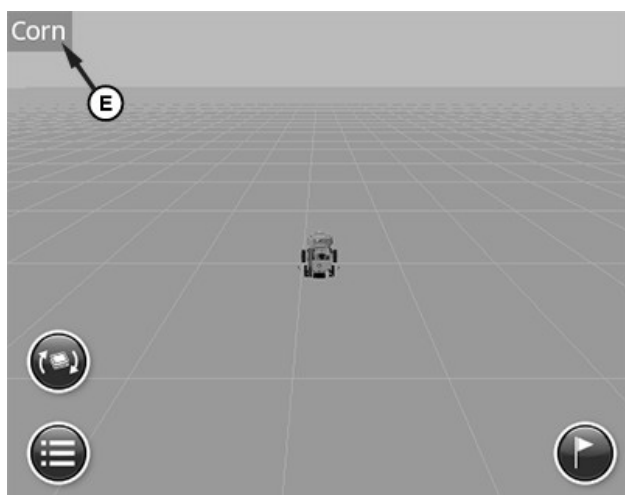
- Вақт
- Кенглик ва узунлик
- Баландлик
- Дала номи (оператор созлаган тақдирда)

- Қамров
- Хужжатлар

Ҳар бир дала номи учун иш маълумотларини қайд этишда ҳажм чеклови мавжуд эмас. Ягона чеклов бу экран хотирасининг ҳажмидир. Мавжуд экран хотираси ҳажми асосий саҳифадаги Ҳолат марказида кўрсатилади.



PC28772—UN—25AUG22



PC28819—UN—20SEP22

- A—Харита қатламини алмаштириш тугмаси
B—Шартли белгилар тугмаси
C—Қатлам тугмаси
D—Байроқлар тугмаси
E—Амалиётни алмаштириш тугмаси

Харита турлари ўртасида алмаштириш учун Харита қатламини алмаштириш тугмасини (A) танланг. Шартли белгилардаги маълумотлар танланган харита турига қараб ўзгаради. Харита шартли белгиларини кўрсатиш учун шартли белгилар тугмасини (B) танланг. Шартли белгилар менюсида қатламлар тугмасини (C) кўриш мумкин. Ишлатилаётган харита қатламлари орасида танлаш учун қатламлар тугмасини танланг. Шартли белгилар диапазони учун минимал ва максимал қийматларни белгилаш учун харита шартли белгиларини таҳрирланг.

Харитага қўшиш учун байроқ турини танлашда байроқлар тугмасини (D) танланг. Танланган байроқ тури харитага қўшилади ёки майдон ва чизик байроқлари бўлса, қайд қилиш бошланади. Байроқ турлари Байроқлар иловасида яратилади.

Бир неча амалиётлар бажарилганида иш

маълумотлари хариталари орасида танлаш учун амалиётни алмаштириш тугмасини (E) танланг.

Қамров харитаси

Қамров маълумотлари ишлар қаерда бажарилганини кўрсатади. Бир марта ишланган майдон оч кўк рангда кўрсатилади, бир мартадан кўп ишланган майдон эса тўқ кўк рангда кўрсатилади. Қамров харитаси Иш мониторидаги жами ишланган майдонга тўғри келади.

Иш маълумотлари жорий GPS жойлашувидан туриб барча томонларга қараб 3.21 км (2 мил) майдондаги харитада кўрсатилади.

Қамров харитаси барча 4-авлод дисплейларида мавжуд. Қамров маълумотларини қайд қилиш учун StarFire ресивери талаб этилади.

Кўрсатма харитаси

Кўрсатма хариталари дала бўйлаб бошқариш ҳудудлари учун мақсадли тезлик маълумотларини ўз ичига олади. Улар ҳар бир бошқарув ҳудудида ишлаётганда мақсадли тезликни автоматик ўзгартириш учун дисплей томонидан ишлатилади.

Кўрсатмалар дисплейга Файл менежеридан фойдаланиб шейпфайллар кўринишида импорт қилиниши мумкин ва Иш созламаси танланганида харитада кўрсатилади. Иш маълумоти хариталари кўрсатма хариталарининг юқорисига қўйилади.

Кўрсатмадаги нол тезлик харитада қора рангда кўрсатилади. Секцияни бошқаришда кўрсатма бошқарув бўлимларида нол даражалар ўЧИРИЛАДИ.

Қўшимча харита турлари

Сарф даражаси харитаси

Сарф даражаси харитаси машина ёки агрегат бошқарув блокидан олинган сарф даражасини кўрсатади. Агар бир мартадан кўпроқ экилган бўлса, энг сўнгги экиннинг сарф даражаси кўрсатилади.

Ҳосил харитаси

Ҳосил харитаси оммавий оқим датчигидан олинган ўртача ҳосил даражасини кўрсатади.

Намлик харитаси

Намлик харитаси намлик датчигидан олинган йиғилган ҳосилнинг ўртача намлигини кўрсатади.

Чиқинди харитаси

Чиқинди харитаси датчиклар тизимидан чиққан экинга алоқадор бўлмаган материалларнинг ўлчовини кўрсатади.

Нав харитаси

Нав харитаси далага экилган экиннинг навларини кўрсатади. Навларни ажратиш учун то ўнтагача

бўлган турли ранглар қўлланилади. Агар ўнтадан кўп нав қайд қилинса, ранглар такрорланади.

4-авлод дисплейи ўроқ ишчи кенглигининг марказий нуқтасида йиғилаётган навни ҳужжатлаштиради ва кўрсатади. Агар навни аниқлаш харитасида нав танланмаган ҳолатда ўроқнинг марказий нуқтаси ўрнатилган бўлса, дисплей ҳужжатлари ва нав сифатида “---” кўрсатилади.

Маҳсулот харитаси

ҚАЙД: Битта суюқликни сепиш амалиётида фақат маҳсулот харитаси кўрсатилади.

Маҳсулот харитаси далага қўлланилган маҳсулотлар ёки резервуар аралашмаларини кўрсатади. Маҳсулотлар ва резервуар аралашмаларини ажратиш учун ўнтагача бўлган турли ранглар қўлланади. Агар ўнтадан кўп маҳсулот ва резервуар аралашмалари қайд қилинса, ранглар қайтарилади.

ch177nn,1685617646127-UZ-01JUN23

Байроқлар



Байроқлар

PC28773—UN—25AUG22

Даладаги диққатга сазовор жойлар байроқлар билан белгиланади. Ушбу нуқталар йўналтириш ёки ҳужжатлаштириш учун фойдаланилиши мумкин.

Зарур бўлганда зудлик билан созламаларни ўзгартириш имкони бўлиши учун байроқлар кабинадаги операторларга жорий машина йўли байроқ билан белгиланган ҳудуд, нуқта ёки чизик билан кесишиши ёки кесишмаслигини билдириб туради.

ҚАЙД: Автоном далада ўрнатилган байроқ огоҳлантириши автоном режимда ишлаётган машинанинг хатти-ҳаракати таъсир қилмайди. Автоном машина муайян ҳудуд ёки объектни четлаб ўтиши учун чегаралардан фойдаланинг.

Байроқларга ўтинг

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Байроқларни танланг.

Байроқ шакли турлари



A



B



C



D

PC620658—UN—17MAY24

A—Майдон байроғи

B—Чизик байроғи

C—Нуқта байроғи

D—Кириш байроғи

- Майдон (A)—Бегона ўтли қатор, даланинг сойли жойи каби керакли майдонни белгилайди.
- Чизик (B)—Дренаж чизиги ёки тўсинлар каби даладаги чизикларни белгилайди.
- Нуқта (C)—Тош каби даладаги алоҳида нуқта ёки маҳсулот берувчи агрегатнинг маҳсулоти тугаган жойи каби нуқталарни белгилайди.
- Кириш байроғи (D)—Далада кириш нуқтасини белгиланг.

ҚАЙД: Агар иш нуқтаси белгиланган бўлса, иш нуқтасида байроқ ёзилади. Агар иш нуқтаси белгиланмаган бўлса, байроқ GPS ресиверининг остида ёзилади.

ch177nn,1740717836387-UZ-27FEB25

Улашиш



Улашиш

PC28774—UN—25AUG22

ҚАЙД: *Оптимал самарадорлик учун барча дисплейлар ва барча модуляр телематик шлюзлар (MTGs) бир хил дастурий таъминотдан фойдаланиши лозим.*

ҚАЙД: *4-авлод ва G5 дисплейлари орасида улашиш амали ишлайди.*

Машиналар ўртасида маълумотларни улашиш талабларини кўриш учун Улашиш иловасидан фойдаланинг. Маълумотларни улашиш олтитагача операторга битта далада ишлаётганда йўналтириш чизиклари ва маълумотларни улашиш имконини беради. Жамоага қўшилиш учун операторлар Ишни созлаш иловасидаги иш рўйхати ёрлиғига кириши лозим. Йўналтириш чизикларини улашиш учун оператор AutoTrac Йўналтириш иловасига ўтади.

Улашилган иш маълумотлари 30-сониялик сегментларда юборилади ва қабул қилинади. Маълумотлар трансферини ҳам қўшган ҳолда дисплей одатда ҳар 30 сонияда гуруҳ аъзоларидан қамров борасидаги янгиланган маълумотларни олади. Гуруҳ аъзоларининг жойлашуви ҳар 6 сонияда янгиланади.

ҚАЙД: *Маълумотлар трансфери вақтлари симсиз алоқа кучига қараб ўзгаради.*

Улашиш иловаси ёқилганида қуйидаги маълумотлар дисплейлар орасида улашилади:

- Йўналтириш чизиклари (фақат текис ва айлана йўлаклари)

ҚАЙД: *Машина орқали кириш А + В, Машина орқали кириш А + Йўналтириш, ёки Машина орқали кириш Кенглиги/Узунлиги + Йўналтириш услубларидан фойдаланиб яратилган тўғри йўлакларни улашиб бўлмайди.*

- Қамров хариталари
- Маҳсулот қўлланилиши хариталари

Қамров, устидан қоплаш, умумий қамров ва умумий устидан қоплаш турли ранглар билан кўрсатилади. Умумий қамров хариталари айрим ишга тушириш саҳифалари модуллари ва AutoTrac Йўналтириш ва Харита тузиш иловаларида кўринади.

Машина жойлашуви ва йўналтириш чизикларини улашиш учун талаблар:

ҚАЙД: *Яхшироқ натижалар учун SF2 ёки ундан юқори тузатиш даражасидан фойдаланинг. SF1 дан фойдаланиш умумий йўналтириш йўлаклари ва умумий қамровдаги исталмаган ўзгаришларга сабаб бўлади, бу эса AutoTrac ва Секция назорати самарадорлигига салбий таъсир кўрсатади.*

- Маълумотларнинг автоматик синхронланиши ва Иш гуруҳи маълумотларини олиш вариантлари Улашиш ва Файл бошқарувчиси иловаларида ёқилади.
- Фаол JDLINK Connect обунаси бор MTG талаб этилади.
- Дала ичи маълумотларини улашиш функцияси фаоллаштирилган 4600 CommandCenter ёки 4640 универсал дисплейи талаб этилади.
- Дала ичи маълумотларини улашиш учун яроқли лицензия билан G5 CommandCenter ёки G5 универсал дисплей талаб қилинади.
- Ишчи гуруҳдаги барча 4-авлод ва G5 дисплейлари битта John Deere Operations Center алоқадор бўлади.
- Иш гуруҳлари бир хил ишчи идентификаторидан фойдаланиши лозим.
- Операторлар бир хил мижоз, ферма ва далага эга бўлиши лозим.

Улашиш қамрови хариталари ва иш маълумотлари учун қўшимча талаб:

- Операторлар бир хил амалиёт ва бир хил экин, маҳсулот ёки резервуар аралашмасига эга бўлишлари лозим.

ҚАЙД: *Агар кўрсатмалардан фойдаланилган бўлса, операторлар бир хил кўрсатмадан фойдаланишлари лозим. Бир неча саватли пневматик аравалар учун, Резервуар конфигурацияси иш гуруҳидаги ҳар бир арава учун бир хил қилиб белгиланиши лозим.*

ҚАЙД: *Қамров хариталари машиналар орасида турли маҳсулотлар ва резервуар аралашмаларини қўллаётган ягона Секция бошқаруви остидаги суюқлик қўллаш амалиёт ёрдамида улашилиши мумкин. Тизим автоматик равишда гуруҳга қўшилмайди. Оператор бошқа машиналарга умумий ишлар рўйхатидаги тегишли иш гуруҳини танлаш орқали қўлда қўшилиши лозим.*

ҚАЙД: Янги ишни бошлашдан олдин барча машина операторлари далада маҳаллий дисплей қамровини тозалаш учун Янги ишни танлаши керак. Шунингдек, умумий улашилган гуруҳ қамровини тиклаш учун бир нафар махсус дисплей оператори Янги гуруҳни танлаши керак. У тайёр бўлганда қолган дисплейлар янги яратиладиган гуруҳга қўшилиши мумкин. Бу босқичларни якунлагандан кейин Далада маълумот улашиш функцияси янги иш сеанси учун кутилганидек ишлайди.

ZIDXK1X,1749804241746-UZ-13JUN25

Иш монитори

Иш монитори



Иш монитори

PC28775—UN—25AUG22

ҚАЙД: Айрим машина ва ишлашга хос қийматлар машина ёки агрегатнинг конфигурацияси ёки мос келиб-лашнинг йўқлиги сабабли кўринмаслиги мумкин.

Иш монитори машина ва ишлашга оид қийматларнинг ўртача ва жамисини кўрсатади. Фақат бир қийматга тегишли ойнани кўриш учун уни саҳифада танланг. Ушбу қийматларнинг ҳар бири асосий иш саҳифасида жойлаштирилиши мумкин.

Тезкор қийматлардан ташқари барча қийматларни тозалаш учун саҳифанинг пастки қисмидаги "Қайта қўйиш" тугмасидан фойдаланинг. Охириги тиклашнинг санаси ва вақти тугма ёнида кўрсатилади.

Тиклаш тугмасининг ўнг томонидаги Иш қайди Иш мониторинг фаоллиги ва ҳозирда санаётганини кўрсатади. Чироқ ўчиб-ёнаётган бўлса, фаол эканлигини билдиради.

Иш мониторингга ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Иш монитори иловасини танланг.

ҚАЙД: Generation 4 универсал дисплейлари оний ҳосил қийматларини кўрсатмайди. Оний ҳосил қийматлари учун асосий (тирсакқўйгич) машина дисплейидан фойдаланади.

ZID XK1X, 1749804664015-UZ-13JUN25

Иш қайди

Иш қайди ёқилганида, харитани ёзиб ва қайд триггерларини ишга туширишни талаб қиладиган ҳисоблагичлар тўпланади. Иш қайдини талаб қилган ҳисоблагичларга киради:

- Ишланган майдон
- Ишланган вақт
- Ҳосилдорлик
- Майдонда ўртача сарфланадиган ёқилғи
- Ўртача ишлаш тезлиги

Ёзиб олиш созламалари билан қалқиб чиқувчи

ойнани кўриш учун пастки ўнг бурчақдаги Иш қайдини танланг.

Ёзув ҳолати Агрегат профилида танланган жорий қайд триггерига асосланган. Агар ёзиб олиш триггери жорий операцияларга мос келмаса, танланган ёзув триггерини ўзгартириш учун Таҳрирлаш тугмасини босинг. Қўшимча маълумот олиш учун Агрегат профили бўлимига қаранг.

ҚАЙД: Агар ёзиб олиш триггери қўлда бўлса, ёзишни тугмасини босиб, иш қайдини ёқиш ёки ўчириш мумкин.

DX, PC, WORKMON, REC-UZ-23DEC15

Машина сокин тезлиги

Машинани холостойда ишлатиш назарияси



PC620652—UN—15MAY24

Машинани холостойда ишлатиш назарияси

Машина сокин тезлиги илова ҳужжатлари машина сокинда ҳаракатланаётганини ҳужжатлаштиради. Муайян давомийлик давомида машина 0 км/соат (0 mph) тезликда тўлиқ тўхтаганда дисплейда қалқиб чиқувчи ойна оператордан сокин тезликда юргизишнинг сабабини сўрайди.

Қалқиб чиқувчи ойнада сокин тезлик сабабларини танлаш мумкин. Сабаблар машина тури ва дисплей аниқлаган амалиётга қараб фарқ қилади. Сокин юриш тезлиги танланганда сабаб John Deere Operations Center тегишли ташкилотига юборилади.

Тўпланган маълумотларни самарадорликни яхшилаш учун хабардор қарорлар қилиш учун Operations Center тизимида таҳлил қилиш мумкин.

Машина сокин тезлигига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Машинани сокинда ишлатиш иловасини танланг.

ҚАЙД: Сокин тезлик сабаблари ҳақида кўпроқ маълумот учун Экран ёрдамига қаранг.

bvvmsit,1715251816294-UZ-14MAY25

Дала йўлакларини бошқариш

Дала йўлакларини бошқариш



PC620653—UN—10MAY24

Дала йўлакларини бошқариш

Дала йўлакларини далада машиналар, масалан, тракторлар ёки пуркагичлар, экин вақтида юриш, пуркаш ёки терим ишларида ишлатиладиган махсус йўлак ёки йўллар. Дала йўллари одатда экин вақтида яратилади ва ёзиб олинади.

Дала йўллари бошқариш иловаси дала ичида дала йўллари яратади ва улардан фойдаланади. Дала йўллари секция бошқаруви билан ишлайди.

Дала йўллари бошқаруви дала амалиётларини аниқ дала йўли шакллари билан оптималлаш ва ускуна ҳаракатини бошқариш учун ишлатинг. Дала йўллари бошқаруви тўпроқ зичланиши, экинга зарар етиш ва ишлаш самарадорлигини яхшилаш учун ишлатилиши мумкин.

ҚАЙД: АВ эгри чизиқлари ва Autopath каби функциялар дала йўллари бошқаруви билан мос эмас.

Дала йўллари бошқаришга ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Дала йўллари бошқариш иловасини танланг.

Дала йўллари даражалари

ISOBUS стандарти сифатида дала йўллари бошқарувининг учта даражаси бор:

- **1-даража**—Тўғри йўлаклардан фойдаланганда асосий дала йўллари бошқарувини таклиф қилади. Асосий сифатида агрегат функциялари операторга машина GPS тизимидан (глобал позициялаш тизими) фойдаланиб дала созламаларини бошқариш имконини беради.
- **2-даража**—Асимметрик ритмда ишлаш имконини беради. Бунда дисплейда дала йўллари созламаларини сақлаш ҳам мумкин. Шунга қарамай, агрегат барқарор ишлашни таъминлаган ҳолда асосий бўлиб қолади.
- **3-даража**—Берилган дала йўллари созламалари агрегат дала йўллари автоматик ЎЧИРИШИ/ЁҚИШИГА буйруқ бериши мумкин. Бу даража автоматизация учун кенгайтирилган функционал имкониятларни ўз ичига олади.

Айни пайтда дала йўллари бошқаруви ISOBUS дала

йўллари 1-даражаси функциялари билан мос келади. ISOBUS агрегати дала йўллари 1-даражаси билан мувофиқлиги аниқланиши билан тизим Автоматик режимни танлашига имкон беради. Автоматик режимда агрегат GNSS (глобал навигация йўлдош тизими) кириш сигнали асосида дала йўллари ҳисоблайди. Бу босқичда ISOBUS агрегати дала йўллари бошқарувини назорат қилади ва эгаллайди. John Deere вазифалар контроллери фақат GNSS маълумотлари ва йўналтириш йўлаги маълумотлари билан таъминлайди.

ҚАЙД: Дала йўлакларини бошқариш ҳақида кўпроқ маълумот учун Экран ёрдамига қаранг.

ch177nn,1740663913543-UZ-27FEB25

Машина монитори

Машина монитори



PC28820—UN—20SEP22

Машина монитори

Машина монитори машинага тегишли самарадорлик қийматларини кўрсатади. Қийматларни гуруҳлашга булар киради:

- Тезлик ва қувват
- Ёқилғи ва босим
- Ҳарорат
- Электр
- Соат

ҚАЙД: Ҳар бир гуруҳда мавжуд қийматлар машина модулига боғлиқ.

Гуруҳлар орасида алмашиш учун саҳифанинг чап томонидаги варақларни танланг. Қийматга тегишли ойнани кўриш учун уни танланг.

Агар қиймат мавжуд бўлмаса, тирелар кўрсатилади.

Машина мониториға ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Машина монитори иловасини танланг.

ct47125,1664222427306-UZ-27SEP22

Устма-устлик назорати

Устма-устлик назорати

Устма-устлик назорати автоматик равишда ҳосил йиғиш машинаси олдин ўрилган майдонлардан ўтаётганда жатка кенглигини ўзгартиради. Ушбу функция майдон ва ҳосил маълумотлари аниқлигини яхшилайдди.

Устма-устлик назоратига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Устма-устлик назорати иловасини танланг.

Кенглиги 15.2 м (50 фут) ёки кичикроқ жаткадан фойдаланганда, жатка Секциялари автоматик равишда 15.2 см (6 дюйм) Секцияларга бўлинади. Кенглиги 15.2 м (50 фут) дан каттароқ бўлган жаткалар жатка кенглиги бўйлаб бир хил ораликда бўлинган 100 та бўлимга эга.

Устма-устлик назорати йиғилган майдон дала чегаралари устига ёки ташқарисига чиқмаслигини ёки даланинг ички чегарасига кирмаслигини таъминлайди.

- Ташқи чегара—дала учун фақат битта ташқи чегарани аниқлаш мумкин.
- Ички чегаралар—дала учун бир нечта ички чегаралар аниқланиши ва номланиши мумкин.

Устма-устлик назоратидан фойдаланганда, қўшимча тарзда бўлса-да, чегаралар ёрдам бериши мумкин. Масалан, ташқи чегара, жатка ёки платформа бўлими чегарадан чиқиб кетса, ҳосил ҳисобланишига киритилган даладан ташқарида майдон йўқлигини таъминлашга ёрдам беради. Худди шу сингари, ички чегара ариқ узра ҳайдаш ва ҳар бир бўлим кесиб ўтиш пайтида ўчирилганини таъминлаш имконини беради.

AL70325,000055B-UZ-12SEP19

Устма-устлик назоратини қўлда амалга ошириш

Устма-устлик назоратини қўлда амалга ошириш жаткани гуруҳлар деб номланган сегментларга бўлади. Чопиқ қилинадиган экинлар учун жаткалар бирламчи созламада қаторига бир гуруҳ қилиб белгиланади ва уни ўзгартириб бўлмайди. Платформа жаткаларини 2—24 гуруҳларда конфигурация қилиш мумкин.

Оператор экин жаткага кирадиган жойини солиштириш учун қўлда гуруҳларни ёқиши ва ўчириши мумкин. Устма-устлик назоратини қўлда амалга ошириш автоматик устма-устлик назоратига мос келади. Гуруҳни қўлда ўчириш ушбу гуруҳ учун ҳар қандай ҳолатни ўчириб ташлайди. Устма-устлик назоратини қўлда амалга ошириш аввалги қамров ёки чегара экинга жатканинг маълум қисмига

киришга имкон бермаган ҳолатдан бошқа шароитларда ҳужжатлар аниқлигини яхшилашга ёрдам беради.



PC28776—UN—25AUG22

А—Барчасини ёқиш
В—Барчасини ўчириш

Барча гуруҳларни ёқиш учун Барчасини ёқиш тугмасини (А) танланг.

Барча гуруҳларни ўчириш учун Барчасини ўчириш тугмасини (В) танланг.



PC28777—UN—25AUG22

Чап/ўнг тумблер

ҚАЙД: Чап/ўнг тумблер 13 ёки ундан кўпроқ гуруҳлар бўлганида пайдо бўлади.

Экран бир вақтда 12 тагача гуруҳ тугмаларини кўрсатади. Гуруҳларни жатканинг чап ёки ўнг томонида кўриш учун Чап/ўнг тумблерни танланг. Алоҳида гуруҳни ўчириш ёки ёқиш учун гуруҳ тугмасини танланг.

Ёқилган гуруҳлар яшил рангда бўлади. Қўлда ўчирилган гуруҳлар қора рангда бўлади. Устма-устлик назорати томонидан автоматик равишда ўчирилган гуруҳлар яшил ва оқ штрихда бўлади.

AL70325,000059B-UZ-27SEP22

Секция назорати

Секция назорати



PC28778—UN—25AUG22

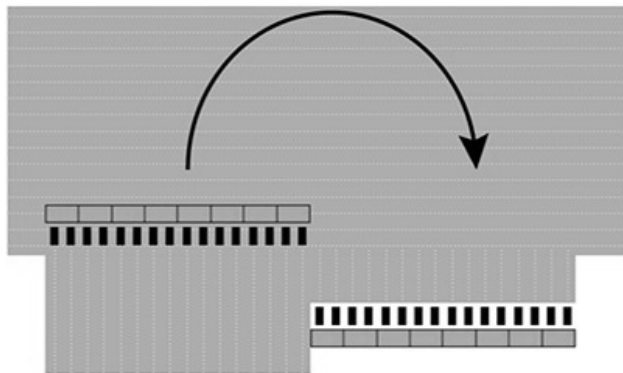
Секция назорати

Жон Дир секция бошқаруви машина ёки агрегат бўлимларини устан қоплашни камайтириш ва маълумот киритиш бошқарувини яхшилаш учун автоматик равишда ёқиб ўчиради. Секция бошқаруви қуйидагиларни талаб қилади:

- Глобал навигацион йўлдош тизими (GNSS) ресивери (StarFire ресивери ишлатилганда, SF2 минимал сигнал аниқлиги тавсия этилади)
- Секция бошқарувини фаоллаштириш
- Секция бошқаруви мувофиқ блокли машина ёки агрегат (мувофиқликни бошқарув блоки ишлаб чиқарувчисидан аниқлаштириш мумкин)

Секция бошқарувига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Секция бошқаруви иловасини танланг.



PC28779—UN—25AUG22

Секция секциялари

Секция бошқаруви аввалги қамралган майдонларга кирганида ва чиққанида машина ёки агрегатни автоматик равишда назорат қилади. Қамров майдонига кирганида секциялар ўчирилади ва қамралмаган майдонга кирганида қайта ёқилади. Қамров харитаси машина ёки агрегат даланинг қаерида бўлганини қайд қилиш орқали аввалги қамралган майдонни кўрсатади. Оч кўк ранг қамров даладан бир марта ўтилганини кўрсатади. Ҳар қандай устма-уст юриш тўқ кўк рангга кўрсатилади.

Секция бошқаруви қуйидаги омилларга қараб секцияни қачон ёқиш ёки ўчиришни аниқлайди:

- GPS жойлашуви

- Қамров харитаси
- Машина ва агрегатлар силжишлари
- Секция ҳолати
- Устидан қоплаш созуламалари
- Механик кечикиш
- Дала чегаралари
- Дала чети чегаралари

Секция бошқаруви машина ёки агрегатнинг бошқарув блокига секция ҳолатини ўзгартириш ҳақида CAN-шина хабари юборади. Маҳсулотни майдонга қўллаш учун секция ёқилади. У худди ўша ҳудудга маҳсулотни қайтадан қўллашни олдини олиш учун ўчирилади. Даланинг амалиёт бошланган жойи учун масофа чеклови мавжуд эмас.

ҚАЙД: Айрим операторлар икки алоҳида далани улар ўртасида "қуруқликдаги кўприк" орқали боғлайдилар. Секция назорати ёқилган ҳолатда қолиб кетса, маҳсулот ушбу кичик ер устида ҳам қўлланиши мумкин. Қутилмаган қамров хатосининг олдини олиш учун далалар ўртасида ўтаётганда Секция бошқаруви ёки ўчириб ёқиш устасини доимо ўчириб қўйинг.

Секция бошқаруви аниқлиги

Қуйидаги омиллар Секция бошқаруви самарадорлигига таъсир ўтказиши:

- Аввалги қамров харитасининг GPS аниқлиги
- Жорий GPS аниқлиги
- Машина профили ва агрегат профили созуламалари
- Қамров майдонига кирганда ва чиққанда доимий тезлик ва курси

Мувофиқлик

Секция бошқаруви вазифа назоратчиси секция бошқаруви (TC-SC) функциясига эга Агросаноат электроникаси фонди (AEF) сертификатлаган ISOBUS агрегатларига мос келади. Махсус Жон Дир машина ва агрегатнинг мувофиқлиги ҳақида кўпроқ маълумот учун 4-авлод дисплейлари учун релиз хабарлари билан танишинг.

Бир нечта дисплей

Секция бошқаруви вазифа регуляторининг агрегат бошқарув блоки билан алоқада бўлишини талаб қилади ва вазифа регуляторини иккита уланган дисплейда ишлатиш имконсиздир. Вазифа регулятори ҳолатини бир неча дисплей созуламаларида кўриш мумкин.

Секция бошқаруви ўчириб ёқиш устаси



PC28780—UN—25AUG22
Секция бошқаруви ўчириб ёқиш устаси

Секция бошқарувини ёқиш учун ўчириб ёқиш устасини танланг. Тугмани, шунингдек, Схема менежери бошқарувчиси ёрдамида ёрлиқлар панелига жойлаш мумкин.

Чегаралар



PC28812—UN—20SEP22
Чегаралар

Ташқи чегаралар

Ташқи чегаралардан фойдаланиш учун Ташқи катакчасини танланг. Секция бошқаруви ташқи чегарадан ташқаридаги Секцияларга буйруқ беради.

Ички чегаралар

Ички чегаралардан фойдаланиш учун Ички катакчасини танланг. Секция бошқаруви ички чегара ичидаги Секцияларга буйруқ беради.

ҚАЙД: Агар иккала чегара турлари ҳам танланмаса, Секция бошқаруви чегараларни эътиборга олмайди ва бўлимларни ёқиш ва ўчиришда аввалги қамровдан фойдаланади.

Даланинг чети назорати тугмаси



PC28781—UN—25AUG22
Даланинг чети назорати тугмаси ва дала чети силжиши

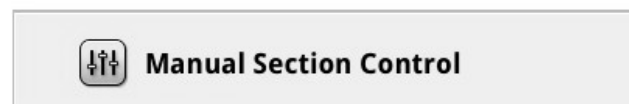
Даланинг чети назоратини ёқиш учун Даланинг чети назорати тугмасидан фойдаланинг.

Дала чети ўлчамини ўзгартириш учун Силжишни танланг. Дала чети силжишидаги ўзгаришлар жорий дала учун сақланади.

ҚАЙД: Даланинг чети назорати бир ёки ҳар иккала чегаранинг белгиланишини талаб қилади. Агар ташқи ва ички чегаралар танланмаса, Даланинг чети назорати автоматик равишда ўчирилади.

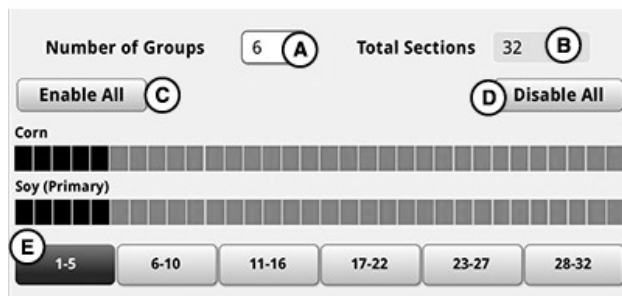
Агар битта чегара тури танланмаса, Даланинг чети назорати ўша чегарага оид ҳар қандай дала четларини эътиборга олмайди.

Секцияни қўлда бошқариш



PC28653—UN—29SEP22
Секцияни қўлда бошқариш

Секциялар гуруҳини ёқиш ёки ўчириш учун Секцияни қўлда бошқаришдан фойдаланинг. Секцияни қўлда бошқариш саҳифасини фаоллаштириш учун Секцияни қўлда бошқаришни танланг.



PC28654—UN—29SEP22

Секцияни қўлда бошқариш саҳифаси

А—Гуруҳлар сони
 В—Жами бўлим
 С—Барчасини ёқиш
 D—Барчасини ўчириш
 E—Бўлим гуруҳлари

- Гуруҳлар сони (А) — Секциялар бўлинадиган гуруҳлар сони. Оператор бу қийматни аниқлайди.
- Умумий секциялар (В) — Агрегат фойдалана оладиган секциялар сони. Машина ёки агрегат қийматни аниқлайди ва уни ўзгартириб бўлмайди.
- Барчасини фаоллаштириш (С) — Барча секцияларни фаоллаштиради.
- Барчасини фаолсизлантириш (D) — Барча секцияларни фаолсизлантиради.
- Секция гуруҳлари (E) — Гуруҳ ичида секцияларни фаоллаштиради ёки фаолсизлантиради.

ch177nn,1740633831844-UZ-26FEB25

Қўшимча созламалар



PC15305—UN—19MAR13

Созламалар белгиси

Кенгайтирилган созламаларни конфигурация қилиш учун Секция бошқаруви иловасининг юқори томонидаги созламалар белгисини танланг.

Давомий ишлов бериш

Аввалги қамралган майдондан ўтаётганда ишлов бериш асбобини ерда сақлаш учун давомий ишлов беришдан фойдаланинг. Бу аввалги қамралган майдонда ғилдирак изларини қолдирмаслик учун қилинади. Ушбу функция фақат Секция бошқарувига эга ишлов бериш қурилмасидан фойдаланганда ишлайди.

Харита диагностикаси

Харита диагностикаси Секция бошқарувининг олдинга қараш функциясини кўрсатади. Олдинга қараш функцияси секцияларга ўчириш буйруғи

берилганида оқ рангга ва ёқиш буйруғида тўқ сариққа ўзгаради.

Аниқлик даражаси яхшироқ бўлиши учун Секция бошқаруви секцияларни ўчирадиган ёки ёқадиган жой бўлган ўтиш майдонига кирганда ва ундан чиққанда доимий тезлик ва йўналишни сақланг. Олдинга қараш функцияси ўтиш майдонини кесиб ўтган пайт билан иш нуқтаси ўтиш майдонини кесиб ўтган пайт ўртасида тезлик ёки йўналишни ўзгартириш қамровда кераксиз бўшлиқлар ёки устидан қоплашларга олиб келади. Олдинга қараш ойнаси машина доимий тезлик ва йўналишда кетаётганда ўзгармаётганига ишонч ҳосил қилиш учун харита диагностикасидан фойдаланинг.

ҚАЙД: Кичикроқ тезликларда ва жуда кичик механик кечикиш вақтида, олдинга қараш яшил иш нуқтаси шкаласига яқин келиши ёки уни устидан қоплаши мумкин.

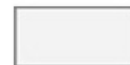
AL70325,000059D-UZ-07NOV19

Секция ҳолати модули

Секция ҳолати модули Секция бошқаруви ҳар бир секцияни ёққани ёки ўчирганини аниқлаш учун фойдаланилади. Модулни Схема менежери иловаси ёрдамида иш саҳифасига қўшиш мумкин. Қуйидаги секция ҳолатлари бўлиши мумкин:

ҚАЙД: Секция ҳолати Секциянинг уруғ сарф даражасига қараб ўзгармайди. Агар Секциядаги қаторларда уруғ тугаса, моторнинг барча бўлимларида сарф даражаси нолга тенг бўлмагунча яшил рангга кўрсатилади. SeedStar ёрдамида уруғ популяциясини текширинг.

Секция ёқилган (Қўлланмаяпти)

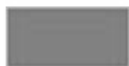


PC28782—UN—29AUG22

Секция ёқилган - Яшил контурли кулране

- Экувчи агрегат ёки Пневматик уруғ ташловчи қурилма кўтарилган.
- Экувчи агрегат ёки Пневматик уруғ ташловчи қурилма исканжалари ўчирилган.
- Двигателнинг барча бўлимларида сарф даражаси нолга тенг экани хабар берилади.
- Бўлимга Бўлим бошқаруви томонидан ЎЧИРИШ буйруғи берилмайди, See & Spray ёқилган ва яшил барглар See & Spray тизими томонидан аниқланмайди.

Секция маҳсулот қўлламоқда



PC28783—UN—29AUG22
Секция маҳсулот қўлламоқда - Тўқ яшил

- Секция буйруқлари ёқилган.
- Секция маҳсулот ёки уруғ ташламоқда.
- Бўлимга Бўлим бошқаруви томонидан ЎЧИРИШ буйруғи берилмайди, See & Spray ёқилган ва яшил барглар See & Spray тизими томонидан аниқланади.

Секция буйруқлари ўчирилган (Қўлланмаяпти)

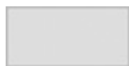


PC28784—UN—29AUG22
Секция буйруқлари ўчирилган — Яшил ва оқ тасмалар

ҚАЙД: Минимал юриш тезлиги чекланиши 0,8 км/соат (0,5 мил/соат).

- Тезлик минимал юриш тезлиги чекланишидан кам.
- Машина ёки агрегат дала четининг чегарасининг ичида.
- Машина ёки агрегат дала четининг чегарасининг ташқарисида.
- Машина ёки агрегат ички чегаранинг ичида.
- Машина ёки агрегат ички чегаранинг ташқарисида.
- Кўрсатмалар бўйича сарф даражаси нолга тенг.
- Машина ёки агрегат мавжуд қамровдан юқори.

Секция ўчирилган (Қўлланилмаяпти) (Фақат пуркагич)



PC24037—UN—05APR17
Секция ўчирилган - Тўқ кулранг

- Секция бошқаруви ўчирилган.
- Секция қўлда бошқарилмоқда.

Секция индекси ўчирилган (Қўлланилмаяпти) (Фақат пуркагич)



PC24038—UN—05APR17
Секция индекси ўчирилган — Тўқ қора

- Бўлим бошқарув блоки томонидан индексланган.

ch177nn,1685617779631-UZ-01JUN23

Устидан қоплаш созламалари

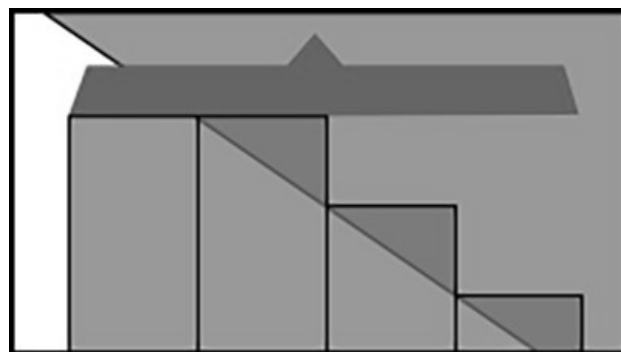
Аввалги қамров майдони ёки чегарадан кесиб ўтаётганда устидан қоплаш юз беради. Устидан қоплаш даражасини оператор ўзи танлайди.

Махсус устидан қоплаш учун Устидан қоплаш созламаларини конфигурация қилинг. Атайлаб қилинмаган ташлаб кетишлар ва устидан қоплашни компенсация қилиш учун Самарадорликни созлашдан фойдаланинг. Кўпроқ маълумот олиш учун Секция бошқаруви экрандаги Ёрдамга мурожаат қилинг.

100% Устидан қоплаш + Қўшимча

Қўшимча устидан қоплаш ташлаб ўтишларни йўқотиб маҳсулотнинг аввалги қўлланилган майдонни қамраб олишини таъминлайди. Қўшимча устидан қоплаш маҳсулотнинг ҳаддан ташқари қўлланилишига олиб келади.

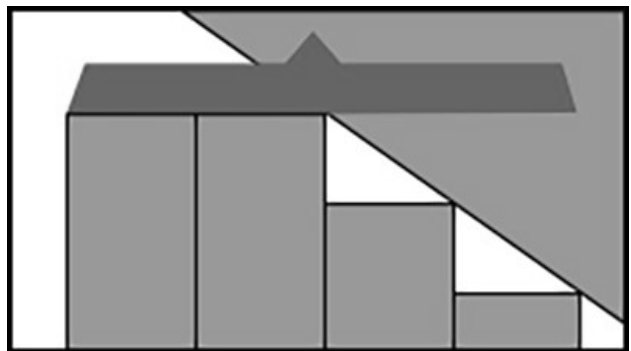
100% Устидан қоплаш + Ташлаб ўтишни камайтириш



PC28836—UN—11OCT22
100% Устидан қоплаш + Ташлаб ўтишларни камайтириш

Ташлаб ўтишни камайтириш маҳсулот аввалги қопланган майдонга берилишини, ташлаб ўтишларни камайтиришни таъминлайди. Ташлаб ўтишни камайтириш маҳсулот ҳаддан ортиқ берилишига олиб келади.

0% Устидан қоплаш - Устидан қоплашни камайтириш



PC28835—UN—11OCT22

0% Устидан қоплаш - Устидан қоплашни камайтириш

Устидан қоплашни камайтириш маҳсулот қамрови аввалги қўлланилган ҳудуддан ташқарига чиқмаслигини таъминлайди. Устидан қоплашни камайтириш қўллашда ташлаб ўтишлар бўлишига олиб келади.

0% – 100% орасидаги фоизлар аввалги қопланган ҳудуддаги маҳсулот қамрови алоҳида Секция кенгликларидан келиб чиқишини таъминлайди.

AL70325,000055D-UZ-13OCT22

Уруғ сепишдан олдинги иш созламасига мисол

ҚАЙД: Аравача уруғ сепишда ишлатиш мўлжалланган тарзда созланганини текширинг.

1. Пневматик асбоб қандан созланганини аниқланг.
2. Ўлчанг ва Gen 4 Иш созламаси иловасида Агрегат профилида Иш нуқтаси қийматини киритинг:
 - а. 1-мисол: Бир бакли пневматик аравача бир нечта қаторга йўналтирилади. 1-бак йўналтирилган қаторларнинг ўртасида жойлашган иш нуқтаси жойлашуvidан фойдаланинг.
 - б. 2-мисол: Битта қаторга йўналтирилган битта бакли пневматик аравача. Қаторга тегишли иш нуқтаси жойлашуvidан фойдаланинг.
3. Ўлчанг ва Gen 4 Иш созламаси иловасида Агрегат профилида Айланиш маркази қийматини киритинг.

ZIDXX1X,1749804883058-UZ-13JUN25

Самарадорликни созлаш

Самарадорликни созлаш ерга ташланган маҳсулотни ташлаб ўтиш ва устидан қоплашни тўғрилаш имконини беради. У механик кечикиш созламаларини ўзгартириш учун масофа ва тезликдан фойдаланади.

Самарадорликни созлашга қўл уришдан олдин қуйидаги омиллар тўғри эканига ишонч ҳосил қилинг:

- GPS аниқлиги.
- Машина профили ва агрегат профили созламалари.
- Оператор мавжуд қамров майдонига кирганда ва чиққанда доимий тезликда ҳайдаши лозим.

Самарадорликни созлашга киришишдан олдин қуйидагиларни таъминланг:

- Бурилишда ва даланинг ўтиш жойларида бир хил тезликда ҳаракатланинг.
- Дала четига перпендикуляр ёки имкон қадар 90 даража бурчакка яқин қилиб ҳаракатланинг.
- Қўшимча устидан қоплаш талаб этилса, Самарадорликни созлаш бажарилганидан сўнг созламани ўзгартиринг.

Самарадорликни созлаш йўриқномалари учун Секция бошқаруви экранидаги Ёрдамдан фойдаланинг.

AL70325,0000452-UZ-21DEC17

Файл менежери

Файл менежери



PC28785—UN—29AUG22

Файл менежери

Файл менежери иловаси дисплейга ва ундан маълумотларни узатиш учун ишлатилади. Ахборотларни Жон Дир амалиётлар маркази орқали симсиз узатиш мумкин ёки ахборотларни узатиш учун экранлар ёки мос келувчи компьютер дастурий таъминоти ўртасида USB дискдан фойдаланиш мумкин.

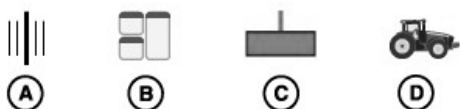
Ахборотларни мунтазам равишда флешкага захиралаб туриш мумкин.

Дисплейнинг ички хотираси бир мавсумда бир машинадан барча маълумотларни сақлаш учун етарли сигимга эга. Хотиранинг 95% ишлатилганида хабар чиқади. Банд хотира 95% дан ошиб кетмасидан, ахборотни экспорт қилиш ва ўчириб ташлаш лозим.

Файл менежерига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Тизим варағини танланг.
3. Файл менежери иловасини танланг.

Ахборот турлари



PC28786—UN—29AUG22

Маълумот тури белгилари

- A**—Йўналтириш йўлаклари
B—Схема менежери файллари
C—Агрегат профиллари
D—Машина профиллари

- Йўналтириш йўлакларига (A) йўналтириш чизиқлари ва тегишли мижоз, ферма ва дала номлари киради.

ҚАЙД: Импорт қилинган мослашувчан эгри йўлаклар камида битта тўлиқ сегмент бўлишини талаб этади.

ҚАЙД: Машина орқали кириш A + B, Машина орқали кириш A + Йўналтириш, ёки Машина орқали кириш Кенглиги/Узунлиги + Йўналтириш услубларидан фойдаланиб яратилган тўғри йўлакларни кириш шакли сифатида экспорт ёки импорт қилиб бўлмайди, лекин йўналтириш чизиғи шакллари 0 йўлак импорт қилиниши ва экспорт қилиниши мумкин.

ҚАЙД: Ахборотларни экспорт қилганда, Дала ичи маълумотларини улашиш функциясидан олинган умумий йўналтириш йўлаклари ҳам экспорт қилинади.

- Схема менежери файллари (B) бир хил ўлчамдаги 4-авлод дисплейлари орасида узатилиши мумкин. Улар G5 дисплейга экспорт қилиниши мумкин. Ушбу файлларга алоҳида иш саҳифалари, иш саҳифалари тўпламлари ва ёрлиқ панеллари киради.

ҚАЙД: Схема менежери файллари G5 дисплейдан 4-авлод дисплейга ўтказилмайди, лекин аксинча ҳолати дастакланади.

ҚАЙД: Импорт қилинган иш саҳифаларини Схема менежеридagi Барча иш саҳифалари варағидан олиш мумкин.

Айрим иш саҳифаси модуллари импорт қилинганида дастлабки созламаларига қайтади.

Агар бошқарув блоки машинага уланмаган бўлса, ISOBUS VT агрегати бошқарув блоки учун яратилган иш саҳифаси модуллари мавжуд эмасдек кўринади.

- Агрегат профиллари (C) 4-авлод дисплейлари орасида ўтказилиши мумкин. Бунга бошқарув блокисиз бўлган агрегатларнинг дисплейларига сақланган профиллар киради.

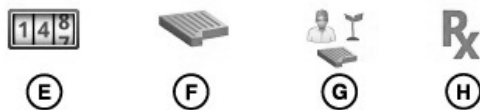
ҚАЙД: Агрегат профиллари билан уланиш тури, иш қайди, ишлаш ва тезлик регулятори импорт қилинмайди.

- Машина профиллари (D) Қурилма менежери иловаси ёрдамида конфигурация қилинади.

ҚАЙД: Машина профиллари фақат 4240 ёки 4640 универсал дисплейи ёрдамида импорт ёки экспорт қилиниши мумкин.

ҚАЙД: 4-авлод дисплейлари мос келувчи Жон Дир машинаси аниқланганда автоматик равишда машина профиллари созламаларини яратади.

ҚАЙД: Машина PIN коди бўлган импорт қилинган машина профиллари Қурилма менежери иловасида кўринмайди. Машина профиллари дисплей мос келувчи Жон Дир машинасини аниқлаганида автоматик равишда яратилади. Автоматик равишда яратилган машина профиллари машина PIN коди бўлган ҳар қандай импорт қилинган профилларни устидан ёзилади. Машина PIN кодисиз бўлган импорт қилинган машина профиллари Қурилма менежери иловасида кўринишда давом этади.



PC28787—UN—29AUG22

Маълумот тури белгилари

E—Иш кўрсаткичлари
F—Чегаралар
G—Созлаш ахборотлари
H—Кўрсатмалар

- Иш кўрсаткичлари (E) ўз ичига хариталаш ва жами маълумотларни олади. Уни Жон Дир амалиётлар марказига юклаш мумкин ёки мос келувчи компьютер дастурий таъминотиغا юклаб олиш мумкин. Иш кўрсаткичларини импорт қилаётганда фақат харита ахборотлари ўтказилади. Иш натижалари импорт қилинмайди.

ҚАЙД: Дала ичи маълумотларини улашиш функциясида олинган умумий қамров дисплейдан экспорт қилиниши мумкин эмас. Қамровни Дала ичи маълумотларини улашиш функциясида экспорт қилиш учун маълумотлар ҳар бир жамоа аъзосининг (фақат 4600 ва 4640) дисплейдан экспорт қилиниши лозим.

ҚАЙД: Ишни созлаш иловасида иш тарихи функцияси ёрдамида бир дисплейдан тугалланмаган маълумот экспорт қилиниши ёки бошқасида тиклаш учун импорт қилиниши мумкин. Алоқадор иш натижалари импорт қилинмайди.

- Чегаралар (F) Дала ва чегаралар иловаси ёрдамида конфигурация қилинади.
- Созлаш ахборотлари (G) мижоз, хўжалик ва дала номлари, экин навлари ва маҳсулотларни ўз ичига олади.

ҚАЙД: Ўрнатиш маълумотлари файлларини AutoTrac ёқилган ҳолатда USB дискдан импорт қилиб бўлмайди.

- Кўрсатмалар (H) Ишни созлаш иловаси ёрдамида конфигурация қилинади.

ҚАЙД: APX орқали яратилган кўрсатмалар векторли файл форматида экспорт қилиниши лозим.



PC28788—UN—29AUG22

Маълумот тури белгилари

I—ISOBUS вазифалари
J—Скриншотлар

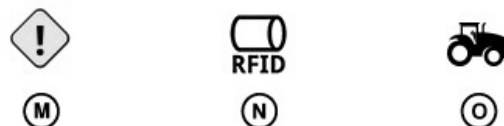
K—Хато журналлари
L—Навни аниқлагич

- ISOBUS вазифалари (I) ISOBUS вазифалари иловаси ёрдамида конфигурация қилинади.

ҚАЙД: ISOBUS вазифалари учун файл ҳажми чеклови 10 МБ ни ташкил этади.

ISOBUS вазифаларини Маълумотларни симсиз ўтказишдан (WDT) фойдаланиб импорт ёки экспорт қилиб бўлмайди.

- Скриншотлар (J) экранда кўрсатилган расмларнинг нусхаларидир.
- Хато журналлари (K) дисплей томонидан автоматик равишда яратилади ва Жон Дир томонидан муаммоларни ҳал этишда фойдаланилиши мумкин.
- Навини аниқлагич (L) файллари John Deere Operations Center ёрдамида конфигурация қилинади.



PC28789—UN—29AUG22

Маълумот тури белгилари

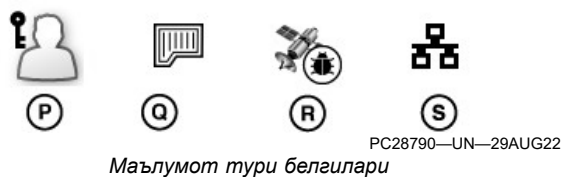
M—Карантин остидаги маълумотлар
N—Ҳосил йиғишнинг идентификация маълумотлари
O—Созлама конфигурациялари

- Карантин остидаги маълумотлар (M) оператор қўтилмаган хато натижасида маълумотларни карантинга олишни танлаганида яратилган файлдир.

ҚАЙД: Карантин остидаги маълумотларни қайта тиклаш учун техник ёрдам талаб этилади. Маълумотларни қайта тиклаш учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

- Ҳосил йиғишнинг идентификация маълумот файллари (N) Ишни созлаш иловасида конфигурация қилинади ва пахта теримига оид қайд этилган маълумотларни сақлайди.
- Созлама конфигурациялари (O) 4-авлод дисплейлари орасида ўтказилиши мумкин. Мавжуд созуламалар машина, агрегат ва бошқарув блоки турига кўра фарқланади. Созламалар конфигурациялари созуламалар менежери иловаси ёрдамида конфигурация қилинади.

ҚАЙД: Фақат профил номи, иш саҳифалари, iTEC созуламалари ва John Deere тортилувчи турдаги сепгич созуламалари 4-авлод дисплейлари орасида ўтказилиши мумкин.



P—Рухсат менежери созуламалари
Q—AutoPath ахборот қаторлари
R—StarFire маълумотларини ёзиб олиш
S—Ethernet қурилма файллари

- Кириш бошқарувчиси созуламалари (P)
Фойдаланувчилар ва Кириш иловалари ёрдамида
конфигурация қилинади.

*ҚАЙД: Операторлар кераксиз ўзгартиришни амалга
оширишларини олдини олиш учун
Фойдаланувчилар ва Кириш иловасини
конфигурация қилинг.*

- AutoPath ахборот қаторлари файллари (Q) John
Deere Operations Center марказида созуланади ва
AutoPath йўналтириш чизиқларини яратиш учун
ишлатилади.

*ҚАЙД: AutoPath файллари дисплейдан экспорт
қилинмайди.*

- StarFire маълумотни ёзиб олиш (R) John Deere
томонидан муаммоларни ҳал қилишда
ишлатилиб StarFire ресиверидаги ёзиб олинган
маълумотни ўз ичига олади. StarFire маълумотни
ёзиб олишни ёқиш учун ресивернинг VT
саҳифасидаги Маълумотни ёзиб олиш
вариантини танланг.

*ҚАЙД: StarFire маълумотни ёзиб олиш фақат
StarFire 6000 интеграция қилинган ресиверида
мавжуд.*

- Ethernet қурилма файллари (S) маълумотни
ўтказиш протоколини дастаклайдиган ва
дисплейда Ethernet уланиши мавжуд John Deere
қурилмаларидан йиғилади. Улар Жон Дир
томонидан муаммоларни ҳал қилишда
ишлатилади. Қайси қурилма файлларини экспорт
қилиш ва файл журнали ҳажмини танланг. Учта
журнал файли ҳажми конфигурацияси мавжуд:
 - Юриш вақти журналларидан (энг кичкина
журнал файли ҳажми) тизим конфигурацияси
тафсилотларини таниб олиш учун
фойдаланилади.
 - Сўнгги ва Ўрнатиш журналлари (ўртача
журнал файли ҳажми) юриш вақти журналлари
ҳамда қурилмани созулашлар ва ишлаши
журналларини ўз ичига олади. Булардан
ишлаши ёқи ўрнатиш билан боғлиқ
муаммоларни ташхислаш учун
фойдаланилади.
 - Барча журналлар (энг катта журнал файли)

ҳажми) барча мавжуд бошқарув блоки
журналларини, жумладан юриш вақти
журналлари ва сўнгги ва ўрнатиш
журналларини қамраб олади. Ушбу
журналлардан иловалар ёқи бошқарув блоки
аппарат воситаларининг қутилмаганда ўчиб
қолишларини ташхислаш учун
фойдаланилади.

Амалиётлар маркази



PC21844—UN—16NOV15
Амалиётлар маркази

Дисплейлар ва Жон Дир амалиётлар маркази
ўртасида маълумотларни автоматик равишда
узатиш учун Амалиётлар марказидан фойдаланинг.
Ахборотлар модуляр телематик шлюз (MTG) орқали
уяли сигнал ёрдамида ёқи симсиз интернет алоқаси
ёрдамида узатилади.

*ҚАЙД: Operations Center фаол интернетга уланган
ичига ўрнатилган Wi-Fi MTG (фақат 4640) ёқи
интернетга кириши бор симсиз USB адаптери
бўлишини талаб этади.*

Автоматик импорт

Импорт, экспорт ёқи ўчириш жараёни фаол бўлганда
Автоматик импорт маълумотларни автоматик
импорт қилмайди.

Агар Автоматик импорт ёқиб-ўчириш циклида
тўхтатилса, дисплей қайта ишга туширилгандан
кейин ўз ҳолига автоматик тикланади.

Маълумотларни синхронлашни созулаш

Маълумотлар Жон Дир амалиётлари марказидан
MTG уяли сигналга ёқи интернет уланишга эга
бўлганда, бириктирилган Wi-Fi интернетга эга
бўлганда (фақат 4640) ёқи симсиз USB адаптер
интернетга кирганида юборилади ва қабул
қилинади.

Жон Дир амалиётлар маркази ёқи уланган дисплей
фаол созулаш маълумотлари турини яратиш ёқи
ўчириш учун фойдаланилганда ўзгаришлар Жон Дир
амалиётлар маркази ва ташкилотдаги барча уланган
дисплейлар билан синхронлаштирилади. Экрандан
ўчирилган предметлар Жон Дир амалиётлар
марказида архивга қўшилади ва Жон Дир
амалиётлар марказида архивга қўшилган
предметлар экранлардан ўчирилади.

ҚАЙД: Маълумотларни синхронлашни созлаш ёқилган бўлса, қуйидаги маълумот элементлари дисплейдан ўчирилиши мумкин эмас:

- *Мижоз, хўжалик ва дала маълумотлари*
- *Чегаралар*
- *Йўналтириш йўлаклари*
- *Байроқлар*
- *Маҳсулотлар*
- *Резервуар аралашмалари*
- *Операторлар*
- *Агрегатлар*

Элементни дисплейдан ўчириш учун амалиётлар марказидан Маълумотларни синхронлашни созлаш параметрини ўчиринг.

Интернетга уланиш бўлмаганида қўлда киритилган ўзгартиришлар экранда сақланади ва интернетга уланиш бўлганида синхронизация қилинади.

Маълумотлар синхронизацияси — Иш кўрсаткичлари

ҚАЙД: Ҳар 30 сонияда John Deere Operations Center тизимига маълумот юбориш учун Operations Center саҳифасида Синхронлашни ёқиш Operations Center белгилаш катакчасини танланг.

Маълумотлар Жон Дир амалиётлари марказига MTG уяли сигналга ёки интернет уланишга эга бўлганда, бириктирилган Wi-Fi интернетга эга бўлганда (фақат 4640) ёки симсиз USB адаптер интернетга кирганида юборилади. Агар уланиш мавжуд бўлмаса, иш маълумотлари экранда сақланади. Маълумотлар уланиш қайта тикланганида юборилади.

Иш кўрсаткичлари Жон Дир Амалиётлар марказидаги Дала таҳлилчисига ва файлларга юкланади.

Иш кўрсаткичлари триггерлари

Ҳатто иш кўрсаткичлари автоматик равишда экрандан автоматик равишда Жон Дир амалиётлар марказига ҳар 30 сонияда юборилса-да, файлларни қуйидаги триггерлардан бири ишга тушиб кетмагунча Амалиётлар марказида кўриш имкони бўлмайди:

- Янги иш бошланган ёки мижоз, ферма ёки дала ўзгартирилган.
- Уяли алоқа ёки интернетга уланиш дисплей ва Жон Дир амалиётлар маркази ўртасида 30 дақиқадан кўп вақтга йўқолади.
- Калит ўчирилган, сўнгра калит 30 дақиқа ичида ёқилади.
- Калит 30 дақиқадан узоқроқ вақт давомида ўчирилган.

Ахборотни импорт қилиш



Ахборотни импорт қилиш

PC20405—UN—30APR15

Импорт усулини танланг:

- USB дискдан импорт қилиш — USB дискдаги импорт қилинадиган ахборот мавжуд жилдларни танланг.
- Қабул қилинган файлларни импорт қилиш — Созлаш ва кўрсатма файлларини Жон Дир Амалиётлар марказидан импорт қилиш.

Файлларни Жон Дир Амалиётлар марказидан импорт қилиш учун модуляр телематик шлюз (MTG) талаб қилинади.

ҚАЙД: Автоматик импорт фаол бўлганда John Deere Operations Center тизимидан қабул қилинганда режали иш файлларини ўз ичига олган ўрнатиш файллари автоматик импорт қилинади.

Созлаш файллари ва кўрсатмалар экранга импорт қилинганидан сўнг, ушбу файлларни қўллаш учун Ишни созлашдан фойдаланинг. Созлаш файлларини қандай яратиш ва 4-авлод дисплейга юбориш ҳақида Жон Дир амалиётлар марказидаги ёрдамчи маълумотларга қаранг.

Мувофиқлик

Маълумотлар бошқа G5 дисплей, 4-авлод дисплей, мос десктоп дастурий таъминоти ёки John Deere Operations Center дан Current Systems форматида ўтказилиши мумкин. 25.3 ва ундан янги дастурий таъминот аввалги Legacy Systems форматида файлларни импорт ёки экспорт қила олмайди.

- Current Systems дисплейлари (G5, G5e, G5Plus, 4600 V2, 4200 V2, 4640, 4240)
- Legacy System дисплейлари (4600 V1, 4200 V1, 4100, 2630)

Жон Дир амалиётлар маркази иш саҳифаларини кўриш, юбориш ёки қабул қилиш имкониятини бермайди. Агар созлаш файлида фақат иш саҳифалари бўлса, файл Жон Дир амалиётлар марказида яроқсиз деб кўрсатилади. Агар созлаш файлида йўналтириш чизиқлари ёки ишлайдиган саҳифалар бўйлаб чегаралар мавжуд бўлса, созлаш файли тўғри юкланади, аммо иш саҳифалари кўринмайди.

25.3 дастурий таъминоти янгиланишидан кейин Apex ёки GreenStar 3 2630 дисплейдан созлаш файлларини 4-авлод ёки 5-авлод дисплейга бевосита импорт қилиш имконсиз. Бу қурилмалардан файлларни импорт қилиш учун улар

аввал Operations Center га юкланиши ва 4-авлод/5-авлод форматида созлаш файли яратилиши керак.

Импорт қилинган майдонлар ички чегара импорт қилинганда ташқи чегарани ўз ичига олиши керак. Аввал ташқи чегарани яратмасдан ёки импорт қилмасдан дисплейда ички чегарани импорт қилиш ёки яратиш имконсиз.

ҚАЙД: Бошқа дисплейдан агрегатнинг тўлиқ профилларини муваффақиятли импорт қилиш учун манба дисплеи 25.3 ёки янгироқ версиядаги дастурий таъминотда ишлаётганига амин бўлинг.

Ахборот зиддиятлари

Зарур бўлганида импорт қилинган мижоз, ферма ва дала номлари ўзгартирилади. Бир хил ном билан дала бўлса масалан, "Field1" номи "Field1(1)" номига ўзгаради.

Далалардан олинган номлари 20 белгидан узунроқ бўлган иш кўрсаткичлари Жон Дир амалиётлар марказига экспорт қилинганида, номлар тўғри кўрсатилади. Маълумотлар қайтиб экранга импорт қилинганида дала номи қисқаради. Ҳар қандай маълумотлар экрандан дастлаб экспорт қилинган далага тегишли деб ҳисобланади.

Агар йўналтириш чизиқлари битта далада бўлса ва бир хил кузатув усули билан яратилган бўлса, дисплей қуйидаги зиддиятларни ҳал қилади.

Бошқача ном, битта чизиқ

- Агар чизиқлар бир хил бўлса, дисплейдаги йўналтириш чизигининг номи USB дискдаги ном билан алмаштирилади.

Битта ном, бошқа чизиқ

- Агар битта ном билан икки хил чизиқ бўлса, импорт қилинганида USB драйверидаги чизиқ қайта номланади. Масалан, "Track1" номи "Track1 (1)" деб ўзгартирилади.

ҚАЙД: Файлнинг импорт қилинмаслигига бир нечта сабаб бўлиши мумкин. Амалга ошмаган импорт борасида қўшимча кўмак учун экрандаги Ёрдам бўлимига мурожаат қилинг.

Импорт бўлмаган ҳар қандай файллар учун экран тақдим этган хатоларни тузатинг.

Кўрсатмалар

Кўрсатмаларни импорт қилиш учун шейпфайллар USB дискнинг илдизида Rx номли папкада жойлашган бўлиши лозим.

Ахборот экспорти



PC20406—UN—30APR15

Ахборот экспорти

ҚАЙД: USB диск ёрдамида маълумотларни экспорт қилганида ҳар бир экран учун алоҳида қурилмадан фойдаланинг. Экспорт қилинган маълумотлар ҳеч қандай алоҳида профил папкасига жойлаштирилмайди.

Созлаш ахборотлари JD4600 папкасига жойланади ва иш кўрсаткичлари USB дискнинг илдизидаги JD маълумотлар папкасига жойланади.

Керакли ахборот турларини узатиш учун экспорт усулини танланг.

- Барча иш кўрсаткичлари, йўналтириш чизиқлари ва иш саҳифаларини тезда узатиш учун Ҳаммасини экспорт қилишни танланг.
- Скриншотлар ва хатолик журнали файлларини узатиш учун Диагностик ахборотларни танланг.

Legacy System дисплейлари ббилан фойдаланиш учун маълумотларни экспорт қилиш (4600V1, 4200V1, 4100, GreenStar 3 2630)

4-авлод дисплейларидан экспорт қилинган созлама маълумотлари Legacy System дисплейлари томонидан ишлатилиш учун автоматик тузилмайди. 4-авлод дисплеи маълумотини экспорт қилишдан аввал:

1. Маълумотларни USB флешкага ёки ҳаво орқали John Deere Operations Center га экспорт қилиш.
2. John Deere Operations Centerда Setup File Creator ёрдамида Legacy Systems файл туридаги созлаш файлини яратинг ва файлни USB флешкага экспорт қилинг.
3. Янги яратилган Legacy Systems созлаш файлини USB флешкадан исталган Legacy Systems дисплей(лар)ига импорт қилинг.

Ахборотни ўчириш



PC20407—UN—30APR15

Ахборотни ўчириш

"Ахборотни ўчириш" дисплейдан танланган ахборот турларини олиб ташлайди.

- Иш кўрсаткичлари, йўналтириш чизиқлари ва иш саҳифаларини ўчириш учун Алоҳида ўчиришни танланг.
- Скриншотлар ва хатолик журнали файлларини

олиб ташлаш учун Диагностик ахборотни тозалашни танланг.

Скриншотларни дискка ўтказиш учун USB дискни солинг ва Ахборот экспортини танланг.

ZIDXK1X,1749805202543-UZ-02JUL25

DX,PC,FILE,SCREENSHOT-UZ-22DEC15

USB диск

John Deere дисплейлари учун талаблар

- USB формат - FAT32 ёки NTFS бўлиши керак.

ҚАЙД: Тизимни тузатиш учун NTFS форматидан фойдаланиб бўлмайди.

- Сиғим - Тавсия этилган сиғим 32—64 ГБ га тенг. Максимал қўллаб-қувватладиган сиғим 512 ГБ.
- Уланиш - USB 2.0 ёки USB 3.0.
- Максимал ўлчамлари - 9,2 мм (3/8 дюйм) қалинлик, 21,7 мм (7/8 дюйм) кенглик.

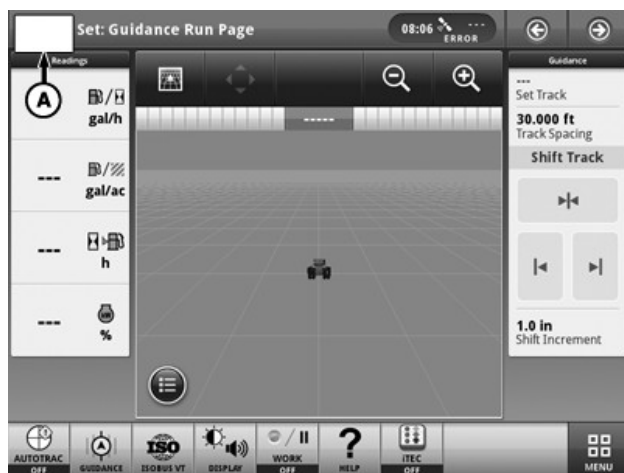
Ижобий мисоллар

- USB дискни солгандан кейин 10 сония кутинг. Катта USB дискларини аниқлашга бироз вақт кетиши мумкин.
- 16 ГБ ёки каттароқ USB диск ишлатинг, шунда бир нечта захира нусхасини яратиш мумкин.
- USB дискдан Жон Дир дисплейларига тегишли бўлмаган файлларни тозалаб ташланг.

Диагностика маркази иловасида дисплей қурилмаси варағини текшириб, дисплей USB дискини аниқлаганини билинг.

ch177nn,1728987473948-UZ-15OCT24

Скриншот олиш



PC17263—UN—15JUL13

А—Скриншот майдони

Экраннинг юқори чап бурчагида белгиланган жойни танланг. Экран ёниб-ўчгунича ва дисплейдан камера затвори овози чиққунича босиб туринг.

Диагностика маркази

Диагностика маркази



Диагностика маркази

PC28791—UN—29AUG22

Диагностика маркази дисплейга уланган тизимлар учун ривожланган диагностик мосламалари билан таъминлайди. Қўшимча маълумот учун варақлардан бирини танланг.

Тизим диагностикаси

- Машина, агрегат ва дисплей иловалари учун диагностик маълумотларни кўриш.

Машина хабарлари

- Машина хабарлари ва маълумотларини кўрсатади.

Контроллер диагностикаси

- Диагностик манзиллар, диагностик носозлик кодлари ва уланган ҳар бир қурилмага тегишли маълумотларга кириш.

Носозлик кодлари

- Барча фаол ёки сақланган диагностика носозлик кодларини кўриш.

CAN шина маълумоти

- Ҳар бир CAN шинаси учун диагностика маълумотини кўринг.

CCD шина маълумоти

- Ҳар бир CCD шинаси учун диагностика маълумотини кўринг.

Тармоқ

- JDLINK модеми диагностик кўрсаткичларини кўринг.

Улашиш

- Улашиш иловаси ва ахборот ўтказишга оид диагностика маълумотларини кўриш.

Ethernet шина маълумоти

- Ethernet тармоғидаги барча қурилмалар билан диагностик муаммоларни кўринг.

Диагностика марказига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Тизим варағини танланг.
3. Диагностика маркази иловасини танланг.

ch177nn,1685617878029-UZ-01JUN23

Тизим диагностикаси

Машина, агрегат ва дисплей иловалари учун диагностик маълумотларни кўриш.

Қуйидаги маълумотларни Тизим диагностикасида кўриш мумкин:

Дисплей қурилмалари

Процессор, монитор ёки дисплей учун диагностика кўрсаткичларини кўринг.

AutoTrac техник ҳолати

AutoTrac самарадорлигига таъсир ўтказаядиган диагностик кўрсаткичларни кўринг.

Йўналтириш диагностикасини созлаш устаси

AT2 дастакланадиган машиналарда умумий AutoTrac муаммоларини ҳал қилинг.

Машина тизимларини танлаш

Тизим ҳақида батафсил кўриш учун машина тизимини танланг. Кўпчилик тизимлар қуйидаги маълумотларни тақдим этади:

Умумий ёрлиқ

Умумий ёрлиқ тизим тўғри калибрлаш маълумотларига эга эканлигини кўрсатади ва шунингдек бошқа тизим ҳолати маълумотларини етказишда фойдаланилади.

Тумблер кўрсаткичлари ёрлиғи

Кўрсаткичларни алмаштириш ёрлиғи тизим машина функцияларини назорат қилишда фойдаланадиган аниқланган тугмалар ҳолатини кўрсатади.

Датчик кўрсаткичлари ёрлиғи

Датчик кўрсаткичлари ёрлиғи тизим киритиш маълумотлари сифатида фойдаланадиган аниқланган датчикларнинг қийматларини кўрсатади.

Чиқувчи кўрсаткичлар ёрлиғи

Чиқувчи кўрсаткичлар ёрлиғи танланган тизимнинг буюрилган ва амалдаги чиқувчи қийматларини кўрсатади.

ch177nn,1740728373324-UZ-28FEB25

Контроллер диагностикаси

Контроллер диагностикаси CAN шинасига уланган бошқарув блоклари учун қуйидаги маълумотларни кўрсатади.

Қурилма

- Рўйхатдаги ҳар бир қурилма Қурилма идентификатори, CAN манзили ва CAN тармоқ жойлашуви билан аниқланади.

Кодлар

- Кодлар қурилмада носозлик диагностик кодлари борлигини билдиради.

Хабарлар сони

- Хабарлар сони бошқарув блокдан қабул қилинган CAN хабарлари сонини акс этади. Барча қурилмалар учун хабарлар сонини нолга келтириш учун саҳифанинг пастки қисмидаги нол тугмасидан фойдаланинг.

Кўриш ва саралаш

Бошқарув блоклари кўрсатиладиган усулини ўзгартириш учун **Кўриш** ёнидаги тугмани танланг. Мавжуд режимлари:

Барча қурилмалар

- Дисплейга уланган барча бошқарув блоклари кўрсатилади.

Ethernet шина қурилмалари

- Фақат Ethernet уланишига алоқадар бошқарув блоклари кўрсатилади.

Агрегат шина қурилмалари

- Фақат агрегат CAN шинасидаги бошқарув блоклари кўрсатилади.

Машина шина қурилмалари

- Фақат машина CAN шинасидаги бошқарув блоклари кўрсатилади.

Рўйхатни шу филтёрларга қараб тартиблаш учун **Саралаш** ёнидаги тугмани танланг:

Қурилма

- Рўйхатни қурилма идентификаторига қараб сараланг.

Кодлари бор

- Носозлик диагностик кодларига эга қурилмалар бўйича рўйхатни сараланг.

AL70325,0000605-UZ-12NOV20

Диагностик маълумотлар

Батафсил маълумот учун рўйхатдан бошқарув блокини танланг.

ҚАЙД: Бошқарув блоки танланганида экран **Диагностик режимга** ўтади. Бошқарув блоки саҳифаси ёпилганида **Диагностик режим** ўчирилади.

Бошқарув блоки туридан келиб чиқиб, **диагностик маълумотлар ёки Диагностик манзиллар ёрлиғида** ёхуд **Кўрсаткичлар ёрлиғида** кўрсатилади.

Диагностик манзиллар

МУҲИМ: **Диагностик манзиллардаги созуламалар ўзгартирилса, машина ёки агрегат контроллерларига зиён етиши мумкин. Йўриқномаларга амал қилинг, манзил қийматларини ўзгартиришда эҳтиёт бўлинг.**

Бошқарув блоклари турли созуламалар учун қийматларни сақлайдиган манзилларга эга. Ҳар бир манзил унинг рақами ва тури билан аниқланади. Ахборот манзилларини фақат кўриш мумкин (масалан, дастурий таъминот версияси), киритиш манзилларини эса таҳрирлаш мумкин (масалан, калибрлаш созуламалари).

Кўрсаткичлар

МУҲИМ: **Диагностик манзиллардаги созуламаларни ўзгартириш машина ёки агрегат бошқарув блокларига зиён етказиши мумкин. Йўриқномаларга амал қилинг, манзил қийматларини ўзгартиришда эҳтиёт бўлинг.**

Бошқарув блоклари турли созуламалар учун қийматларни сақлайдиган кўрсаткичларга эга. Ҳар бир кўрсаткич рақам ва ном билан ажратилади. Кўрсаткичнинг тафсилотлари қалқиб чиқувчи ойнада кўриниши учун кўрсаткични танланг. Агар қийматни таҳрирлаш мумкин бўлса, қиймат катакчаси оқ рангда бўлади. Агар қиймат фақат ўқиладиган бўлса, қиймат катакчаси кулранг бўлади.

Носозлик диагностик кодлари

Танланган бошқарув блоки учун жорий ва сақланган кодлар кўрсатилади. Код тафсилотларини кўриш учун рўйхатдан код танланг.

Контроллер ҳақида маълумот

Контроллер ҳақида маълумот бошқарув блокдан олинган батафсил спецификация ва идентификация маълумотларини кўрсатади. Бу маълумот ISOBUS диагностикаси учун фойдали.

AL70325,0000505-UZ-26OCT18

Диагностика марказини беркитиш



PC15331—UN—08JUL13

Диагностика марказини беркитиш

Контроллер танлангач, дисплей диагностик режимга қўйилади. Диагностика марказини беркитишни танлаб, иловани йиғинг ва асосий саҳифага қайтинг.

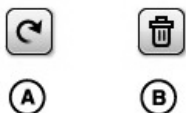
Беркитиш тугмаси калибрлаш пайтида дисплейнинг бошқа қисмига киришда қўл келади. Шу диагностика саҳифасига қайтиш учун менюдан Диагностика маркази иловасини танланг.

ҚАЙД: Дисплейни Диагностика режимда қолдириш тавсия этилмайди, чунки ишлашига салбий таъсир қилиши мумкин.

Контроллер саҳифасини ёпиш орқали диагностик режимини олиб ташланг.

DX,PC,DIAG,HIDE-UZ-22DEC15

Носозлик диагностик кодлари



PC28792—UN—29AUG22

A—Янгилаш тугмаси
B—Кодларни тозалаш тугмаси

Носозлик диагностик кодлар варағида тизимда рўй берган барча жорий ва сақланган кодлар кўрсатилади.

Янгилаш тугмаси (A) ёрдамида барча кодларни тозалаб, кейин олинг.

Дисплейдан барча кодларни олиб ташлаш учун Кодларни тозалаш тугмасини (B) танланг.

Кўриш ва саралаш



PC28793—UN—29AUG22

Код турлари

A—Стоп сигнали
B—Сервис сигнали
C—Ахборот сигнали

Кодлар кўрсатиладиган усулини ўзгартириш учун **Кўриш** ёнидаги тугмани танланг. Мавжуд режимлари:

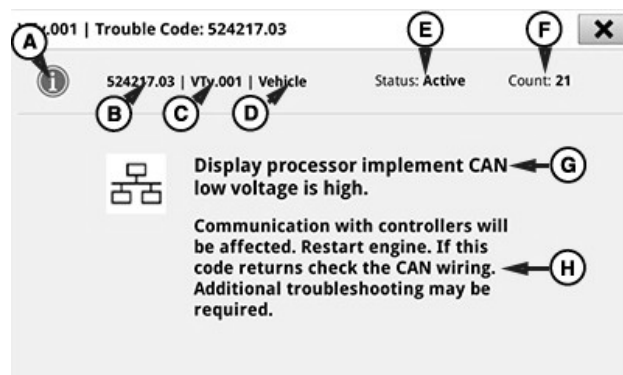
Код

- "Код" режимда барча кодлар дисплейда берилади. Код тури (A—C), Тафсилотлар, Ҳолат ва Сони барчаси кўрсатилади. Код тафсилотларини кўриш учун рўйхатдан код танланг.

Қурилма

- "Қурилма" режимда CAN шинасидаги барча контроллерларни кўрсатади. Қурилма идентификатори, CAN тармоғи ва агар қурилмада код бўлса, ҳаммаси кўрсатилади. Қурилма кодларини кўриш учун рўйхатдан контроллерни танланг.

Код тафсилотлари



PC28827—UN—29SEP22

Код тафсилотлари

A—Носозлик диагностик коди тури
B—Носозлик диагностик коди рақами
C—Қурилма идентификатори
D—CAN шина тармоғи
E—Код ҳолати
F—Сони
G—Носозлик диагностик коди
H—Носозлик диагностик коди тавсифи

Код тафсилотларини кўриш учун носозлик диагностик кодини танланг.

cl47125,1664233025259-UZ-09MAY23

CAN шинаси ҳақида маълумотлар

CAN шинаси ҳақида маълумот варағида CAN шинасидаги контроллерлар орасидаги алоқа кўрсатилади. Транспорт CAN шинаси мотор, гидравлика ва трансмиссия каби контроллерларни улайди. Агрегат CAN шинаси StarFire ресивери, иккинчи ISOBUS дисплейи ва ISOBUS агрегатлари сингари контроллерларни улайди.



PC28794—UN—29AUG22

A—Яшил индикатор, нормал диапазон

В—Сариқ индикатор, диапазондан ташқарида

Айрим қийматлар яшил ёки сариқ индикаторни ундов билан кўрсатади. Машина ва агрегат конфигурациясидан келиб чиқиб, сариқ кутилиши мумкин.

- Яшил индикатор (А) — Қиймат нормал диапазон ичида.
- Сариқ индикатор (В) — Қиймат нормал диапазондан ташқарида.

ch177nn,1685617902538-UZ-01JUN23

CCD шинаси ҳақида маълумотлар

CCD шинаси ҳақида маълумотлар ёрлиғи CCD шинасидаги бошқарув блоклари ўртасидаги алоқа ҳолатини кўрсатади. Машинанинг CCD шинаси мотор, гидравлика ва узатиш қутиси каби бошқарув блокларини боғлайди.



PC28794—UN—29AUG22

А—Яшил индикатор, нормал диапазон

В—Сариқ индикатор, диапазондан ташқарида

Айрим қийматлар яшил ёки сариқ индикаторни ундов билан кўрсатади. Машина ва агрегат конфигурациясидан келиб чиқиб, сариқ кутилиши мумкин.

- Яшил индикатор (А) — Қиймат нормал диапазон ичида.
- Сариқ индикатор (В) — Қиймат нормал диапазондан ташқарида.

AL70325,0000575-UZ-27SEP22

CAN шинаси қийматлари

Тармоқ ҳолати

Фаол

- Тизим кутилганидек ишламоқда. Дисплейга қўшимча равишда, CAN шинасида камида битта контроллер уланган ва алоқа қилмоқда.

Нофаол

- Дисплей CAN шинасида бошқа ҳеч қайси контроллер билан алоқа қилмаяпти. Агар дисплей CAN шинасида фақат контроллер бўлса, Жами хабар сони ошади, лекин Тармоқ ҳолати фаол эмас.

Жами хабарлар сони

Жами хабарлар сони бу CAN шинаси орқали юборилган хабарлар сонидир. Машина ишлаб турса, бу қиймат узлуксиз ошиб туради, чунки CAN шинасида доим хабарлар юборилади.

CAN юқори ва CAN паст кучланиш

Энг юқори кучланиш бу охириги ўчириб-ёқилганидан кейинги энг юқори ўртача кучланишдир. Кучланиш ўлчовлари ҳар сония учун ўртачаси ҳисобланади. CAN энг юқори ва CAN энг паст кучланишлар одатда 1.8 ва 3.3 вольт орасида бўлади.

ҚАЙД: Дисплей 24 соатга ўчириб қўйилганидан кейин ёки ток узиб қўйилганидан кейин ўчиб-ёнади.

Шинадан фойдаланиш

CAN шинасидаги маълумотлар контроллерлар орасидаги хабарларда юборилади. Жон Дир агрегати CAN шинаси 250 кбд тезликда ишлайди, яъни хабарни юбориш учун қувватни секундига 256000 мартагача ошириши мумкин. Шунда шина 100% ишлатилган бўлади.

Агар агрегат сингари контроллер кутилганидек ишламаётган бўлса, муаммонинг сабаби шинанинг 45% ёки ундан ортиқроқ ишлатилаётгани бўлиши мумкин. Шинанинг юкламаси кўпайгани туфайли айрим қурилмалар барча зарурий хабарларни юбора олмаслиги ёки ола олмаслиги мумкин.

ҚАЙД: Айрим ISOBUS агрегатлари шинанинг 25% дан ортиқ юкланиши билан ишлай олмайди.

Ишлаётган StarFire ресивери туфайли шина 5-7% атрофида юкланади.

Агрегатларни ёки GPS ресиверларни ажратиш орқали шина юкламаси камайиши мумкин.

Ахборот узатиш тезлиги

Ахборот узатиш тезлиги шинанинг қанчалик тез ишлаётганини билдиради. ISOBUS ва Жон Дир агрегат шинаси 250 кбд тезликда ишлайди. Бу тизимга уланган ҳар қандай контроллер 250 кбд тезликда ишлаши керак, акс ҳолда тўғри ишламайди.

CAN шинаси ҳолати ва хатолар сони

CAN шинаси тўртта ҳолатга эга:

- Фаол – CAN шинаси муаммосиз ишламоқда.
- Пассив – Пассив хатолар рўй берган.
- Огоҳлантириш – Шина огоҳлантириш хатолари рўй берган.
- Ўчиқ – Шина ўчиқ хатолари рўй берган.

Агар бу хатолардан бирортаси рўй берса, неча марталигини дисплей ёзиб олади.

Пассив хатолар сони

- Агар қиймат нолдан ошса, CAN шинасидаги бирорта контроллер хабарларнинг ҳаммасини олмаган бўлади. Муҳим маълумотлар йўқотилган бўлиши мумкин. Бунинг эҳтимолий сабаби CAN шинаси юкламаси ортиб кетгани бўлади.

Шина огоҳлантиришлар сони

- Агар қиймат нолдан ошса, CAN шинасидаги бирорта контроллерда муаммо бор.

Шина ўчиқлар сони

- Агар қиймат нолдан ошса, CAN шинасидаги бирорта контроллерда муаммо бор. Қанчадир хабарлар етиб бормаган ва бошқа хабар қабул қилмайди. Муҳим маълумотлар йўқотилган. Бу асосан CAN шинаси юкламаси ортиб кетган пайтда рўй беради.

Ошиб кетиш хатолари сони

- Ошиб кетиш хатолари сони CAN шинасидаги иловалар ёки контроллерлар хабарларни ишлата олишидан кўра тезроқ олади. Натижада хабарлар йўқолади ва тизим нотўғри ишлайди. Бу асосан CAN шинаси юкламаси ортиб кетган пайтда рўй беради.

ch177nn,1685617918357-UZ-01JUN23

- *Ethernet ҳавола ҳолати* – тармоқ ишлаётган ёки ишламаётганини кўрсатади.
- *Интернет манзиллар* – дисплей ишлатадиган белгиланган ёки статик IP манзиллини акс этади.
- *Узатиладиган пакетлар* – дисплей ёқилганидан бери узатилган пакетлар сонини кўрсатади.
- *Қабул қилинган пакетлар* – дисплей ёқилганидан бери қабул қилинган пакетлар сонини кўрсатади.
- *Пакет хатоси* – дисплей ёқилганидан бери қабул қилинган шикастланган ёки нотўғри форматли пакетлар сонини кўрсатади.
- *Пакет йўқотилиши* – манзилга етишдан аввал йўқотилган пакетлар сони.
- *Тезлик* – уланган Ethernet тармоғ тезлиги.
- *Уланган қурилма сони* – тармоқда дисплей кўрадиган IP манзилли қурилмалар сони.
- *Узилишлар* – дисплей ёқилгандан буён узилишлар сони.

AL70325,0000603-UZ-12NOV20

Тармоқ

Тармоқ варағи – JDLINK модеми, тармоқ уланиши ва мижознинг SIM картаси учун диагностик кўрсаткичларни кўрсатади.

JDLINK модеми бу – John Deere телематика ечимларини, масалан, JDLINK, Service ADVISOR Remote ва John Deere дисплейга масофадан кириш (RDA) кабиларни ишга туширадиган асосий қисмлардан бири.

JDLINK модеми таркибида микродастур, уяли модем ва SIM қурилма бўлади. У уяли тармоқ орқали ахборот ва хабарларни юборади ва қабул қилади.

RDA ишлаши учун узлуксиз уяли алоқа керак. JDLINK модеми узлуксиз уяли алоқани талаб қилмайди, чунки JDLINK модеми 1000 соатгача маълумотларни сақлаши мумкин.

ch177nn,1685617932516-UZ-01JUN23

Ethernet шина маълумоти

Ethernet шина маълумоти Ethernet тармоғидаги барча қурилмалар билан диагностик муаммоларни кўрсатади.

Ethernet шина маълумотида кўрсатиладиган маълумотлар:

Техник хизмат ва калибрлаш

Техник хизмат ва калибрлаш



PC28795—UN—29AUG22

Техник хизмат ва калибрлаш

Профилактика ва калибрлаш иловаси операторга сервис интервалларини ўрнатишга ва машина қисмларини калибрлашга имкон беради.

Профилактика ва калибрлашга ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Трактор соғламалари варағини танланг.
3. Профилактика ва калибрлаш иловасини танланг.

cl47125,1664234209291-UZ-27SEP22

Сервис текширувлари

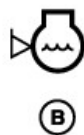
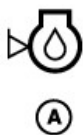
ҚАЙД: Сервис текширувлари функциясининг мавжудлиги харид параметрларига боғлиқ.

Сервис текширувларини машина текис ердалигида ва мотор ўчиқлигида амалга оширинг. Аниқ кўрсаткич олиш учун мотор ўчганидан кейин камида 40 дақиқа кутинг, кейин суюқликлар даражасини текширинг.

Чироқ машинанинг сервис ҳолатини билдиради.

- Яшил чироқ — Нормал даража
- Қизил чироқ — Юқори даража ёки паст даража

Қуйидаги текширув нуқталари мавжуд:



PC17385—UN—15MAY14

A—Мотор мойи миқдори

B—Мотор совитгичи миқдори

- Мотор мойи миқдори (A)
- Мотор совитгичи миқдори (B)

DX,PC,MAINT,SERVCHECK-UZ-07APR17

Сервис интерваллари

Сервис оралиқлари бу машинада мунтазам равишда сервис кўрсатилиши кераклигини эслатиб туради.

Янги сервис интервалини яратиш учун Сервис

интервали қўшиш тугмасини танланг. Чекланмаган сонда сервис интерваллари қўшиш мумкин.

Сервис интервали яратилгандан сўнг, у рўйхатга қўшилади ва номи, ўтган вақти ва интервал миқдори билан кўрсатилади.

- Оператор муайян сервис интервалини аниқлаш учун номни танлайди.
- Ўтган вақт сервис интервали қайта қўйилганидан кейинги соатлар сонини билдиради.
- Интервал бу сервислар орасидаги соатлар сонидир.

Интерваллар энг кам ажратилган вақтдан энг кўп ажратилган вақтгача сараланади. Кейин номига қараб ҳарф-рақам асосида сараланади, аввал рақамлар келади.

Сервис интервали тугашидан йигирма соат олдин, тизим операторга тез орада машинага сервис кўрсатиш кераклиги ҳақида хабар беради. Хабар олинганидан сўнг, сервис интервали қайта қўйилмагунча, тизим ҳар бир ишга тушириш вақтида операторга сервис ҳақида хабар беради.

DX,PC,MAINT,SERVINTERVAL-UZ-23DEC15

Калибрлаш

Бу илова ёрдамида ғилдирак сирғанишини ва радарни калибрланг.

Радарни калибрлаш



PC23946—UN—22MAR17

Радарни калибрлаш

Радар қурилмаси машинага биринчи марта ўрнатилганда ёки қаттиқ сиртда ишлаганда радар тезлиги билан ернинг ҳақиқий тезлиги ўртасида фарқ бўлса, калибрланиши керак.

ҚАЙД: Шамол пайтида барглар, чанг ёки шағал каби ҳаракатланадиган жисмлар радарнинг нотўғри тезлигини келтириб чиқариши мумкин.

Ғилдирак сирғанишини калибрлаш



PC23947—UN—22MAR17

Ғилдирак сирғанишини калибрлаш

Қаттиқ сиртда ишлаганда радар тезлиги билан ғилдирак тезлиги ўртасида фарқ бўлса, ғилдирак

сирғаниши калибрланиши керак. Қўшимча маълумот
учун Машина мониториға қаранг.

Юксиз машина билан қаттиқ, қуруқ, тоза ва текис
сиртда ҳайдаш пайтида калибрлашни амалга
оширинг.

*ҚАЙД: Ғилдирак сирғанишини калибрлаш фақат
уланган ва калибрланган радар қурилмасида
ишлайди.*

*Ғилдирак сирғанишини калибрлашдан олдин
радар тезлиги аниқлигига амин бўлинг.*

DX,PC,MAINT,CAL-UZ-07APR17

ISOBUS VT



ISOBUS VT

PC28796—UN—29AUG22

Ушбу Жон Дир экрани ISO 11783 га кўра Қишлоқ хўжалиги саноати электрон фонди (АЕФ) ISOBUS га мос келувчи бошқарув блокларини қўллаб-қувватлайди. Ушбу бошқарув блокларини ISOBUS виртуал терминали (VT) ичида кўриш ва бошқариш мумкин. Агар кенгайтирилган монитор уланган бўлса, иккинчи VT кўриниши ва бошқарилиши мумкин.

ISOBUS бошқарув блоки уланганида, фойдаланиш интерфейсининг график файллари ISOBUS VT га юкланади. Ундан сўнг, ISOBUS VT оператор учун ISOBUS бошқарув блокадаги барча функцияларга кириш ва фойдаланиш учун шароит яратади.

ISOBUS VT га ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. ISOBUS VT иловасини танланг.

Уланган ISOBUS агрегатлари ва бошқарув блоклари

4-авлод дисплеи бир вақтнинг ўзида турли ISOBUS бошқарув блокларини юклайди ва улар билан алоқа қилади. Меню тугмаси танлагандан сўнг, барча уланган ISOBUS бошқарув блоклари рўйхати кўрсатилади.

Керакли ISOBUS бошқарув блокинни танланг ва фойдаланувчи интерфейсини кўриш учун ОК тугмасини босинг.

Муаммоларни ҳал қилиш

Агар ISOBUS бошқарув блоки интерфейси тўғри кўрсатмаса:

- Ҳолат марказидаги ISOBUS бошқарув блокинни кўринг ва кўрсатилган ҳолатнинг муаммоларни ҳал қилиш босқичларига риоя қилинг. Батафсил маълумот учун Диагностик марказ иловасидаги ISOBUS бошқарув блокларини кўринг.

Агар интерфейс барибир тўғри кўрсатилмаса:

1. ISOBUS VT иловасининг юқори қисмидаги созламаларни танланг.
2. Сақланган ISOBUS бошқарув блоки фойдаланувчи интерфейси файлларини ўчириш учун кенгайтирилган созламаларда ISOBUS VT ни тозалаш тугмасини танланг.

Фойдаланувчи интерфейси бошқарув блоки кейинги сафар уланганида қайтадан юкланади.

Иш саҳифаси модули

Схема менежери иловаси ёрдамида иш саҳифасига ISOBUS VT модулларини қўшиш мумкин.

Модуллар агрегатнинг бошқарув блокадан юкланади ва фақат бошқарув блоки уланганида ундан фойдаланиш мумкин бўлади. Модуллар турлари борлиги бошқарув блокинни ишлаб чиқарувчисига боғлиқдир. Бу дисплей ISOBUS VT 4-версиясини кўрсата олади.

AL70325.0000634-UZ-26SEP22

StarFire ресивери

StarFire GPS ресивери



PC28798—UN—29AUG22

StarFire GPS ресивери

StarFire GPS ресивери глобал навигация ва дифференциал тўғрилаш сигналларини ягона ресивер орқали олади.

ҚАЙД: StarFire 7000/7500 интеграция қилинган ресиверидаги TCM заводда калибрланган. Агар далада калибрлашни амалга ошириш талаб этилса, StarFire 7000/7500 ресивери Оператор қўлланмасининг Муаммоларни ҳал қилиш бўлимига мурожаат қилинг.

Рельеф компенсация модули (TCM) ресиверга интеграция қилинган ва нишабликларда олд ва ён чайқалиши, дағал ер ёки ўзгарувчан тупроқ параметрлари каби машина динамикасини тўғрилайди. TCM тўғри ишлаши учун тўғри калибрлаш зарур.

Созлаш ва калибрлаш йўриқномаларини StarFire ресивери Оператор қўлланмасидан кўринг.

Кенгайтирилган TCM калибрлаши

Ресивер биринчи марта машинага ўрнатилганида ёки бошқа машинага кўчирилганида TCM калибрланиши керак. Кенгайтирилган TCM калибрлаши TCM калибрланадиган пайтда машина юриб туриши учун вақтинчалик AutoTrac йўналтириш чизиги шакллантиради. Кенгайтирилган TCM калибрлаши бир вақтда кўп ресиверларнинг TCM ини калибрлаши мумкин, бу аввалги калибрлаш жараёнидан аниқроқ ва машина текис ерда жойлашишини талаб қилмайди.

Кенгайтирилган TCM калибрлашни қандай амалга ошириш учун экрандаги Ёрдам хизмати кўрсатмаларига қаранг.

Талаблари

- Ресивер модели StarFire 6000 ёки янгироғи.
- Ресивер дастурий таъминоти версияси 4.40N (дастурий таъминот тўплами 20-2) ёки янгироқ.
- Дисплей 4-авлод дисплейдир.
- Дисплей энг сўнгги дастурда.
- Дисплейда ярқкли AutoTrac фаоллаштируви мавжуд.

StarFire GPS ресиверига ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.

3. StarFire иловасини танланг.

ch177nn,1728893229756-UZ-14OCT24

StarFire дастурий таъминотини масофадан янгилаш

Дастурий таъминотни масофадан янгилаш функцияси John Deere га машинадаги JDLink модемидан фойдаланиб масофадан туриб дастурий таъминотни янгилаш имконини беради. Дастурий таъминот машинага юклаб олинганидан сўнг, оператор дастурий таъминотни ўрнатишни бошлаши лозим.

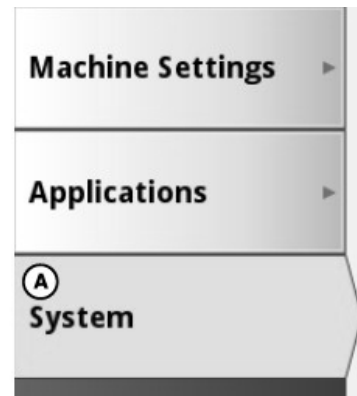
1. Менюни танланг.



Меню

PC28688—UN—25AUG22

2. Тизим варағини (A) танланг.



Тизим ёрлиғи

PC28821—UN—21SEP22

A—Тизим ёрлиғи

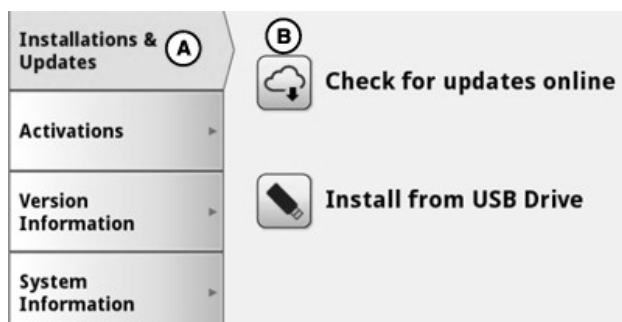
3. Дастурий таъминот менежерини танланг.



Дастурий таъминот менежери

PC28693—UN—25AUG22

4. Ўрнатмалар ва янгиланишлар варағида (A) Онлайн янгиланишларни текшириш тугмасини (B) босинг.



PC28822—UN—21SEP22

Онлайн янгиланишларни қидириш тугмаси

A—Ўрнатмалар ва янгиланишлар варағи

B—Онлайн янгиланишларни қидириш тугмаси

5. Бошқа қурилмалар учун янгиланишларни кўриш тугмасини (A), сўнг Кейинги (B) тугмасини босинг.



PC28823—UN—08MAY23

Бошқа қурилмалар учун янгиланишларни кўриш тугмаси

A—Бошқа қурилмалар учун янгиланишларни кўриш тугмаси

B—Кейинги тугмаси

6. Юклаб олинadиган дастурни танланг ва Ўрнатиш тугмасини босинг.



PC28824—UN—08MAY23

Ўрнатиш клавиши

ch177nn,1663767382508-UZ-27SEP22

Видео

Видео



Видео

PC28800—UN—29AUG22

ДИҚҚАТ: Жароҳат ёки ўлим хавфидан сақланинг. Тўқнашиб кетишнинг олдини олиш ёки машина ён-атрофида пиёдалар турганини аниқлаш учун камерага ишонманг. Машинани ҳайдаётганда ҳушёр турунг ва атрофга қаранг. Хавфсизлик бўлимидаги Орқага ҳайдашдаги хатарли ҳодисаларнинг олдини олиш қисмини ўқинг ва тушунинг.

МУҲИМ: Машинага зиён етиши ёки тўқнашувдан эҳтиёт бўлинг. Видео иловасидан фойдаланишдан олдин камера тасвири ёки видео иловаси акс эттирилганини аниқланг.

ҚАЙД: Кўп миқдордаги маълумотларни қайта ишлашда тасвирлаш пикселлашиши мумкин.

Видео иловаси оператор станциясидан кўриш қийин бўлган машинанинг атрофини кузатишда ишлатилади.

4200 процессор фақат битта видео киритишни дастаклаши мумкин. 4600 процессор максимал иккита видео тасмасини кўрсатиши ва тўрттагача камера маълумотларини киритишни дастаклаши мумкин.

Турли хил дисплейлар ҳақида қўшимча маълумот олиш учун Дисплейга кириш бўлимига қаранг.

Видеога ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Видео иловасини танланг.

Камерани алмаштириш



Камера белгиси

PC23948—UN—22MAR17

Агар биттадан ортиқ камера уланган бўлса, турли хил камера рақамларини танлаш орқали видео киришини танланг.

Кўзгу видеоси



Кўзгу видеоси тугмаси

PC23949—UN—22MAR17

Орқани кўриш ойнасини тақлид қилиш учун Кўзгу видеоси тугмасини танланг. Бу видео тасвирининг чап ва ўнг томонларини алмаштиради.

Контраст



Видео контрасти белгиси

PC23950—UN—22MAR17

ҚАЙД: Электрон манбали камералар учун контраст тугмалари мавжуд эмас.

Плюс (+) ва минус (–) тугмалари ёрдамида видео контрастини созланг. Плюс тугмасини танлаб, видеони ёрқинроқ қилинг ва минус тугмасини танлаш орқали видеони қоронғу қилинг.

ZIDXK1X,1749805629207-UZ-13JUN25

Видео триггерлари

Айрим машина функциялари ишлаётганда видео кўрсатилиши мумкин (Масалан, Орқага юриш ёки РТО дан фойдаланиш). Мос келувчи машина функциялари аниқланганида Видео триггерлари тақдим этилади.

1. Созламалар конфигурацияси учун Кенгайтирилган созламалар тугмасини танланг.
2. Триггерни танланг.
3. Жорий триггер учун камера киришини танланг. Триггер ишга тушганида шу камера кўрсатилади.

ҚАЙД: Триггер учун видео кўрсатилмаслиги учун Камерасиз бандини танланг.

4. Видео узунлигини киритинг. Триггер фаол бўлмаганидан кейин бу видеонинг қанча вақт кўрсатилиши.

AL70325,00005AF-UZ-08NOV19

Симсиз алоқа созламалари

Симсиз алоқа созламалари



PC28801—UN—29AUG22

Симсиз алоқа созламалари

Симсиз тармоққа уланиш учун Симсиз алоқа созламаларидан фойдаланинг ёки мобил қурилмаларни машинага улаш учун симсиз тармоқ яратинг. Симсиз алоқа созламалари иловасида JDLINK модеми ва/ёки симсиз интернет адаптери ишлатилади.

ҚАЙД: Machine CAN рукнида Modem ёки MTG “фаол” бўлганда Симсиз тармоқ созламалари саҳифа функциялари фақат JDLINK Modem учун ишлайди.

Симсиз алоқа созламаларига ўтинг

1. Менюни танланг.
2. Тизим варағини танланг.
3. Симсиз созламалар иловасини танланг.

Машина симсиз ёки Мобил қурилмадан машинага уланиши қандай ташкил этилиши бўйича кўрсатмалар учун Экран ёрдамига қаранг.

Машинадан симсиз тармоққа



PC24041—UN—05APR17

Машинадан симсиз тармоққа

ҚАЙД: Ташқи симсиз интернет адаптери машинани симсиз тармоқ билан улаш учун ишлатилиши мумкин. Мос қурилмалар рўйхати учун John Deere дилери билан боғланинг.

Машинадан симсиз тармоққа параметри машинани JDLINK модеми ёрдамида симсиз тармоққа улайди.

Қуйидагилар учун Машина симсиз тармоққа уланишидан фойдаланинг:

- Симсиз алоқа орқали дастурий таъминотни янгилаш
- Масофавий диагностика
- Дисплейга масофавий кириш (RDA)
- Онлайн лицензиялар
- Маълумотлар синхронланиши шахсий кириш нуқтасидан фойдаланади

Мобил қурилмадан машинага



PC24042—UN—05APR17

Мобил қурилмадан машинага

Мобил қурилмадан машинага параметри симсиз қурилмаларни машинага улашда JDLINK модеми ёрдамида симсиз тармоқни ўрнатади.

John Deere мобиль уланиш учун Мобиль – Машинадан фойдаланинг.

ZIDXX1X,1751349960381-UZ-01JUL25

Дисплейга масофавий кириш

Дисплейга масофавий кириш



PC28802—UN—29AUG22

Дисплейга масофавий кириш

Дисплейга масофавий кириш (RDA) ёрдамида бошқа жойдан туриб ишлаб турган дисплейни кўриш мумкин.

RDA га ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. RDA иловасини танланг.

RDA дан фойдаланиш

Компьютердан ёки мобил қурилмадан JDLINK.com ёки MyJohnDeere.com га кириш ва керакли машинани танланг. Экрanni масофадан кўришни бошлаш учун Дисплейга масофавий киришни амалга оширинг.

Уланганидан сўнг, дисплей кўриниши Ethernet кабел орқали JDLINK модемига юборилади. Уяли уланишдан фойдаланган ҳолда JDLINK модемидан олинган маълумот John Deere алоқа тармоғига юборилади ва бу дисплей экранини JDLINK.com ёки MyJohnDeere.com сайти орқали кўриш имконини беради.

Масофадан туриб, кабинадаги операторга дисплейни сошлаш, оптималлаштириш ва муаммоларни бартараф этишда ёрдам бериш мумкин.

AL70325,00005A0-UZ-26SEP22

COM порт созламалари

COM порт созламалари



PC28803—UN—29AUG22

COM порт созламалари

COM порт созламалари иловаси RS232 сигнаolini конфигурация қилиш имконини беради, бу дисплейга турли бошқарув блоклари ва қурилмалар билан алоқа қуриш имконини беради.

COM порт созламаларига ўтинг

1. Менюни танланг.
2. Тизим варағини танланг.
3. COM порт созламалари иловасини танланг.

ҚАЙД: COM портлари орқали қурилмаларга улаш учун қўшимча симлар жугути талаб этилади. John Deere дилери билан боғланинг.

Дисплей қуйидаги қурилма турларини улаш учун иккита серияли COM портга эгадир:

- Field Doc Connect
- Глобал навигация тизими (GPS) ресивери
- Азот (N) датчиклари (ишлаб чиқарувчилар: Yara ва Fritzmeier)
- GreenSeeker
- LH 5000
- Донташигич

Field Doc уланиш талаблари:

- Узатиш тезлиги 9600 этиб белгиланган.
- Raven бошқарув блокадаги ахборотларни ёзиб олиш ёқилган.
- Ахборот журнали триггери қиймати 3 сониядан кам (1 сония ёки ундан камроғи тавсия этилади).

GPS серияси талаблари:

ҚАЙД: AutoTrac йўналтириш учинчи томонларнинг RS232 GPS қурилмасига мос эмас.

- Узатиш тезлиги 19200 этиб белгиланган.
- Чиқувчи тезлик 1 дан 5 Гц гача белгиланган (йўналтириш, қўлда йўналтириш ва параллел кузатиш 5 Гц талаб қилади).
- Ресивер қуйидаги чиқувчи маълумотлар хабарларини олиш учун созланган:

- GGA
- GSA

- RMC
- Data bits 8
- Паритет – Йўқ
- Stop bits 1
- Оқим бошқаруви – Йўқ

Азот (N) датчикларини созлаш

1. Азот датчиклари тизимини ишлаб чиқарувчининг оператор қўлланмасига қараб ўрнатинг, калибрланг ва созланг.
2. COM порт созламаларини қурилма тури ва ишлаб чиқарувчига қараб конфигурация қилинг.
3. Ишни созлаш иловасининг Ишнинг қисқача баёни саҳифасида мўлжалдаги сарф даражаси/Rx учун азот датчикларини танланг.

GreenSeeker созлаш

1. GreenSeeker тизимини ишлаб чиқарувчининг Оператор қўлланмасига қараб ўрнатинг, калибрланг ва созланг.
2. COM порт созламаларини қурилма турига қараб конфигурация қилинг.
3. Ишни созлаш иловасининг Ишнинг қисқача баёни саҳифасида мўлжалдаги сарф даражаси/Rx учун GreenSeeker тизимини танланг.

LH 5000 созлаш

1. LH 5000 тизимини ишлаб чиқарувчининг Оператор қўлланмасига қараб ўрнатинг, калибрланг ва созланг.
2. COM порт созламаларини қурилма тури Field Doc Connect ва ишлаб чиқарувчи LH Technologies талабига қараб конфигурация қилинг.
3. Қурилма менежери иловасида LH 5000 тизимини танланг.

Донташигични созлаш

1. Донташигич тизимини ишлаб чиқарувчининг Оператор қўлланмасига қараб ўрнатинг, калибрланг ва созланг.
2. Қурилма турида донташигични танланг.
3. Донташигич ишлаб чиқарувчисини танланг.

COM порт диагностикаси

COM порт диагностикаси уланган бошқарув блоки ёки қурилманинг ишлатилиш талаблари бажарилганини аниқлашда фойдаланилади. COM порт диагностикасида кўрсатилган қийматлар қурилма турига қараб аниқланади.

ch177nn,1728641242778-UZ-11OCT24

Бошқарув элементларини созлаш

Бошқарув воситаларини созлаш



PC28805—UN—29AUG22

Бошқарув воситаларини созлаш

ISOBUS ёки машина ёки агрегат функцияларини бошқариш учун бошқа машинага киритадиган маълумотларини конфигурация қилиш учун, SCV қайта конфигурация қилиш учун ёки бошқа бошқариш элементларини қайта конфигурация қилиш учун Бошқариш элементларини созлашдан фойдаланинг.

Бошқарув воситаларини созлашга ўтиш

1. Менюни танланг.
2. Иловалар варағини танланг.
3. Бошқарув воситаларини созлаш иловасини танланг.

Бошқарув воситаларини созлаш иловаси ва мавжуд конфигурация қилинадиган кирувчи маълумотлар машина турлари орасида фарқланади. Бошқарув воситаларини созлаш иловаси бўйича қўшимча маълумот олиш учун машинанинг оператор қўлланмасига қаранг.

AL70325,00005A1-UZ-26SEP22

Сервис ва техник хизмат кўрсатиш

Дисплейни тозалаш

МУҲИМ: Дисплейни доим ўчириб қўйиб тозаланг.
Экран ишлаётган пайтида тозаланса,
тугмалар босилиб кетиши мумкин.

Дисплейни тозалаш учун экранни ўчиринг ва Жон Дир шиша ёки универсал тозалагич каби аммиаксиз тозалагич пуркалган юмшоқ мато билан экранни артинг.

DX, PC, CLEAN, DISP-UZ-21OCT16



Файл менежери

PC24753—UN—31OCT17

Ахборотларни аслига қайтариш

Экранни фойдаланувчилар орасида ўтказиш учун Ахборотларни аслига қайтаришни амалга оширинг. Ушбу жараён барча фойдаланувчи маълумотларини экрандан ўчиради ва уни орқага қайтариб бўлмайди. Фойдаланувчи маълумотларига созлаш ва ҳужжатлар тўғрисидаги маълумотлар, йўналтириш маълумотлари, натижалар ва иш саҳифасининг махсус макетлари киради. Фаоллаштириш, тил созламалари ва минтақа созламалари қайта ўрнатилмаган. Аслига қайтаргандан кейин ўчириб ёқиш керак.

Машинани сотишдан олдин 4-авлод CommandCenter дисплейида Ахборотлар завод созламаларига қайтарилиши лозим.

Дисплейни сотишдан олдин 4-авлод универсал дисплейида Ахборотларни аслига қайтаришни амалга ошириш лозим.

1. Менюни танланг.



Меню

PC21495—UN—04SEP15

2. Тизим варағини танланг.



Тизим ёрлиғи

PC21264—UN—12JUN15

3. Файл менежерини танланг.

4. Созламаларни танланг.



Созламалар

PC20398—UN—09DEC14

5. Созламалар варағини танланг.



Созламалар варағи

PC28671—UN—18MAR22

6. Завод созламаларига қайтаришни бошлаш бандини танланг.



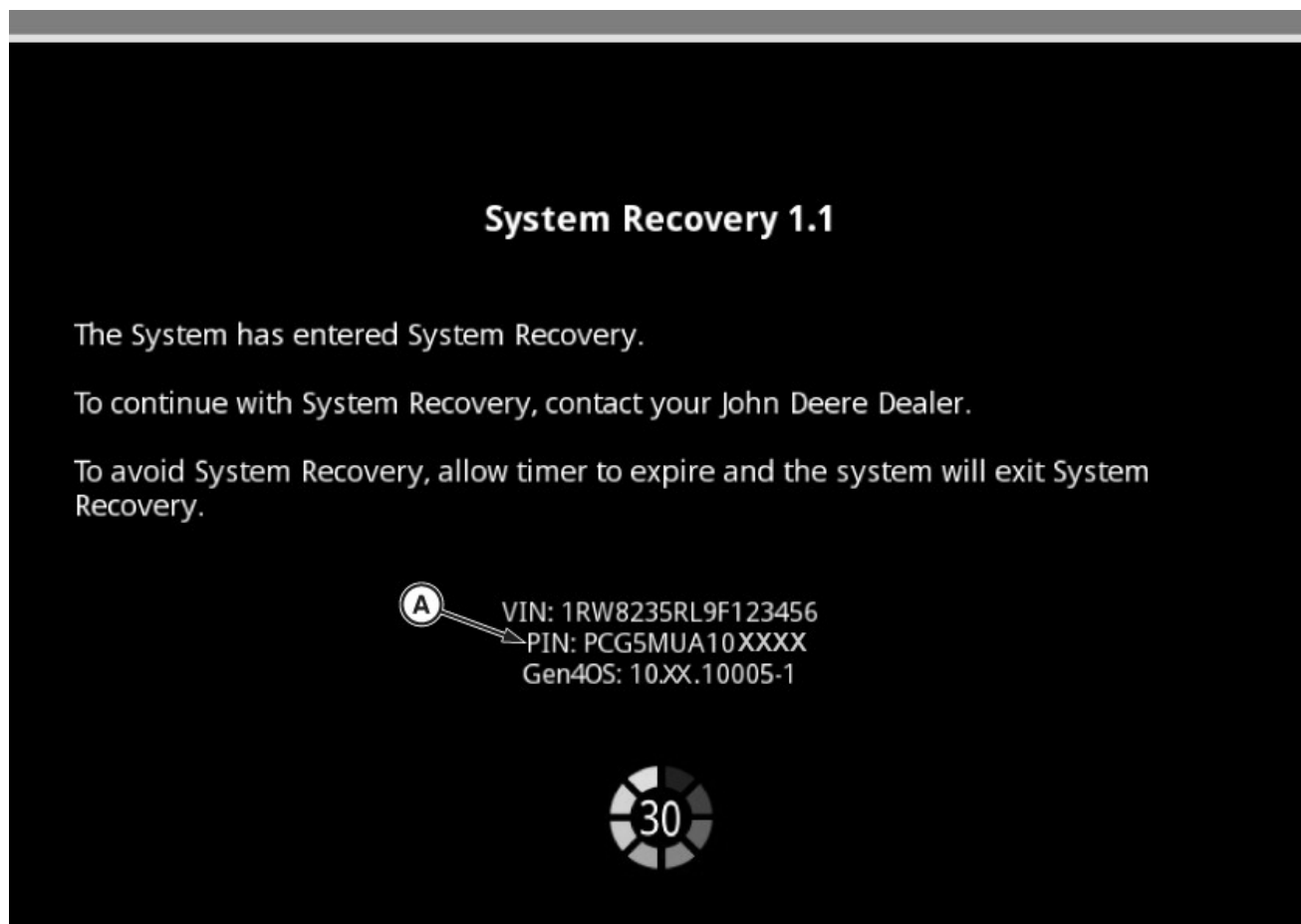
PC28672—UN—18MAR22

7. Экран билдиргиларига амал қилинг.

ch177nn,1685618029193-UZ-01JUN23

Муаммоларни ҳал қилиш

Тизимни тиклаш



PC620654—UN—14MAY24

A—Тиклаш PIN

Тизимни тиклаш фойдаланувчи маълумотларини ҳимоя қилишга ва уларни сақлашга ҳаракат қилади. Тизим режалаштирилган функцияларни бузиши мумкин бўлган низони аниқлаганида, тизимни тиклаш бошланади.

Дисплей тизимни тузатишга кирса, 30 сонияли таймер тизимни тиклаш учун экранда бошланади. Тизимни тиклашда давом этиш учун John Deere дилерига мурожаат қилинг ва тикловчи PIN (A) тақдим этинг.

Вақти тугайдиган таймер дисплейни нормал амалиётларга қайтаради. Агар экран чиқишда давом этса, John Deere дилерига мурожаат қилинг ва тикловчи PIN (A) тақдим этинг.

bvvmsit,1715698463998-UZ-23MAY24

Дастурий таъминотни янгилаш амалга ошмади

Дисплей VTV контроллерининг дастурий янгиланиши Service ADVISOR ёрдамида бажарилганда, янгиланиш қуйидаги ўрнатиш хатоларидан бири туфайли амалга ошмайди: Ўрнатиш хатоси содир бўлса, фойдали юклама дастурланмайди ва юклаш амалга ошмайди.

Қуйидаги Service ADVISOR хатолари содир бўлиши мумкин. Тавсия қилинган амалларни бажаринг:

ҚАЙД: Машина ёки Precision Ag иловалари дебаглаш давомида ишлатилмайди. Дебаглашни тугатиш учун 5-10 дақиқа вақт кетади. Якунлангандан кейин мижоз дилер дебагни экспорт қилгунча ишлаши мумкин.

Хатолик хабари ID рақами	Сарлавҳа матни	Ҳолат	Таъмирлаш амали
AM.MO.1	Ўрнатиш хатоси	Юкланмаслигига сабаб бўлган низо келиб чиқди.	ЕЧИМ A: 1. Бошлангич ҳолат - Ўрнатишни қайта синанг.
AM.MO.3	Ўрнатиш чеклови	John Deere дастур	

		пакетида мавжуд бўлмаган аутентификациясини талаб қилади.	- Дисплейга аккумулятор қувватини ўзинг ва қайта уланг, сўнг қайта тиклаш учун машинани ўт олдириш - Қувватга қайта уланг ва USB киритилмаган ҳолатда янгилашни бошланг. Ишора берилганда USB киритинг ва ОК тугмасини босинг.
AM.MO.4	Ўрнатиш хатоси	Фойдали юклама файли бузилган ёки хато.	2. USB диск ва портни текшириш - USB диагностик USB портида бўлишини таъминланг. - Дисплей USB дискни аниқлаганини тасдиқланг: МЕНЮ>ТИЗИМ>ДИАГНОСТИКА МАРКАЗИ.ДИСПЛЕЙ ҚУРИЛМАСИ>USB индикатори Аниқланмаса, бошқа USB синанг ёки шифрлаш/формат муаммоларини текширинг. - Зарур бўлса, USB кабелни текширинг ва алмаштиринг. 3. Файлни тозалаш ва фойдали юкламани қайта юклаш - Дастурий таъминот менежерини ёпиш - Контентни ўчириш: C:\sds\DisplayDependencies C:\sds\payloads - Service ADVISOR орқали Дисплей VTV фойдали юкламасини қайта юклаб олинг. - USB дискни қайта форматланг ва Дастур менежери автоматик очилишини тасдиқланг. - Юклаб олингандан кейин USB дискни танланг ва "USB дискни синхронлаш" тугмасини босинг. - USB дискда илдизда JD Display Updates-JD 5 жилди мавжудлигини текширинг.
AM.MO.5	Ўрнатиш чеклови	Фойдали юклама файли бузилган ёки хато.	
AM.MO.6	Ўрнатиш хатоси	Процессор USB дискни танимаяпти.	
AM.MO.19	Ўрнатмалар ва янгилашлар	Тизим дастурни ўрнатиш учун керакли маълумотларни ололмади.	
SA.MO.10	Ўрнатиш хатоси	Фойдали юклама файли бузилган ёки хато.	
SA.MO.11	Ўрнатиш чеклови	Фойдали юклама файли бузилган ёки хато.	
SA.MO.7	Ўрнатиш хатоси	Дастур USB дискда топилмади.	ЕЧИМ А: • Кейинги кўрсатмалар учун носозликларни бартараф этиш бўйича материалларга қаранг.
SA.MO.1	Ўрнатмалар ва янгилашлар	Процессор USB дискни танимаяпти.	ЕЧИМ А: • Кейинги кўрсатмалар учун носозликларни бартараф этиш бўйича материалларга қаранг.
SA.MO.2	Ўрнатмалар ва янгилашлар	Тизим дастурни ўрнатиш учун керакли маълумотларни ололмади.	ЕЧИМ А: • Кейинги кўрсатмалар учун носозликларни бартараф этиш бўйича материалларга қаранг.
AM.MO.12	Ўрнатиш хатоси	Тизим дастурни ўрнатиш учун керакли маълумотларни ололмади.	ЕЧИМ А: • Кейинги кўрсатмалар учун носозликларни бартараф этиш бўйича материалларга қаранг.
AM.MO.11	Ўрнатиш хатоси	Тизим дастурни ўрнатиш учун керакли маълумотларни ололмади.	ЕЧИМ В: 1. Кезиш: Меню>Тизим>Файл менежери>Экспорт - Экспорт қилинг ёки барча мавжуд маълумотларни тозаланг. 2. Муаммолар давом этса: - Мижозларнинг барча маълумотларини экспорт қилинг ва сақланг. - Меню>Тизим>Файл менежерига кириш. - Созламалар белгисини босинг (юқоридаги қора баннерда кўрсаткич ва нуқта билан думалоқ тугма). - Ахборотларни аслига қайтаришни танланг.
SA.MO.6	Ўрнатиш хатоси	Фойдаги юкламани юклаб олиш учун дисплей етарли жойга эга эмас.	
AM.MO.9	Ўрнатиш хатоси	Дисплейда уяли алоқа яхши эмас.	ЕЧИМ С: • Дисплей ISOBUS VT орқали дастур фойдали юкламасини олганига ишонч ҳосил қилинг. • MTG орқали кучли уяли алоқа мавжуд бўлишини таъминланг.
SA.MO.4	Ўрнатиш хатоси	Масофадан дастурни янгилаш амалга ошмади.	

SA.MO.5	Ўрнатиш хатоси (SA.MO.1 МАСОФАВИЙ ВЕРСИЯСИ)	Дисплейда уяли алоқа яхши эмас.	1-3 дақиқа кутинг, кейин машинани ёқиб-ўчиринг. - Кейинги кўрсатмалар учун носозликларни бартараф этиш бўйича материалларга қаранг.
SA.MO.8	Ўрнатиш хатоси (ЗАВОД ВОСИТАСИ/ SA.7 МАСОФАВИЙ ВЕРСИЯСИ)	Дисплейда уяли алоқа яхши эмас.	
SA.MO.9	Ўрнатиш хатоси (ФАҚАТ МАСОФАВИЙ)	Дисплейда уяли алоқа яхши эмас.	
AM.MO.25	Ўрнатиш хатоси	Тизимни тиклаш амалга оширилгунча дастур чекланади.	ЕЧИМ D: Кейинги кўрсатмалар учун носозликларни бартараф этиш бўйича материалларга қаранг.
AM.MO.7	Ўрнатиш хатоси	Дастурни ўрнатишни давом эттириш учун тизим кучланиши жуда паст.	ЕЧИМ E: Тизим тўлиқ қувват олганда дастурни ўрнатишга қаранг.
SA.MO.3	Ўрнатмалар ва янгиланишлар	Дастурни янгिलाш давом этмоқда.	ЕЧИМ F: - Дастур ҳодисаси якунлангунча кутинг. - Агар у дастурлашга уриниш амалга оширилмаётганда содир бўлса, батарея қувватини дисплейдан узинг ва қайта уланг, кейин қайта тиклашга уриниш учун машинадаги тугмани босинг. - Кейинги кўрсатмалар учун носозликларни бартараф этиш бўйича материалларга қаранг.

ZID XK1X, 1749805706573-UZ-17JUN25

Махсус дисплей конфигурациялари

Махсус дисплей конфигурациялари Қўшимча созуламалар бўлимида бир нечта дисплей конфигурациясидаги махсус режимга ростланиши мумкин. Дисплейларни қуйидагича ростлаш тавсия этилади:

Дисплей созуламалари > Меню > Тизим > Дисплей ва товуш > Бир нечта дисплей > Таҳрирлаш > Қўшимча созуламалар.

Мисол:

Қуйида келтирилган конфигурацияда 4640 сизнинг Precision Ag дисплей/мониторингиздир ва сеялкани бошқаради, 4600 эса трактор дисплейи/монитори:

4640 созулама:

- Precision Ag иловалари – “ЁНИҚ” – “УСТУВОРЛИК 1”
- ISOBUS агрегат кўриш воситаси – “ЁНИҚ” – “УСТУВОРЛИК 1”
- Транспорт воситаси шинаси – “ЁНИҚ” – “бирламчи”
- Вазифалар контроллери – “ЁНИҚ” - “УСТУВОРЛИК 1”
- Файл сервери “Ўчиқ” – “Т/Э”

- Файл сервери иккала дисплейда ҳам “ўчиқ” этиб белгиланиши мумкин

4600 созулама

- Precision Ag иловалари – “ЎЧИҚ” – “УСТУВОРЛИК 2”
- ISOBUS агрегат кўриш воситаси – “ЎЧИҚ” – “УСТУВОРЛИК 2”
- Транспорт воситаси шинаси – “ЁНИҚ” – “бирламчи”
- Вазифалар контроллери – “ЎЧИҚ” - “УСТУВОРЛИК 2”
- Файл сервери “Ўчиқ” – “Т/Э”

- Файл сервери иккала дисплейда ҳам “ўчиқ” этиб белгиланиши мумкин

ҚАЙД: Иккиталик дисплей иккита процессорли конфигурацияларга тегишли, масалан, CommandCenter + Универсал ёки Универсал + Универсал.

Бир нечталик дисплейлар қўшимча монитори ўз ичига оладиган созуламаларга тегишли, масалан, CommandCenter + Кенгайтирилган монитор ёки Универсал + Кенгайтирилган монитор.

ZID XK1X, 1751029556756-UZ-27JUN25

Индекс

A	
AB эгри чизиклари.....	65-9
Ишлатиш.....	65-10
Созламалар.....	65-5
Тўғри йўналиш.....	65-10
Тўсиқлар.....	65-10
AutoTrac.....	65-1
Бошқарув сезувчанлиги.....	65-6
Бурилиш предиктори.....	65-1
Давом этиш тугмаси.....	65-24
Ёқиш.....	65-23
Кейинги ўтишда қайта ёқиш.....	65-24
Узиш, ўчириш.....	65-25
Улаш.....	65-23
Ўчиқ хабарлари.....	65-26
Ўчириш.....	65-23
Фаолият монитори.....	65-25
Ҳолат доирали диаграммаси.....	65-22

C	
COM порт созламалари.....	165-1
CommandCenter	
Дисплей моделлари.....	15-1
Процессор моделлари.....	15-1

G	
GPS ресивер.....	145-1

I	
ISOBUS VT.....	140-1
ISOBUS вазифалари.....	85-2

S	
Service ADVISOR Remote.....	40-1
Иш тамойили.....	40-1
Қайта дастурлаш.....	40-1, 40-3
Муаммоларни ҳал қилиш.....	40-3
Транспорт мувофиқлиги.....	40-1
Янгиланишларни ўрнатиш.....	40-2
Янгиланишларни юклаб олиш.....	40-2
StarFire ресивери.....	145-1

U	
USB диск	
Ижобий мисоллар.....	125-6
Талаблари.....	125-6

A	
Агрегат профили.....	60-1
Айлана йўлак	
Ишлатиш.....	65-20
Созламалар.....	65-6
Усуллар.....	65-19
Чегара.....	65-20

Айлана йўлак созламалари.....	65-6
-------------------------------	------

B	
Байроқлар.....	85-6
Бир нечта дисплей.....	20-1
Бошқарув сезувчанлиги.....	65-6
Бурилиш предиктори.....	65-1
AutoTrac.....	65-1

B	
Вақт.....	25-1
Видео.....	150-1
Триггерлар.....	150-1

D	
Давом этиш тугмаси.....	65-24
Далалар	
Бошқариш.....	80-1
Таҳрирлаш.....	80-1
Филътр.....	80-1
Чегаралар.....	80-2, 80-3
Яратиш.....	80-1

Дастур	
Версиялар.....	35-1
Қайтариш.....	35-1
Ўрнатиш.....	35-1
Юклаб олиш.....	35-1
Янгилаш.....	35-1

Дастурий таъминот	
Фаоллаштириш.....	35-4
Фаолсизлантириш.....	35-4
Демо фаоллаштирув.....	15-4

Диагностика маркази	
CAN шинаси ҳақида маълумотлар... ..	130-3, 130-4
Диагностика марказини беркитиш.....	130-3
Диагностика режими.....	130-3
Контроллер диагностикаси.....	130-1
Диагностик манзиллар.....	130-2
Контроллер ҳақида маълумот.....	130-2
Носозлик диагностик кодлари.....	130-2
Носозлик диагностик кодлари.....	130-3
Тармоқ.....	130-5

Дисплей ва товуш	
Ёрқинлик.....	20-1
Сиғим.....	20-1
Товуш.....	20-1
Дисплейни калибрлаш.....	20-4

E	
Ёпиқ соҳани бўяш йўлаги.....	65-21
Ёриткич созламалари.....	65-4
Ёрқинлик.....	20-1

I	
Иккинчи дисплей.....	20-1

Иловалар	
ISOBUS VT	140-1
Service ADVISOR Remote	40-1
StarFire ресивери	145-1
Агрегат профили	60-1
Видео	150-1
Далалар	80-1
Дастурий таъминот менежери	35-1
Диагностика маркази	130-1
Дисплей ва товуш	20-1
Иш монитори	95-1
Йўналтириш	65-1
Қурилма менежери	60-1
Машина монитори	110-1
Машина профили	60-1
Сана ва вақт	25-1
Созламалар менежери	55-1
Схема менежери	50-1
Техник хизмат ва калибрлаш	135-1
Тил ва бирликлар	30-1
Файл менежери	125-1
Фойдаланувчилар ва кириш рухсати	45-1
Чегаралар	80-1
Иш монитори	95-1
Қайд қилиш	95-1
Иш саҳифаси	15-3
Алмаштириш	50-3
Ишни созлаш	85-1

Й

Йўлак оралиғи	65-6
Йўлакни силжитиш	65-3
Йўналтириш	
АВ эгри чизиклари	65-9
Ишлатиш	65-10
Тўғри йўналиш	65-10
Тўсиқлар	65-10
AutoPath	65-14
AutoPath харита маълумотлари	65-19
AutoTrac	65-1
Давом этиш тугмаси	65-24
Ёқиш	65-23
Улаш	65-23
Ўчиқ хабарлари	65-26
Ўчириш	65-23
Ҳолат доирали диаграммаси	65-22
Айлана йўлак	
Ишлатиш	65-20
Айлана йўлак чегараси	65-20
Бошқарув сезувчанлиги	65-6
Йўлак оралиғи	65-6
Йўлак тўплами	65-22
Йўлак яратиш	65-7
Йўлакни алмаштириш	65-22
Йўлакни топиш	65-7
Қўлланма	65-1

Максимал тезликлар	65-25
Минимал тезликлар	65-25
Мослашувчан эгри чизиклар	65-11
Ишлатиш	65-12
Тўғри йўналиш	65-12
Тўсиқлар	65-13
Муаммоларни ҳал қилиш	65-32
Руль бошқарувини оптималлаш	65-28
Созламалар	
Айлана йўлак	65-6
Бурилиш предиктори	65-1
Ёритилувчи панел	65-4
Йўлакни силжитиш	65-3
Товушли кузатиш сигналлари	65-2
Устани ёқиш/ўчириш	65-1
Эгри йўлак	65-5
Тўғри йўлак	
Ишлатиш	65-9
Усуллар	65-7
Чегарани тўлдириш йўлаги	
Ишлатиш	65-21
Йўналтириш йўлагини топиш	65-7
Йўналтириш йўлагини яратиш	65-7
Йўналтирув	
Айлана йўлак	
Усуллар	65-19
Ёпиқ соҳани бўяш йўлаги	65-21
Тезкор чизик	65-8
Тўғри йўлак	
Тезкор чизик	65-8

К

Калибрлаш	
Ғилдирак сирғаниши	135-1
Радар	135-1
Кезиш	
Иш саҳифалари	50-3
Кенгайтирилган монитор	15-2
Кириш	2

М

Машина кириши	65-7
Машина монитори	110-1
Машина профили	60-1
Машина ҳолати	135-1
Меню	15-4
Мослашувчан эгри чизиклар	65-11
Ишлатиш	65-12
Созламалар	65-5
Тўғри йўналиш	65-12
Тўсиқлар	65-13
Муаммоларни ҳал қилиш	
Йўналтириш	65-32
Мувофиқлик	75-3

П	
Профилактика интерваллари	135-1

Р	
Радарни калибрлаш	135-1

С	
Савдо белгилари	2
Сана	25-1
Сенсорли экранни калибрлаш	20-4
Сервис интерваллари	135-1
Сервис текширувлари	135-1
Сигнал сўзлар, тушуниш	05-1
Сиғим	20-1
Силжишлар	
Агрегат	60-1
Машина	60-1
Симсиз алоқа созламалари	155-1
Скриншотлар	125-6
Созламалар	
Йўналтириш	65-1
Йўналтириш устаси	65-1
Созламалар менежери	55-1
Схема менежери	
Барча иш саҳифалари.....	50-2
Иш саҳифалари.....	50-1, 50-3
Иш саҳифаси тўпламлари	50-1

Т	
Тезкор тугмалар	15-3
Тезкор чизиқ	65-8
Техник хизмат ва калибрлаш	135-1
Техник хизмат кўрсатиш	
Қатор датчикларини тозалаш	05-4
Тил	30-1
Товушли кузатиш сигналлари	65-2
Тозалаш	
Қатор датчиклари	05-4
Трактор, хавфсиз ишлатиш	05-5
Тўғри йўлак	
Ишлатиш	65-9
Тезкор чизиқ	65-8
Усуллар	65-7

У	
Узиш, ўчириш	
AutoTrac	65-25

Ф	
Файл менежери	125-1
Импорт	125-1
Экспорт.....	125-1
Скриншотлар	125-6
Фаолият монитори.....	65-25

Фаоллаштириш	35-4
Фаоллаштирув	
Намойиш	15-4
Фаолсизлантириш	35-4
Фойдаланувчилар ва кириш рухсати	
Кириш ҳуқуқлари	45-1
Фойдаланувчи профиллари	45-1

Х	
Хавфсизлик	
Трактор, хавфсиз ишлатиш.....	05-5
Хавфсиз сервис кўрсатинг.....	05-2
Хавфсизлик, зиналар ва суянчиқлар	
Зина ва суянчиқлардан тўғри фойдаланинг	05-2
Хавфсизлик, юқори босимли моддалардан эҳтиёт бўлинг	
Босим остидаги суюқликлардан эҳтиёт бўлинг ..	05-6

Ч	
Чегарани тўлдириш йўлаги	
Ишлатиш.....	65-21

Э	
Эгри йўлак созламалари	65-5
Экрандаги ёрдам	15-1
Электрон дисплей, тўғри ишлатиш.....	05-3

Я	
Янгилаш	
Дастур	35-1
Қайтариш	35-1
Ўрнатиш	35-1
Юклаб олиш.....	35-1

Қ	
Қатор датчиклари	
Тозалаш	05-4
Қурилма менежери	60-1
Қўлда йўналтириш	65-1

Ў	
Ўлчамлари	
Агрегат	60-1
Машина	60-1
Ўлчов бирликлари	30-1

Ғ	
Ғилдирак сирғанишини калибрлаш.....	135-1

Ҳ	
Ҳолат маркази	15-3

