



CommandCenter™ de 4.^a generación

Versión del software: 10.32.3817-XXX



JOHN DEERE



MANUAL DEL OPERADOR

CommandCenter™ de 4.^a generación

OMPFP26844 EDICIÓN J5 (SPANISH)

CALIFORNIA

Advertencia según la Proposición 65

El Estado de California reconoce que los gases de escape procedentes de los motores diésel y algunos de sus componentes pueden causar cáncer, deformaciones de nacimiento y taras reproductivas.

Si este producto tiene un motor de gasolina:

ADVERTENCIA

Los gases de escape del motor de este producto contienen productos químicos que el Estado de California reconoce que pueden causar cáncer, deformaciones de nacimiento y taras reproductivas.

El Estado de California requiere las dos advertencias anteriores.

John Deere Ag Management Solutions



Introducción

Prefacio

Le agradecemos la compra de un producto John Deere.

LEER ESTE MANUAL detenidamente para conocer el funcionamiento y mantenimiento correcto del producto. De no hacerlo, se pueden producir lesiones personales o daños en la maquinaria. Es posible que este manual y las etiquetas adhesivas de seguridad de su máquina estén también disponibles en otros idiomas. Consultar www.techpubs.deere.com (maquinaria agrícola y de espacios verdes/JDPS), www.johndeeretechninfo.com (equipos de construcción y forestales) o al concesionario John Deere para realizar el pedido.

ESTE MANUAL DEBE CONSIDERARSE como parte permanente del producto y deberá permanecer con el mismo en caso de venderlo.

Las MEDIDAS de este manual se facilitan en unidades métricas y en las unidades equivalentes del sistema en EE. UU. Usar únicamente repuestos y tornillería correctos. Las fijaciones del sistema métrico e imperial requieren la llave específica correspondiente.

El LADO DERECHO y el LADO IZQUIERDO se determinan mirando en el sentido de avance del producto o del apero.

ESCRIBIR EL NÚMERO DE IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO (PIN) en las secciones Especificaciones o Números del producto. Anotar detalladamente todos los números puesto que son de gran importancia para rastrear el producto en caso de robo. La información de PIN es útil al pedir piezas. Guardar los números de identificación en un lugar seguro fuera del producto.

La GARANTÍA se otorga como parte del programa de asistencia de John Deere para aquellos clientes que manejen y mantengan sus equipos en conformidad con lo descrito en este manual. La garantía se explica en la declaración o el certificado de garantía que debe entregarse en el momento de la compra.

Esta garantía le proporciona la seguridad de que John Deere respaldará sus productos si estos presentan defectos dentro del período de garantía. En determinadas circunstancias, John Deere proporciona también mejoras del producto, frecuentemente sin cargo alguno para el cliente, incluso si el equipo está fuera de garantía. Si se hace un mal uso del equipo o si

se modifica para variar su rendimiento de forma diferente a las especificaciones de fábrica, la garantía quedará anulada y los programas de mejoras de productos pueden ser denegados.

En caso de no ser el propietario original de este producto, es conveniente ponerse en contacto con el concesionario local de John Deere para comunicarle el número de serie de la unidad. De esta forma, John Deere podrá informarle sobre cualquier asunto o mejora del producto.

DX,IFC5E-63-08SEP25

John Deere está a su servicio



TS201—UN—15APR13

La satisfacción del cliente es importante para John Deere.

Nuestros concesionarios se esfuerzan por ofrecer un servicio de mantenimiento y repuestos rápido y eficaz:

- Repuestos de mantenimiento y servicio para su equipo.
- Mecánicos capacitados y herramientas de diagnóstico y reparación necesarias para reparar su equipo.
- **Las piezas de repuesto, los servicios de reparación y la información de mantenimiento o reparación de John Deere están disponibles. Para obtener más información, visita deere.com or deere.ca.**

DX,IFC,JDS-63-30SEP25

Marcas comerciales

Marcas comerciales	
APEX™	Marca comercial de Deere & Company
ArcGIS™	Marca comercial de Esri
AutoPath™	Marca comercial de Deere & Company
AutoTrac™	Marca comercial de Deere & Company
BeeLine™	Marca comercial de Relish Technologies Ltd.
Bluetooth®	Marca comercial de Bluetooth SIG
CommandARM™	Marca comercial de Deere & Company

Introducción

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

ch177nn,1685609353995-63-08JUN23

Librería de información técnica John Deere

Las funciones del producto podrían no estar plenamente representadas en este documento debido a cambios en el producto, producidos luego de la impresión. Leer la versión más reciente del Manual del operador antes de usar la máquina. Para obtener una copia, consultar al concesionario o visitar techpubs.deere.com.

CZ76372,000071F-63-04AUG25

ayuda. Consultar la Ayuda en pantalla en la sección Introducción de la pantalla.

AL70325,00005A6-63-07NOV19

Descargar actualizaciones de software

Comprobar que la pantalla haya sido actualizada con la versión más reciente de software. Las actualizaciones de software se pueden descargar en:

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

CZ76372,000071E-63-17JUN14

Manual del operador interactivo

El Manual del operador de la pantalla de 4ª generación está disponible en la pantalla en la aplicación Centro de

Componentes de la pantalla CommandCenter de 4.ª generación

La pantalla CommandCenter™ de 4ª generación incluye los componentes siguientes:

Nombre para homologación

Procesador 4600 — Unidad de control multifuncional, servidor de primera clase integrado (IPVS)

Procesador 4200 — Unidad de control multifunción, servidor de especificación central integrada (IMVS)

Procesador 4100 — Unidad de control multifuncional, servidor de valor integrado (IAVS)

ch177nn,1685613981788-63-08JUN23

Índice

	Página		Página
Seguridad		Unión Económica Euroasiática – EAC	11-5
Identificación de la información de seguridad	05-1	Unión Económica Euroasiática – EAC	11-8
Compresión de las palabras de señalización	05-1	Unión Económica Euroasiática – EAC	11-11
Seguir las instrucciones de seguridad	05-1	Declaración de conformidad de la UE	11-14
Prácticas de mantenimiento seguras	05-2	Declaración de conformidad de la UE	11-15
Uso adecuado de pasamanos y escalones,	05-2	Declaración de conformidad de la UE	11-16
Manejo seguro de componentes electrónicos		Declaración de conformidad de la UE	11-17
y soportes	05-2	Declaración de conformidad de la UE	11-18
Uso incorrecto de la pantalla electrónica	05-3	Declaración de conformidad de la UE	11-19
Funcionamiento seguro de los sistemas de		Declaración de conformidad de la UE	11-20
guiado	05-3	Declaración de conformidad del Reino Unido	11-21
Usar adecuadamente el cinturón de		Declaración de conformidad del Reino Unido	11-22
seguridad	05-4	Declaración de conformidad del Reino Unido	11-23
Permanecer lejos de las unidades de corte	05-4	Declaración de conformidad del Reino Unido	11-24
Limpieza de sensores de hileras	05-4	Declaración de conformidad del Reino Unido	11-25
Operación segura del tractor	05-5	Declaración de conformidad del Reino Unido	11-26
Funcionamiento seguro de sistemas de		Declaración de conformidad del Reino Unido	11-27
automatización de apero	05-6		
Cuidado con las fugas de alta presión,óó	05-7	Introducción a la pantalla	
Consultar los manuales del operador para el		Ayuda en pantalla	15-1
uso de las unidades de control electrónico		CommandCenter de 4.ª generación	15-1
del ISOBUS	05-7	Procesador CommandCenter de 4ª	
Evitar accidentes al retroceder con la		generación	15-1
máquina	05-7	Monitor extendido	15-2
Evitar las sacudidas eléctricas y los		Estructura de la página de ejecución	15-3
incendios	05-8	Centro de estado	15-3
Alejarse de los cables eléctricos	05-8	Teclas programables de acceso directo	15-3
		Menú	15-4
		Activación de Basics	15-4
		Activaciones adicionales	15-4
		Activaciones de demostración	15-4
Etiquetas de seguridad			
Advertencia de seguridad — AutoTrac		Pantalla y sonido	
detectado	10-1	Pantalla y sonido	20-1
Advertencia de seguridad — Contorno		Brillo	20-1
impasable	10-1	Sonido	20-1
Advertencia de seguridad — Unidad de		Pantallas múltiples	20-2
control ISOBUS	10-1	Configuración de pantallas múltiples	20-3
Advertencia de seguridad — Funcionamiento		Calibración de la pantalla	20-4
auxiliar ISO incorrecto	10-1		
Advertencia de seguridad — Configuración		Fecha y hora	
auxiliar ISO	10-2	Fecha y hora	25-1
Advertencia de seguridad — Reinicio del		Cambio de la fecha actual	25-1
sistema	10-2	Cambiar la hora actual	25-1
Advertencia de seguridad — Instalación del			
software	10-2	Idioma y unidades	
Atención, seguridad — Reversión del		Idioma y unidades	30-1
sistema	10-2	Configuración de idioma y unidades	30-1
Información de regulación		Administrador de software	
Identificación del código de fecha	11-1	Administrador de software	35-1
Notificación de Comisión Federal de			
Comunicaciones	11-2		
Unión Económica Euroasiática — EAC	11-2		
Unión Económica Euroasiática — EAC	11-3		

Continúa en la siguiente página

Manual original. Todas las informaciones, ilustraciones y especificaciones de este manual se basan en la información más actual disponible a la fecha de publicación. Reservado el derecho a introducir cambios sin previo aviso.

	Página		Página
Actualización de software de pantalla y de unidad de control	35-1	Registro de una trayectoria recta dentro de una curva adaptable	65-12
Activaciones	35-4	Desplazamiento alrededor de obstáculos	65-12
Service ADVISOR Remote		AutoPath™	65-13
Service ADVISOR Remote	40-1	Ajustes de AutoPath	65-16
Reprogramación del vehículo	40-1	Detalles de mapa de AutoPath	65-19
Localización de averías — Reprogramación	40-3	Pasada en círculo	65-19
Usuarios y acceso		Borde de pasada en círculo	65-20
Usuarios y acceso	45-1	Guía sobre una pasada en círculo	65-20
Perfiles de usuario	45-1	Pasada de relleno de contorno	65-20
Grupos de acceso	45-1	Guía en una pasada de relleno de contorno	65-21
Administrador de configuración		Grupo de pasadas	65-21
Administrador de configuración	50-1	Intercambiar pasada	65-21
Grupos de página Run	50-1	Gráfico de estado de AutoTrac	65-21
Editar grupos de página Run	50-1	Activación de AutoTrac	65-22
Barra de accesos directos	50-2	Desactivación de AutoTrac cuando no está en uso	65-22
Todas las páginas de ejecución	50-2	Conecte AutoTrac™	65-23
Añadir, modificar o duplicar páginas de ejecución	50-3	Interrupción de reanudación	65-23
Navegación en las páginas de ejecución de la página principal	50-3	Volver a activar AutoTrac en la siguiente pasada	65-24
Administrador de ajustes		Desconexión y desactivación del sistema	65-24
Administrador de ajustes	55-1	Velocidades mínima y máxima	65-25
Administrador de equipos		Mensajes AutoTrac desactivados	65-25
Administrador del equipos	60-1	Guiado de aperos AutoTrac (pasivo)	65-26
Perfil de máquina	60-1	Optimización de dirección	65-27
Perfil del apero	60-1	AutoTrac RowSense	65-31
Guiado AutoTrac		Localización de averías	65-32
Guiado AutoTrac	65-1	Automatización de maniobras de AutoTrac	
Guiado manual	65-1	Automatización de maniobras de AutoTrac	70-1
Información general	65-1	Automatización de maniobras AutoTrac del tractor	70-2
Parámetros de guiado	65-1	Automatización de maniobras AutoTrac de la cosechadora	70-5
Predicador de giro	65-1	Automatización de maniobras AutoTrac del pulverizador	70-6
Tonos de pasada	65-2	Localización de averías	70-7
Notificación de cambio de ancho trabajo	65-2	John Deere Machine Sync	
Hileras guía	65-2	John Deere Machine Sync	75-1
Señal compartida	65-2	Compatibilidad con John Deere Machine Sync	75-3
Selección de pasada	65-2	Controles de John Deere Machine Sync	75-4
Cambio de pasada	65-3	Funcionamiento de Machine Sync — vehículo guía	75-6
Cambio de curvas AB	65-4	Funcionamiento de John Deere Machine Sync — Vehículo seguidor	75-7
Ajustes de barra de luces	65-4	Campos y contornos	
Parámetros de pasada curva	65-5	Grupos de campos y contornos	80-1
Configuración de pasada en círculo	65-6	Administración de clientes, granjas y campos	80-1
Espaciado de pasada	65-6	Contornos de campo	80-2
Sensibilidad de la dirección	65-6	Contornos de campo	80-3
Parámetro de pasada	65-7	Configuración de trabajo, asignación e indicadores	
Adquisición de línea de guiado	65-7	Configuración de trabajo	85-1
Pasada recta	65-7	Totales de trabajo	85-2
Línea rápida	65-8	Totales de trabajo	85-3
Guía sobre una pasada recta	65-8	Asignación	85-4
Curvas AB	65-9	Marcadores	85-6
Guía sobre una curva AB	65-9		
Registro de una trayectoria recta o desplazamiento alrededor de obstáculos	65-10		
Curvas adaptables	65-10		
Guía sobre curva adaptable	65-11		

	Página		Página
Uso compartido		Actualizaciones remotas de software	
Uso compartido	90-1	StarFire	145-1
Monitor de trabajo		Vídeo	
Monitor de trabajo	95-1	Vídeo	150-1
Registro de trabajo	95-1	Iniciadores de vídeo	150-1
Máquina inactiva		Ajustes inalámbricos	
Teoría de funcionamiento de John Deere		Ajustes inalámbricos	155-1
Machine Idle	100-1	Acceso remoto a pantalla	
Control de espaciado		Acceso remoto a pantalla	160-1
Control de espaciado	105-1	Ajustes de puerto COM	
Monitor de la máquina		Ajustes de puerto COM	165-1
Monitor de la máquina	110-1	Configuración de controles	
Control de solapamiento		Configuración de controles	170-1
Control de solapamiento	115-1	Servicio y mantenimiento	
Control de solapamiento manual	115-1	Limpiar la pantalla	175-1
Control de secciones		Reinicio de datos de fábrica	175-1
Control de secciones	120-1	Localización de averías	
Ajustes avanzados	120-3	Recuperación del sistema	180-1
Módulo de estado de secciones	120-3	Error de actualización de software	180-1
Configuración de solapamiento	120-4	Configuraciones de pantalla	
Afinación de rendimiento	120-5	personalizadas	180-3
Ejemplo de configuración de la operación de			
la presiembra	120-5		
Administrador de archivos			
Administrador de archivos	125-1		
Dispositivo USB	125-5		
Capturas de pantalla	125-6		
Centro de diagnóstico			
Centro de diagnóstico	130-1		
Diagnóstico del sistema	130-1		
Diagnóstico de unidades de control			
electrónico	130-1		
Información de diagnóstico	130-2		
Ocultar el centro de diagnóstico	130-3		
Códigos de diagnóstico	130-3		
Información del bus CAN	130-3		
Información de bus de CCD	130-4		
Valores del bus CAN	130-4		
Red	130-5		
Información del Bus Ethernet	130-5		
Calibración y mantenimiento			
Mantenimiento y calibraciones	135-1		
Comprobaciones de mantenimiento	135-1		
Intervalos de mantenimiento	135-1		
Calibraciones	135-1		
Terminal virtual ISOBUS			
Terminal virtual ISOBUS	140-1		
Receptor StarFire			
Receptor GPS StarFire	145-1		

Seguridad

Identificación de la información de seguridad



T81389—UN—28JUN13

Este es un símbolo de alerta de seguridad. Cuando se vea este símbolo en la máquina o en este manual, ser siempre consciente del riesgo de lesiones que implica la intervención correspondiente.

Tomar las precauciones recomendadas y seguir los procedimientos seguros de funcionamiento.

DX,ALERT-63-29SEP98

Compresión de las palabras de señalización



⚠ ADVERTENCIA

⚠ ATENCIÓN

TS187—63—03JUN19

PELIGRO: La palabra PELIGRO indica una situación de peligro inminente que, de no evitarse, ocasionará lesiones graves o la muerte.

ADVERTENCIA: La palabra ADVERTENCIA indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, puede ocasionar lesiones graves o la muerte.

ATENCIÓN: La palabra ATENCIÓN indica una situación potencialmente peligrosa que, de no evitarse, podría ocasionar lesiones leves o moderadas. La palabra ATENCIÓN puede también usarse para advertir acerca de acciones que ponen en peligro la seguridad y que pueden ocasionar lesiones a personas.

Las palabras de señalización—PELIGRO, ADVERTENCIA o ATENCIÓN—se identifican por el símbolo de alerta de seguridad. El mensaje PELIGRO indica los riesgos más graves. Las etiquetas de

seguridad PELIGRO o ADVERTENCIA están situadas junto a zonas con peligros específicos. Las etiquetas de seguridad ATENCIÓN informan sobre medidas de precaución generales. ATENCIÓN se usa también para advertir de los mensajes de seguridad de este manual.

DX,SIGNAL-63-05OCT16

Seguir las instrucciones de seguridad



TS201—UN—15APR13

Leer atentamente todas las indicaciones de seguridad de este manual y las etiquetas de seguridad de la máquina. Mantener las etiquetas de seguridad en buen estado. Sustituir las etiquetas de seguridad que falten o estén deterioradas. Asegurarse de que todos los nuevos componentes del equipo y las piezas de repuesto nuevas tengan las etiquetas de seguridad actuales. Las etiquetas de seguridad de recambio están disponibles en el concesionario John Deere.

Puede haber información de seguridad adicional en piezas y componentes procedentes de los proveedores que no se reproduce en este manual del operador.

Aprender a utilizar correctamente la máquina y sus mandos. No permitir la utilización de la máquina a personas sin la debida preparación.

Mantener la máquina en buenas condiciones. Cualquier modificación no autorizada en la máquina puede perjudicar a su funcionamiento y/o la seguridad, así como acortar su vida útil.

Si no se entiende cualquier parte del manual y se necesita ayuda, consultar al concesionario John Deere.

DX,READ-63-01AUG22

Prácticas de mantenimiento seguras



TS218—UN—23AUG88

Comprender bien los procedimientos de mantenimiento antes de hacer los trabajos. Mantener el área limpia y seca.

No efectuar ningún trabajo de engrase, mantenimiento o ajuste con el motor en marcha. Mantener las manos, los pies y la ropa lejos de las piezas impulsadas. Desconectar todos los mandos y funciones eléctricas para descargar la presión en el sistema. Bajar el equipo al suelo. Detener el motor. Sacar la llave. Dejar que la máquina se enfríe.

Apoyar de forma segura cualquier elemento de la máquina que deba elevarse para efectuar trabajos de mantenimiento.

Mantener todos los componentes en buenas condiciones y correctamente instalados. Reparar los daños de inmediato. Reemplazar las piezas desgastadas o rotas. Quitar las acumulaciones de grasa, aceite o residuos.

En equipos autopropulsados, desconectar el cable a masa de la batería (-) antes de ajustar los sistemas eléctricos o de efectuar soldaduras en la máquina.

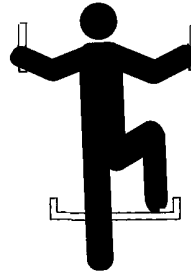
En aperos remolcados, desconectar el mazo de cables del tractor antes de revisar los componentes del sistema eléctrico o de soldadura en el equipo.

La caída de una unidad puede causar graves lesiones o la muerte. Usar una escalera o plataforma para acceder

fácilmente a cada lugar de montaje. Usar puntos de apoyo y asideros firmes y seguros.

DX,SERV-63-28FEB17

Uso adecuado de pasamanos y escalones,



T133468—UN—15APR13

Para evitar caídas, subir y bajarse del puesto del operador mirando hacia la máquina. Mantener tres puntos de contacto con los peldaños, asideros y pasamanos.

Tener sumo cuidado de no resbalar en superficies cubiertas por barro, nieve y humedad. Mantener los peldaños limpios y libres de grasa y aceite. Nunca saltar para bajarse de la máquina. Nunca subir o bajar de una máquina en movimiento.

DX,WW,MOUNT-63-12OCT11

Manejo seguro de componentes electrónicos y soportes



TS249—UN—23AUG88

Sufrir una caída durante la instalación y separación de componentes electrónicos del equipo puede causar lesiones graves. Utilizar una escalera o plataforma para alcanzar cada punto de montaje. Asegurarse de apoyar los pies y las manos de forma segura sobre peldaños y asideros. No instalar ni retirar componentes si ha llovido o si ha hielo.

Emplear a un escalador certificado para instalar una estación base de RTK en una torre u otra estructura alta o para dar servicio a la misma en estas condiciones.

Al instalar o realizar trabajos de mantenimiento en un mástil receptor de posicionamiento global sobre un

apero, utilizar las técnicas de elevación apropiadas y un equipo de seguridad. El mástil pesa mucho y puede ser difícil de manejar. Se necesitan dos personas para alcanzar los puntos de montaje no accesibles desde el suelo o desde una plataforma de servicio.

DX,WW,RECEIVER-63-24AUG10

Uso incorrecto de la pantalla electrónica

Las pantallas electrónicas son dispositivos secundarios diseñados para ayudar al operador a realizar trabajos en el campo, aumentar la comodidad y proporcionar entretenimiento. Las pantallas pueden ofrecer una amplia gama de funciones, se utilizan en diferentes aplicaciones del sistema de la máquina y se pueden utilizar con otros dispositivos secundarios, tales como dispositivos electrónicos portátiles.

Un dispositivo secundario es cualquier dispositivo que no requiera hacer funcionar la máquina para su uso principal. El operador siempre es responsable del funcionamiento y control seguro de la máquina.

Para evitar lesiones al manejar la máquina:

- Instalar la pantalla según las instrucciones de montaje. Asegurarse de que el dispositivo esté sujeto y no impida la visión del conductor o interfiera con los controles operativos de la máquina.
- No distraerse con la pantalla. Estar atento. Prestar atención a la máquina y sus alrededores.
- No cambiar la configuración o acceder a cualquier función que requiera el uso prolongado de los controles de la pantalla mientras la máquina esté en movimiento. Detener la máquina en un lugar seguro y colocarla en posición de estacionamiento antes de intentar realizar dichas operaciones.
- Nunca ajustar el volumen muy alto ya que no se podrá escuchar el tráfico exterior y los vehículos de emergencia.

Para el funcionamiento seguro de la máquina, se pueden desactivar algunas funciones de las pantallas, a menos que el movimiento de la máquina esté limitado o ésta se haya colocado en posición de estacionamiento. No atenerse a estas medidas de seguridad, puede infringir la ley aplicable y provocar daños, lesiones graves o incluso la muerte.

Solo utilizar las funciones disponibles de la máquina cuando las condiciones se lo permitan, de manera segura, y según las instrucciones provistas. Siempre observar las normas de seguridad de conducción, las leyes estatales o locales, y las normas de tráfico al utilizar un dispositivo secundario.

DX,ELEC,DISPLAY-63-13JAN15

Funcionamiento seguro de los sistemas de guiado

No usar sistemas de guiado en carreteras. Apagar (desactivar) siempre los sistemas de guiado antes de entrar a una carretera. No intentar encender (activar) un sistema de guiado mientras se transporta por carretera.

Los sistemas de guiado han sido diseñados para ayudar al operador a realizar operaciones de casos de uso relacionadas de modo más eficaz. El operador siempre es responsable de la trayectoria y el funcionamiento seguro de la máquina. Los sistemas de guiado no detectan ni evitan automáticamente las colisiones con obstáculos, máquinas u otros vehículos.

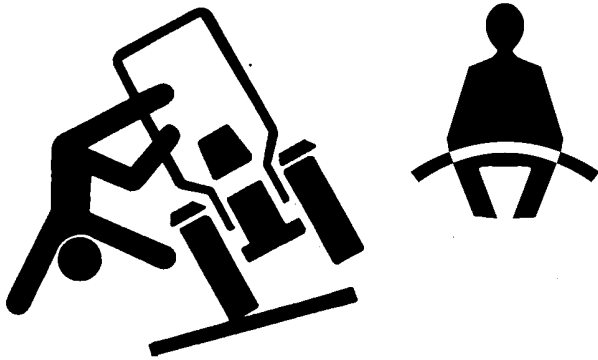
Los sistemas de guiado incluyen cualquier aplicación que controla de modo automático la dirección de la máquina. Esto incluye, entre otros, AutoTrac, iTEC, Automatización de maniobras AutoTrac, Guiado pasivo de apero AutoTrac (pasivo), AutoTrac Universal, unidad de control de AutoTrac, AutoTrac RowSense y John Deere Machine Sync.

Para evitar lesiones al operador y a otras personas:

- Nunca subir ni bajar de una máquina en movimiento.
- Verificar que la máquina, el apero y el sistema de guiado estén correctamente configurados.
 - Si se está usando iTEC, la automatización de maniobras AutoTrac o el guiado pasivo de implemento AutoTrac, verificar que se hayan definido contornos precisos.
 - Si se está usando la Sincronización de máquinas, verificar que el punto inicial del vehículo seguidor esté calibrado con una separación suficiente entre las máquinas.
- Permanecer alerta y prestar atención al entorno circundante.
- Tomar el control del volante cuando sea necesario para evitar peligros en el campo, a personas en las inmediaciones, equipos y otros obstáculos.
- Detener el funcionamiento si las condiciones de poca visibilidad perjudican la capacidad de manejar la máquina o de identificar a personas u obstáculos en la trayectoria de la máquina.
- Tener en cuenta las condiciones del campo, la visibilidad y la configuración de la máquina al seleccionar la velocidad de la máquina.

ch177nn,1660716404585-63-23MAY24

Usar adecuadamente el cinturón de seguridad



TS1729—UN—24MAY13

Evitar sufrir lesiones graves o mortales por aplastamiento en caso de vuelco.

Esta máquina está equipada con arco de seguridad (ROPS). USAR el cinturón de seguridad al conducir la máquina con la estructura protectora contra vuelcos.

- Agarrar el cinturón de seguridad por la hebilla y pasarlo a lo largo del cuerpo.
- Insertar la trabilla en la fijación. Escuchar cómo encastra.
- Tirar del cinturón para asegurarse de que esté bien enganchado.
- Tensar el cinturón de seguridad pasándolo sobre las caderas.

Sustituir todo el cinturón de seguridad si su tornillería, hebilla, correa o mecanismo de retracción muestran evidencias de daños.

Inspeccionar el cinturón de seguridad y la tornillería de montaje al menos una vez al año. Examinar si hay tornillos flojos o daños del cinturón, como p. ej. cortes, zonas deshilachadas u otros signos de desgaste extremo o inusual, decoloración o abrasión. Sustituir solamente con piezas de repuesto que cumplan con las especificaciones para su máquina.

DX,ROPS1-63-22AUG13

Permanecer lejos de las unidades de corte



ES 118 704

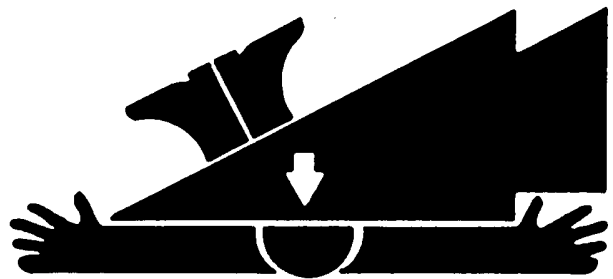
ES118704—UN—21MAR95

La barra de corte, el sinfín, el molinete y los rodillos de alimentación no pueden protegerse totalmente debido a su función. Permanecer alejado de estos elementos móviles cuando estén en funcionamiento. Desconectar siempre el embrague principal, apagar el motor y retirar la llave antes de reparar o desatascar la máquina.

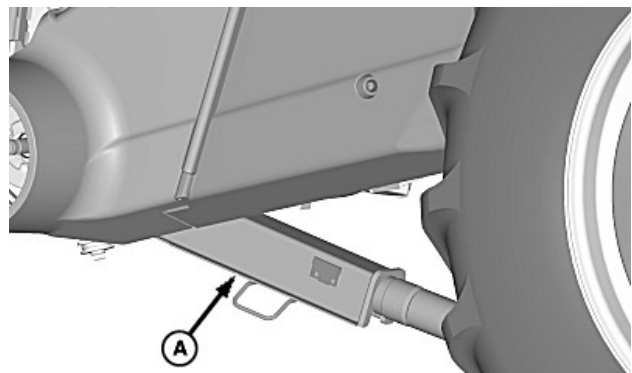
FX,CUT-63-21DEC90

Limpieza de sensores de hileras

⚠ ATENCIÓN: Evitar riesgos de lesiones. Apagar el motor, accionar el freno de estacionamiento y sacar la llave de contacto.



TS696—UN—21SEP89



H90891—UN—26FEB08

A—Tope de seguridad

Levantar la plataforma de corte y bajar el tope de seguridad (A) sobre la varilla del cilindro hidráulico.

Revisar los sensores de hilera diariamente para ver si requieren limpieza. Si se han acumulado materiales en los sensores, esto podría evitar que se muevan libremente y afectar su rendimiento. Para limpiar los sensores de hilera, quitar la basura de los sensores y de la zona circundante. Revisar que los sensores se muevan libremente y sin obstrucciones.

Comprobar anualmente si hay desgaste excesivo en los casquillos del sensor y los ejes. De ser necesario, sustituir.

ch177nn,1687759031286-63-26JUN23

Operación segura del tractor

Se puede reducir el riesgo de accidentes siguiendo estas sencillas precauciones:

- Utilizar el tractor solo para realizar las tareas para las que ha sido diseñado; por ejemplo, empujar, arrastrar, remolcar, accionar y transportar diversos equipos intercambiables, diseñados para trabajos agrícolas.
- Los operadores deben estar mental y físicamente capacitados para acceder a la cabina y los mandos, y para manejar la máquina de forma adecuada y segura.
- No utilizar nunca la máquina cuando esté distraído, cansado o incapacitado. Para que la máquina funcione correctamente, es necesario que ponga toda su atención.
- Este tractor no está diseñado para utilizarse como vehículo de recreo.
- Leer este manual del operador antes de operar el tractor y seguir las instrucciones de uso y de seguridad del manual y del tractor.
- Seguir las instrucciones de uso y lastrado descritas en el manual del operador del accesorio, como p.ej. las cargadoras frontales.
- Leer y seguir las instrucciones del manual del operador para cualquier máquina o remolque montado o arrastrado. No poner en funcionamiento un tractor acoplado a un accesorio o tractor con remolque sin haber antes seguido las instrucciones al respecto.
- Comprobar que no se encuentre nadie en las inmediaciones de la máquina y de su equipo acoplado, ni en la zona de trabajo, antes de arrancar el motor o de usar el tractor.
- Permanecer alejado del varillaje de tres puntos y del enganche hidráulico para remolque (si existe) al manejarlos.
- Mantener las manos, los pies y la ropa alejadas de las piezas de propulsión mecánica.

Precauciones sobre la conducción de la máquina

- Nunca subir ni bajar de un tractor en movimiento.
- Completar los cursos de formación requerida antes de poner en funcionamiento la máquina.
- Mantener alejados del tractor y del equipo tanto a niños como a personas ajenas al trabajo.
- Nunca viajar en un tractor a menos que se ocupe un asiento con cinturón de seguridad aprobado por John Deere.
- Mantener instaladas todas las protecciones y escudos.
- Utilizar las señales visuales y acústicas de advertencia cuando se circule por vías públicas.
- Desplazarse hacia la calzada de la carretera antes de parar.
- Reducir la velocidad al tomar una curva, al pisar los frenos por separado o al trabajar alrededor de obstáculos, en terreno accidentado o en pendientes pronunciadas.
- La estabilidad se reduce cuando los aperos acoplados están elevados.
- Unir entre sí los pedales de freno para conducir por carretera.
- Bombear los pedales de freno para detenerse sobre superficies resbaladizas.
- Limpiar regularmente los guardabarros y las loderas, si están equipadas. Eliminar la suciedad antes de conducir por vías públicas.

Asiento del conductor con calefacción y ventilación

- Si se sobrecalienta el calefactor de asiento, puede provocar lesiones por quemaduras o daños en el asiento. Para reducir el riesgo de quemaduras, extremar las precauciones al usar el calefactor del asiento durante largos periodos de tiempo, especialmente si el operador no siente los cambios de temperatura o dolores en la piel. No colocar objetos en el asiento, como mantas, cojines, cubiertas y otros objetos similares, que pudieran sobrecalentar el asiento.

Remolcado de cargas

- Tener cuidado al remolcar y detener cargas pesadas. La distancia de detención aumenta en proporción a la velocidad, al peso de la carga remolcada y a la pendiente. Las cargas remolcadas con o sin frenos que sean excesivamente pesadas para el tractor o que se remolquen a un exceso de velocidad pueden causar la pérdida del control.
- Tener en cuenta el peso total del equipo y su carga.
- Enganchar las cargas remolcadas únicamente a acoplamientos aprobados para evitar un vuelco hacia atrás.

Estacionamiento y abandono del tractor

- Antes de abandonar el tractor, desactivar las VMD,

desconectar la TDF, apagar el motor, bajar los accesorios/aperos al suelo, accionar los dispositivos de control del apero/accesorio en punto muerto y bloquear el mecanismo de freno de estacionamiento, incluidos el trinquete y el freno de estacionamiento. Además, cuando se deje el tractor desatendido, sacar la llave de contacto.

- Si se deja la transmisión con una marcha engranada con el motor apagado, esto NO impide el movimiento del tractor.
- No aproximarse nunca a una TDF en marcha o a un accesorio en funcionamiento.
- Esperar a que todos los componentes en movimiento se hayan detenido antes de intervenir en la máquina.

Accidentes frecuentes

El uso inseguro o inadecuado del tractor puede causar accidentes. Estar atento a los riesgos propios del manejo del tractor.

Los accidentes más frecuentes relacionados con los tractores son:

- Vuelco del tractor
- Colisiones con otros vehículos
- Procedimientos de arranque incorrectos
- Enredos en los ejes de la TDF
- Caídas desde el tractor
- Manos aplastadas y atrapadas durante el enganche de accesorios

DX,WW,TRACTOR-63-08MAY19

Funcionamiento seguro de sistemas de automatización de apero



PC13793—UN—25MAY11

No usar sistemas de automatización de aperos en carreteras. Siempre apagar (desactivar) los sistemas de automatización de aperos antes de entrar a una carretera. No intentar encender (activar) el sistema de automatización de aperos mientras se transporta en una carretera.

Los sistemas de automatización de aperos han sido diseñados para asistir al operador a efectuar operaciones en campo de modo más eficaz. El operador siempre es responsable de la trayectoria de la máquina.

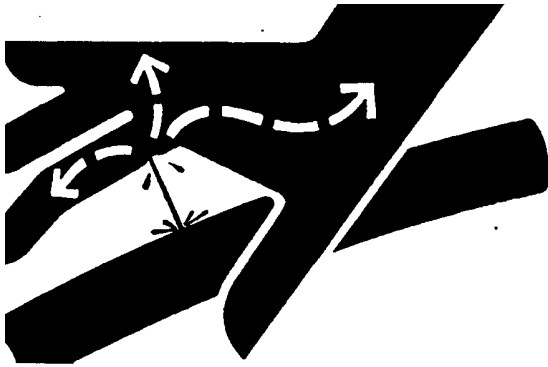
Los sistemas de automatización de aperos incluyen toda aplicación que automatice el movimiento del apero. Esto incluye, pero no se limita al iGrade y guiado activo de aperos.

Para evitar lesiones al operador y a otras personas:

- Verificar que la máquina, el apero y los sistemas de automatización estén debidamente configurados.
- Permanecer alerta y prestar atención al entorno circundante.
- Tomar control de la máquina cuando sea necesario para evitar peligros en el campo, dañar personas en las inmediaciones, equipos y otros obstáculos.
- Detener el funcionamiento si las condiciones de poca visibilidad perjudican la capacidad de manejar la máquina o de identificar a personas u obstáculos en la trayectoria de la máquina.

ch177nn,1685614057170-63-01JUN23

Cuidado con las fugas de alta presión,óó



X9811—UN—23AUG88

Inspeccionar periódicamente los manguitos hidráulicos (al menos una vez al año) para ver si hay fugas, dobleces, cortes, grietas, desgaste, corrosión, burbujas, cables pelados o cualquier otro indicio de desgaste o daño.

Sustituir los conjuntos de los manguitos desgastados o dañados inmediatamente por piezas de recambio homologadas por John Deere.

Las fugas de líquidos a presión pueden penetrar en la piel, provocando graves lesiones.

Evitar el peligro aflojando la presión antes de desconectar los manguitos hidráulicos u otros conductos. Apretar todas las conexiones antes de aplicar presión.

Utilizar un pedazo de cartón para localizar fugas. Proteger las manos y el cuerpo de los fluidos a alta presión.

En caso de accidente, acudir a un médico de inmediato. Si penetra cualquier fluido en la piel, debe extraerse quirúrgicamente lo antes posible o podría producirse gangrena. Los médicos que no tengan experiencia en tratar este tipo de lesiones pueden dirigirse a un centro médico especializado. Dicha información puede solicitarse en inglés a Deere & Company Medical Department en Moline, Illinois, EE.UU., en los teléfonos 1-800-822-8262 ó +1 309-748-5636.

DX,FLUID-63-12OCT11

Algunas funciones de estos aperos podrían representar un peligro para el operador o para las demás personas presentes en la zona. Consultar el manual del operador suministrado por fabricante de la unidad de control electrónico del ISOBUS y observar todas las indicaciones de seguridad del manual y de la unidad de control electrónico del ISOBUS antes de usarlo.

NOTA: ISOBUS se rige por la norma ISO 11783.

DX,WW,ISOBUS(T)-63-04APR22

Evitar accidentes al retroceder con la máquina



PC10857XW—UN—15APR13

Antes de poner la máquina en marcha, asegurarse de que no se encuentra nadie en las inmediaciones de la máquina. Darse la vuelta y mirar directamente para obtener mejor visibilidad. Si se maniobra la máquina en una zona estrecha de visibilidad insuficiente, una persona desde fuera deberá dar indicaciones al conductor.

No confiar en la cámara de visión trasera para determinar si hay personas detrás de la máquina. El sistema de marcha atrás puede verse afectado por diversas condiciones ambientales, el funcionamiento del tractor y por el estado de mantenimiento de la máquina.

DX,AVOID,BACKOVER,ACCIDENTS-63-30AUG10

Consultar los manuales del operador para el uso de las unidades de control electrónico del ISOBUS

Además de las aplicaciones GreenStar, esta pantalla se puede utilizar como dispositivo de visualización para cualquier unidad de control electrónico que cumpla la norma ISO 11783. Esta pantalla incluye funciones de mando para controlar aperos ISOBUS. Cuando se utiliza de esta manera, la información y las funciones de control del apero que aparecen en la pantalla proceden de la unidad de control electrónico de ISOBUS y son responsabilidad del fabricante del mismo.

Evitar las sacudidas eléctricas y los incendios



para quedar en contacto con los cables eléctricos tendidos a poca altura. Evitar las lesiones graves causadas por choques eléctricos:

- Mantenerse alejado de los cables de tendido eléctrico a poca altura mientras se usa o transporta la máquina.

HC94949,0000488-63-24JAN14

PC12631—UN—04JUN10

Los equipos de baterías y otras fuentes de alimentación eléctrica producen sacudidas eléctricas, chispas o arcos eléctricos si llega a ocurrir un cortocircuito. Los cortocircuitos eléctricos pueden alcanzar temperaturas lo suficientemente altas para provocar quemaduras o incendios o derretir materiales comunes.

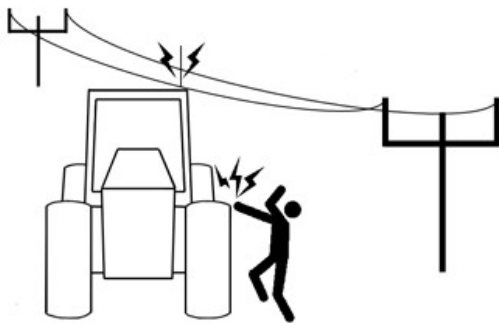
Para evitar las lesiones causadas por choques eléctricos, quemaduras o riesgos de incendios, siempre desconectar la alimentación de la batería o de otra fuente del equipo antes de instalar o efectuar trabajos de mantenimiento:

- Desconectar la puesta a masa (pinza del borne negativo [-] de la batería)
- Desconectar la batería y retirarla.
- Desconectar la batería y otras fuentes de alimentación eléctrica.
- Desenchufar la fuente de alimentación eléctrica del equipo.

Comprender y respetar todos los códigos y reglamentos locales cuando se instale equipo eléctrico.

HC94949,0000487-63-27JAN14

Alejarse de los cables eléctricos

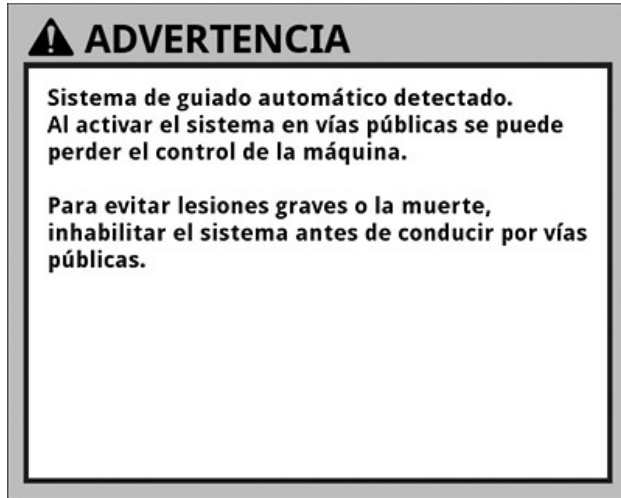


PC13658—UN—08NOV11

La antena de la máquina puede tener suficiente altura

Etiquetas de seguridad

Advertencia de seguridad — AutoTrac detectado

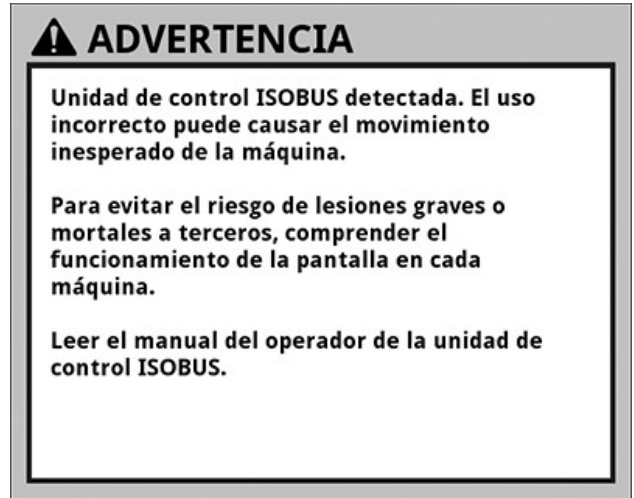


PC27620—63—23APR20

Este mensaje aparece durante el arranque en las máquinas que tienen el sistema de guiado automático instalado.

ch177nn,1685614175290-63-01JUN23

Advertencia de seguridad — Unidad de control ISOBUS

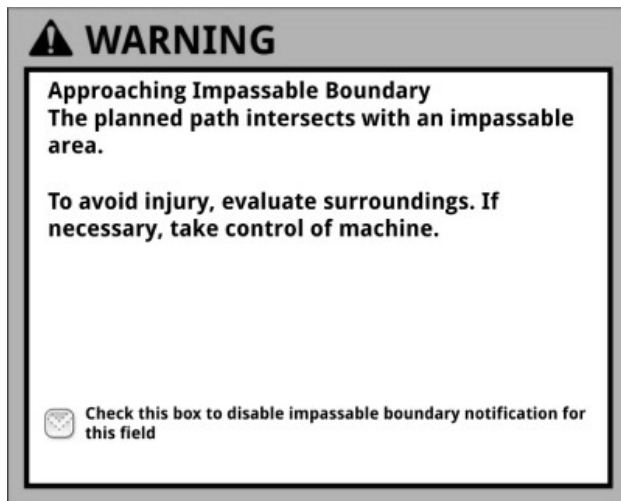


PC27622—63—11MAR20

Este mensaje aparece cuando el sistema detecta un controlador ISOBUS. Para obtener más información, consultar Leer los Manuales del operador de unidades de control ISOBUS en la sección Seguridad.

AL70325,0000563-63-21OCT22

Advertencia de seguridad — Contorno impassable



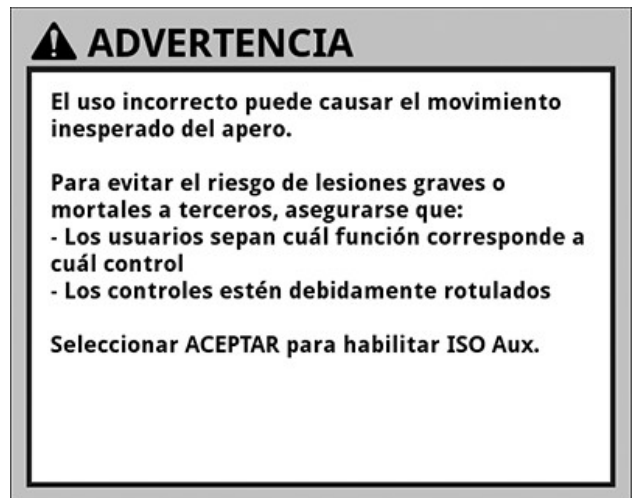
PC661534—UN—01FEB25

Automatización de maniobras de AutoTrac

Este mensaje aparece cuando la trayectoria de la máquina cruza un contorno infranqueable mientras la automatización de maniobras AutoTrac está activa.

ch177nn,1738560303121-63-02FEB25

Advertencia de seguridad — Funcionamiento auxiliar ISO incorrecto

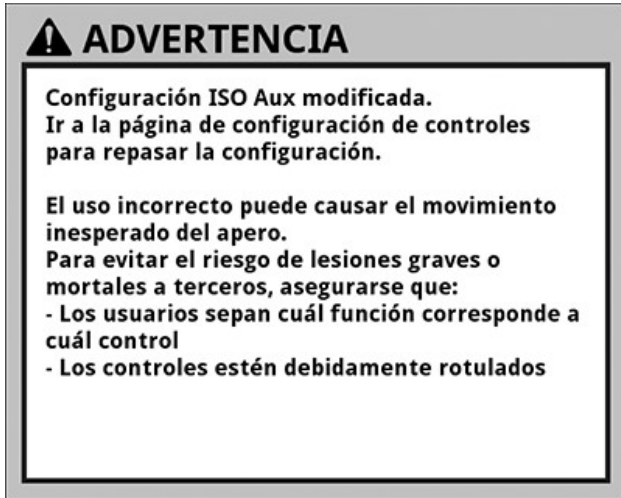


PC27623—63—11MAR20

Este mensaje aparece cuando el operador activa el control auxiliar ISO.

AL70325,0000564-63-21OCT22

Advertencia de seguridad — Configuración auxiliar ISO

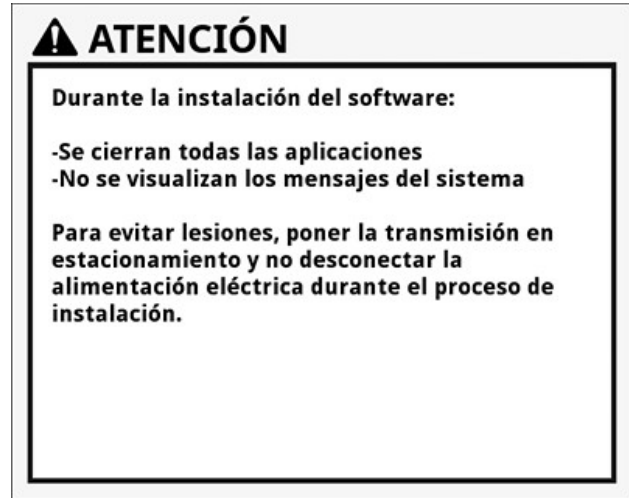


PC27624—63—11MAR20

Este mensaje aparece cuando el sistema detecta una unidad de control ISOBUS con función auxiliar ISO y la configuración del control auxiliar ISO ha sido modificada durante el tiempo de ejecución. Por ejemplo, se ha agregado una entrada adicional o un aparo.

AL70325,0000565-63-21OCT22

Advertencia de seguridad — Instalación del software

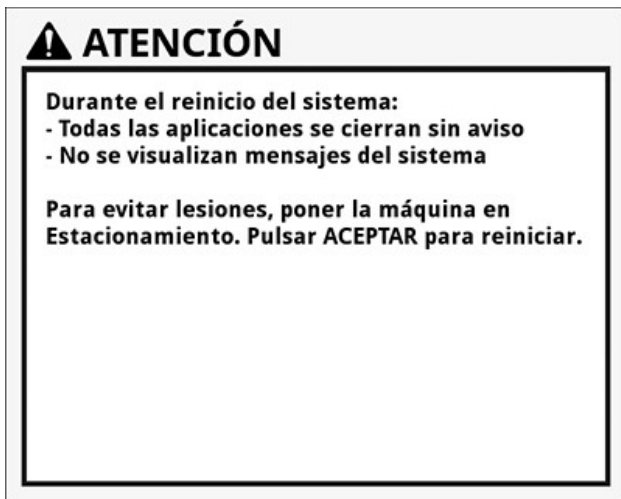


PC27626—63—11MAR20

Este mensaje aparece cuando se inicia la instalación del software.

AL70325,0000567-63-21OCT22

Advertencia de seguridad — Reinicio del sistema

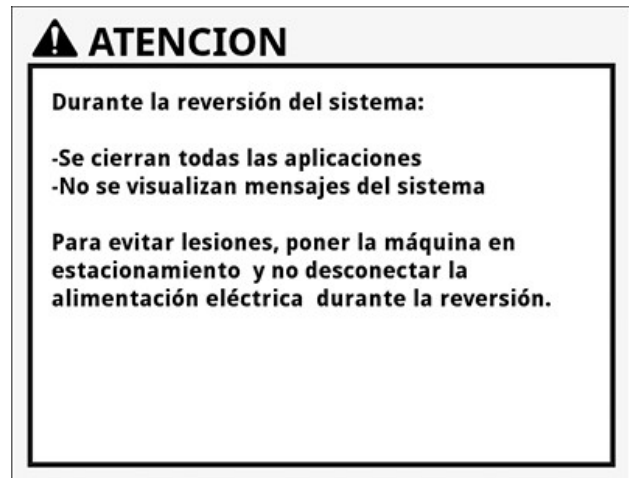


PC27625—63—11MAR20

Este mensaje aparece cuando la pantalla detecta un error que requiere el reinicio del sistema.

AL70325,0000566-63-21OCT22

Atención, seguridad — Reversión del sistema



PC19763—63—07JUL14

NOTA: La reversión del sistema no está disponible en la versión de software 10.5.230-89 y más reciente. En las versiones anteriores de software, este mensaje no aparece en jemer y ucraniano.

Este mensaje aparece cuando se inicia la reversión del sistema.

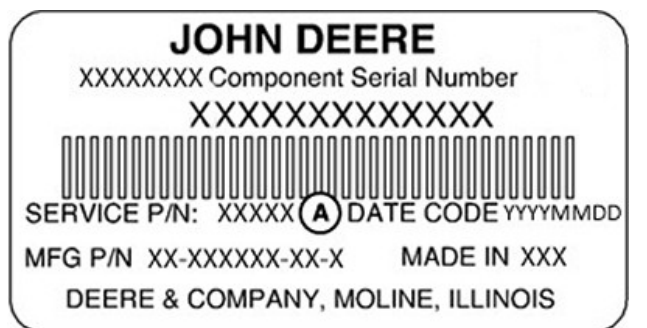
HC94949,00003A9-63-25APR17

Información de regulación

Identificación del código de fecha

El código de fecha en la etiqueta del producto se muestra con cualquiera de los siguientes métodos:

Método 1



PC28833—UN—11OCT22

Método 1 con etiqueta de producto



PC25149—UN—20DEC17

Método 1 con código de fecha

A—Código de fecha (Fecha de fabricación)

B—Año de fabricación

C—Mes de fabricación

D—Día de fabricación

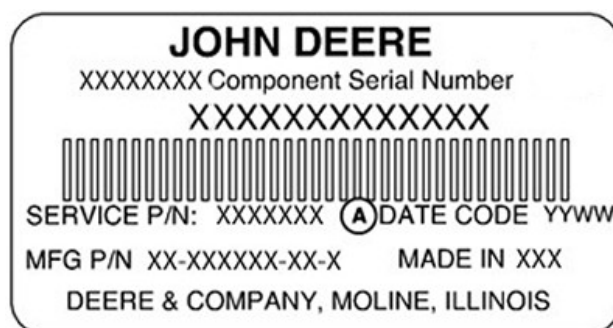
Usar el código de fecha (A) en la etiqueta del producto para identificar la fecha de fabricación. "AAAA" (B) identifica el año de fabricación; "MM" (C) identifica el mes de fabricación; "DD" (D) identifica el día de fabricación.

NOTA: El número de mes del año de fabricación se encuentra en el intervalo de 01–12.

El número de día de fabricación se encuentra en el intervalo de 01–31.

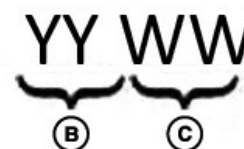
Código de fecha		
AAAA	Año de fabricación	Ejemplo: 2011, 2012, 2013....
MM	Número de mes del año de fabricación	Ejemplo: 01, 02, 03...12
DD	Número de día del mes de fabricación	Ejemplo: 01, 02, 03...31

Método 2



PC28834—UN—11OCT22

Método 2 con etiqueta de producto



PC26494—UN—08NOV18

Método 2 con código de fecha

A—Código de fecha (Fecha de fabricación)

B—Año de fabricación

C—Semana de fabricación

Usar el código de fecha (A) en la etiqueta del producto para identificar la fecha de fabricación. "AA" (B) identifica el año de fabricación; "SS" (C) identifica la semana de fabricación.

NOTA: El número de semana del año de fabricación se encuentra en el intervalo de 01–52.

Código de fecha		
AA	Año de fabricación	Ejemplo: 11, 12, 13....
SS	Número de semana del año de fabricación	Ejemplo: 01, 02, 03...52

AL70325,000052D-63-11OCT22

Notificación de Comisión Federal de Comunicaciones

Monitor John Deere de 10.4 in y procesador 4600

Estos dispositivos deben usarse tal como se suministran por John Deere Ag Management Solutions. Los cambios o las modificaciones de estos dispositivos hechos sin la aprobación en forma escrita de John Deere Ag Management Solutions pueden invalidar la autoridad del usuario para emplear dichos dispositivos.

Este dispositivo cumple con la Sección 15 de FCC. Su uso está sujeto a las dos condiciones siguientes:

(1) Este dispositivo no debe causar interferencia dañina.

(2) Este dispositivo debe soportar todo tipo de interferencia, incluyendo la interferencia que puede resultar en un funcionamiento no deseado.

Este equipo ha sido probado y cumple con los límites de un dispositivo digital de Clase B, según la Sección 15 de las Normas de FCC. Estos límites han sido determinados para proporcionar protección razonable contra las interferencias dañinas en instalaciones

residenciales. Este equipo genera, emplea y puede radiar energía de frecuencia de radio y, si no se instala y emplea según las instrucciones, puede producir interferencias dañinas en las comunicaciones por radio. Sin embargo, no se otorgará ninguna garantía de la ausencia de interferencias en una instalación específica. Si este equipo produce una interferencia que impide la recepción de señales de radio o televisión, que se puede determinar al apagar y encender el equipo, se recomienda encarecidamente que el usuario corrija la interferencia empleando una o más de las siguientes medidas:

- Cambiar la orientación o la posición de la antena receptora.
- Aumentar la separación entre el equipo y el receptor.
- Enchufar el equipo en un tomacorriente conectado a un circuito distinto al que se está conectado el receptor.
- Para obtener ayuda, consultar con el concesionario o con un técnico profesional de radio/TV.

AL70325,00006A3-63-03AUG21

Unión Económica Euroasiática — EAC

Eurasian Economic Union - EAC

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

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

Model: Data Processing Unit 4600 Premium Processor, Model GUPS
Made in USA

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

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

For technical support, please contact your dealer.



PC25151—UN—20DEC17

Евразийский экономический союз (ЕАЭС)

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

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

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

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

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

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



PC25152—UN—20DEC17
AL70325,0000518-63-15NOV18

Unión Económica Euroasiática — EAC

Eurasian Economic Union - EAC

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

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

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

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

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

For technical support, please contact your dealer.



Евразийский экономический союз (ЕАЭС)

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

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

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

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

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

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



Unión Económica Euroasiática – EAC

Eurasian Economic Union

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

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

Product: G5/G5Plus Processor

Model: G5CS

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

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

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

For technical support, please contact your dealer.



Procesador G5/G5^{Plus} EAC en inglés

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.



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.



Unión Económica Euroasiática – EAC

Eurasian Economic Union

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

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

Product: G5 Display

Model: G510

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

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

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

For technical support, please contact your dealer.



Pantalla G5 EAC en inglés

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.



Pantalla G5 EAC en ruso

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-Torreón) Ferropuertos бульвары #305, Parque Industrial Ferropuertos Torreón, Coahuila 27297 Mexico

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

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

Техникалық қолдау алу үшін дилерге хабрласыңыз.



Unión Económica Euroasiática – EAC

Eurasian Economic Union

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

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

Product: G5Plus Display

Model: G512

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

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

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

For technical support, please contact your dealer.



G5Pantalla ^{Plus} EAC en inglés

PC29168—UN—31JUL23

Евразийский Экономический Союз

Информация о продукции, имеющей знак соответствия требованиям технических регламентов ЕАЭС

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

Продукт: Дисплей G5Plus

Модель: G512

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

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

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

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



G5Pantalla ^{Plus} EAC en ruso

PC29174—UN—31JUL23

Еуразиялық экономикалық одақ

ЕАЭО техникалық шарттарының талаптарына сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

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

Өнім: G5Plus Дисплей

Үлгі: G512

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

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

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

Техникалық қолдау алу үшін дилерге хабрласыңыз.



Declaración de conformidad de la UE

Deere & Company
Moline, Illinois, EE. UU.

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Nombre del producto: Pantalla John Deere 4100, pantalla John Deere 4200

Modelos: GUVS, GUMS

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes directivas:

DIRECTIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Directiva de compatibilidad electromagnética	2014/30/UE	Anexo II de la directiva

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN ISO 14982:2009

Nombre y dirección de la persona en la Unión Europea autorizada para cumplimentar el documento técnico de construcción:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Servicio de atención al cliente
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, Iowa, EE. UU.

Fecha de la declaración: 12 de abril de 2021

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL, USA

Nombre: Scott Torgerson

Título: Responsable de la entrega de hardware electrónico



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751441597202-63-02JUL25

Declaración de conformidad de la UE

Deere & Company
Moline, Illinois, EE. UU.

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Nombre del producto: Procesador 4600

Modelos: 4600, 4600 Servidor Premium, GUPS

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes directivas:

DIRECTIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Directiva de compatibilidad electromagnética	EMC 2014/30/EU	Anexo II de la directiva

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN ISO 14982:2009

Nombre y dirección de la persona en la Unión Europea autorizada para cumplimentar el documento técnico de construcción:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Servicio de atención al cliente
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, Iowa, EE. UU.

Fecha de la declaración: 12 de abril de 2021

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Nombre: Scott Torgerson

Título: Responsable de la entrega de hardware electrónico



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751446934502-63-02JUL25

Declaración de conformidad de la UE

Deere & Company
Moline, Illinois, EE. UU.

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Nombre del producto: Monitor John Deere de 8.4 in

Modelos: Monitor John Deere de 8.4 in, Monitor John Deere de 8.4 in F9 en colores, G408

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes directivas:

DIRECTIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Directiva de compatibilidad electromagnética	2014/30/UE	Anexo II de la directiva

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN ISO 14982:2009

EN 13309: 2010-07

Nombre y dirección de la persona en la Unión Europea autorizada para cumplimentar el documento técnico de construcción:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Servicio de atención al cliente

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, Iowa, EE. UU.

Fecha de la declaración: 12 de abril de 2021

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Nombre: Scott Torgerson

Título: Responsable de la entrega de hardware electrónico



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751447098524-63-02JUL25

Declaración de conformidad de la UE

Deere & Company
Moline, Illinois, EE. UU.

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Nombre del producto: Monitor John Deere de 10.4 in

Modelos: Pantalla de 10.4 in, Monitor JD de 10.4 in G410

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes directivas:

DIRECTIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Directiva de compatibilidad electromagnética	2014/30/UE	Anexo II de la directiva

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN ISO 14982:2009

Nombre y dirección de la persona en la Unión Europea autorizada para cumplimentar el documento técnico de construcción:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Servicio de atención al cliente

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, Iowa, EE. UU.

Fecha de la declaración: 12 de abril de 2021

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Nombre: Scott Torgerson

Título: Responsable de la entrega de hardware electrónico



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751447261781-63-02JUL25

Declaración de conformidad de la UE

Deere & Company
Moline, Illinois, EE. UU.

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Nombre del producto: Procesador G5/G5^{Plus}

Modelos: G5CS

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes directivas:

DIRECTIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Directiva de compatibilidad electromagnética	2014/30/UE	Anexo II de la directiva
Restricción de sustancias peligrosas	2011/65/UE	Artículo 7 de la Directiva

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN 55032
EN 55024
EN55035
EN ISO 14982

Nombre y dirección de la persona en la Unión Europea autorizada para cumplimentar el documento técnico de construcción:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Servicio de atención al cliente
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, IA

Fecha de la declaración: 28 de noviembre del 2022

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Nombre: Eric Rains

Título: Responsable de Ingeniería de Hardware
Electrónico Global



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751460675034-63-02JUL25

Declaración de conformidad de la UE

Deere & Company
Moline, Illinois, EE. UU.

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Nombre del producto: G5 Display

Modelos: G510

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes directivas:

DIRECTIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Restricción de sustancias peligrosas	2011/65/UE	Artículo 7 de la Directiva
Directiva de compatibilidad electromagnética	2014/30/UE	Anexo II de la directiva

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

Nombre y dirección de la persona en la Unión Europea autorizada para cumplimentar el documento técnico de construcción:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Atención al cliente
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, IA

Fecha de la declaración: 28 de noviembre de 2022

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Nombre: Eric Rains

Título: Responsable de Ingeniería de Hardware
Electrónico Global



DXCE01—UN—28APR09
ct47125,1669663196089-63-01DEC22

Declaración de conformidad de la UE

Deere & Company
Moline, Illinois, EE. UU.

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Nombre del producto: G5^{Plus} Display

Modelos: G512

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes directivas:

DIRECTIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Restricción de sustancias peligrosas	2011/65/UE	Artículo 7 de la Directiva
Directiva de compatibilidad electromagnética	2014/30/UE	Anexo II de la directiva

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

Nombre y dirección de la persona en la Unión Europea autorizada para cumplimentar el documento técnico de construcción:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG
Atención al cliente
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, IA

Fecha de la declaración: 28 de noviembre de 2022

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Nombre: Eric Rains

Título: Responsable de Ingeniería de Hardware
Electrónico Global



DXCE01—UN—28APR09
ct47125,1669663208606-63-01DEC22

Declaración de conformidad del Reino Unido

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

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Producto: Pantalla John Deere 4100, pantalla John Deere 4200

Modelos: GUVS, GUMS

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes normativas del Reino Unido:

NORMATIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Normativas de compatibilidad electromagnética	S.I. 2016 / 1091	Programa 2, Módulo A

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN ISO 14982:2009

EN55032

Nombre y dirección de la persona autorizada para compilar el documento técnico de construcción:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Reino Unido
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, Iowa, EE. UU.

Fecha de la declaración: 13 de abril de 2021

Nombre: Scott Torgerson

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL, USA

Título: Responsable de la entrega de hardware electrónico

Importador de productos de maquinaria agrícola y de espacios verdes: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Reino Unido

Importador de productos de silvicultura: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Reino Unido

Importador de construcción: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Deathfrey Drive, Newfrey Drive, NG24 2UA, Reino Unido



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448090041-63-02JUL25

Declaración de conformidad del Reino Unido

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

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Producto: Procesador 4600

Modelos: 4600, 4600 Servidor Premium, GUPS

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes normativas del Reino Unido:

NORMATIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Normativas de compatibilidad electromagnética	S.I. 2016 / 1091	Programa 2, Módulo A

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN ISO 14982:2009

Nombre y dirección de la persona autorizada para compilar el documento técnico de construcción:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Reino Unido
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, Iowa, EE. UU.

Fecha de la declaración: 13 de abril de 2021

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL, USA

Nombre: Scott Torgerson

Título: Responsable de la entrega de hardware electrónico

Importador de productos de maquinaria agrícola y de espacios verdes: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Reino Unido

Importador de productos de silvicultura: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Reino Unido

Importador de construcción: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Deathfrey Drive, Newfrey Drive, NG24 2UA, Reino Unido



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448196363-63-02JUL25

Declaración de conformidad del Reino Unido

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

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Producto: Monitor John Deere de 8.4 in

Modelos: Monitor John Deere de 8.4 in, Monitor John Deere de 8.4 in F9 en colores, G408

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes normativas del Reino Unido:

NORMATIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Normativas de compatibilidad electromagnética	S.I. 2016 / 1091	Programa 2, Módulo A

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN ISO 14982: 2009

EN 13309: 2010-07

Nombre y dirección de la persona autorizada para compilar el documento técnico de construcción:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Reino Unido
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, Iowa, EE. UU.

Fecha de la declaración: 12 de abril de 2021

Nombre: Scott Torgerson

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL 61265

Título: Responsable de la entrega de hardware electrónico

Importador de productos de maquinaria agrícola y de espacios verdes: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Reino Unido

Importador de productos de silvicultura: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Reino Unido

Importador de construcción: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Deathfrey Drive, Newfrey Drive, NG24 2UA, Reino Unido



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448296271-63-02JUL25

Declaración de conformidad del Reino Unido

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

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Producto: Monitor John Deere de 10.4 in

Modelos: Pantalla de 10.4 in, Monitor JD de 10.4 in G410

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes normativas del Reino Unido:

NORMATIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Normativas de compatibilidad electromagnética	S.I. 2016 / 1091	Programa 2, Módulo A

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN ISO 14982:2009

Nombre y dirección de la persona autorizada para compilar el documento técnico de construcción:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Reino Unido
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, Iowa, EE. UU.

Fecha de la declaración: 15 de abril de 2021

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL, USA

Nombre: Scott Torgerson

Título: Responsable de la entrega de hardware electrónico

Importador de productos de maquinaria agrícola y de espacios verdes: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Reino Unido

Importador de productos de silvicultura: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Reino Unido

Importador de construcción: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Deathfrey Drive, Newfrey Drive, NG24 2UA, Reino Unido



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751450330329-63-02JUL25

Declaración de conformidad del Reino Unido

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

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Producto: Procesador G5/G5^{Plus}

Modelos: G5CS

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes normativas del Reino Unido:

NORMATIVA	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Normativas de compatibilidad electromagnética	S.I. 2016 / 1091	Programa 2, Módulo A
Normativas sobre el uso de ciertas sustancias peligrosas en equipos eléctricos y electrónicos	S.I. 2012/3032	Parte 2, sección 12

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN ISO 14982
ISO 13766-1

EN55032
EN55024
EN55035

Nombre y dirección de la persona autorizada para compilar el documento técnico de construcción:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Reino Unido
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, Iowa, EE. UU.

Fecha de la declaración: 28 de noviembre de 2022

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL 61265

Nombre: Eric Rains

Título: Responsable de hardware electrónico global

Importador de productos de maquinaria agrícola y de espacios verdes: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Reino Unido

Importador de productos de silvicultura: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Reino Unido

Importador de construcción: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Deathfrey Drive, Newfrey Drive, NG24 2UA, Reino Unido



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1751554708149-63-03JUL25

Declaración de conformidad del Reino Unido

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

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Producto: G5 Display

Modelos: G510

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes normativas del Reino Unido:

Regulación	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Las normas de compatibilidad electromagnética	S.I. 2016 / 1091	Programa 2, Módulo A
Normativas sobre el uso de ciertas sustancias peligrosas en equipos eléctricos y electrónicos	S.I. 2012 / 3032	Parte 2, sección 12

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN55032
EN55024
EN55035
EN ISO 14982

Nombre y dirección de la persona autorizada para compilar el documento técnico de construcción:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Reino Unido
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, Iowa, EE. UU.

Fecha de la declaración: 28 de noviembre de 2022

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL 61265

Nombre: Eric Rains

Título: Global Electronic Hardware Manager

Importador de productos de maquinaria agrícola y de espacios verdes: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Reino Unido

Importador de productos de silvicultura: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Reino Unido

Importador de construcción: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Deathfrey Drive, Newfrey Drive, NG24 2UA, Reino Unido



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1669663251172-63-01DEC22

Declaración de conformidad del Reino Unido

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

Por la presente, el abajo firmante declara que:

Producto: G5^{Plus} Display

Modelos: G512

cumple con todas las disposiciones relevantes y los requisitos esenciales de las siguientes normativas del Reino Unido:

Regulación	NÚMERO	MÉTODO DE CERTIFICACIÓN
Las normas de compatibilidad electromagnética	S.I. 2016 / 1091	Programa 2, Módulo A
Normativas sobre el uso de ciertas sustancias peligrosas en equipos eléctricos y electrónicos	S.I. 2012 / 3032	Parte 2, sección 12

Este producto cumple con las normativas siguientes y/u otros documentos legales:

EN ISO 14982
ISO 13766-1

EN55032
EN55024
EN55035

Nombre y dirección de la persona autorizada para compilar el documento técnico de construcción:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Reino Unido
EUConformity@JohnDeere.com

Esta declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad absoluta del fabricante.

Lugar de la declaración: Urbandale, Iowa, EE. UU.

Fecha de la declaración: 28 de noviembre de 2022

Fábrica: Deere & Company, Moline, IL 61265

Nombre: Eric Rains

Título: Global Electronic Hardware Manager

Importador de productos de maquinaria agrícola y de espacios verdes: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Reino Unido

Importador de productos de silvicultura: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Reino Unido

Importador de construcción: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Deathfrey Drive, Newfrey Drive, NG24 2UA, Reino Unido



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1669663290093-63-01DEC22

Introducción a la pantalla

Ayuda en pantalla



PC15300—UN—19MAR13

Botón de información y aplicación del Centro de Ayuda

El Centro de Ayuda es un complemento del manual del operador impreso en papel. Léanse los manuales del operador antes de usar cualquier producto.

Navegación al Centro de Ayuda

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la ficha Sistema.
3. Selección de la aplicación Centro de Ayuda.

DX,PC,INTRO,HELP-63-17DEC15

CommandCenter de 4.^a generación

El sistema CommandCenter Generation 4 de John Deere está diseñado para brindar una productividad y una facilidad de uso óptimas. Un sistema de software único brinda una concepción integral a la vez que las opciones de equipo ofrecen una diversidad de precios y funciones. El monitor CommandCenter está conectado al CommandARM. Hay opciones de pantalla de 7, 8,4 y 10 in disponibles.

NOTA: El software del sistema CommandCenter Generation 4 está en el procesador y no en la pantalla.

CommandCenter 4100 (7 in)



PC17356—UN—03DEC13

CommandCenter 4100

- Los módulos de páginas de ejecución son iguales a los de la pantalla de 10 in.
- Las teclas programables de acceso directo se deben expandir para poder visualizarse.

CommandCenter 4200 (8,4 in.) y CommandCenter 4600 (10 in.)



PC17355—UN—03DEC13

CommandCenter 4200 y 4600

- La barra de título muestra la página de ejecución que se está visualizando
- Un centro de estados grande proporciona más información
- Las teclas programables de acceso directo siempre están visibles.

ch177nn,1685614419187-63-01JUN23

Procesador CommandCenter de 4.^a generación

El software CommandCenter de 4.^a generación se ejecuta en un procesador separado de la pantalla.

NOTA: Las capacidades máximas de cada procesador se indican a continuación. Según la configuración de la máquina, es posible que algunas funciones no se encuentren disponibles.



PC25546—UN—19APR18

Procesadores 4100 y 4200



PC25545—UN—19APR18

Procesador 4600

Procesadores 4100 y 4200

- 1 entrada de cámara de vídeo
- 1 entrada USB
- 1 salida de pantalla

Procesador 4600

- 4 entradas para cámara de vídeo
- 4 entradas USB
- 2 salidas de pantalla
- Se puede actualizar para admitir futuras aplicaciones

ch177nn,1685614419134-63-01JUN23

Monitor extendido



PC28687—UN—25AUG22

Botón de conmutador

NOTA: El monitor extendido es compatible únicamente con el CommandCenter 4600 y la pantalla universal 4640.

El monitor extendido es una pantalla auxiliar usada para mostrar una segunda página de ejecución activa.

⚠ ATENCIÓN: Evitar riesgos de lesiones. Asegurarse de que la máquina esté en modo de estacionamiento y de no interrumpir la alimentación eléctrica durante el proceso de instalación. Al reiniciar la pantalla:

Todas las aplicaciones deben estar cerradas.

No se visualizan mensajes del sistema.

NOTA: Completar el trabajo en cualquier campo que se empezó antes de instalar o de desconectar una pantalla auxiliar.

Cuando se detecta o se desconecta una pantalla auxiliar, se requiere un reinicio del sistema.

NOTA: El monitor extendido no admite la función de mostrar dos páginas de ejecución de una misma unidad de control simultáneamente.

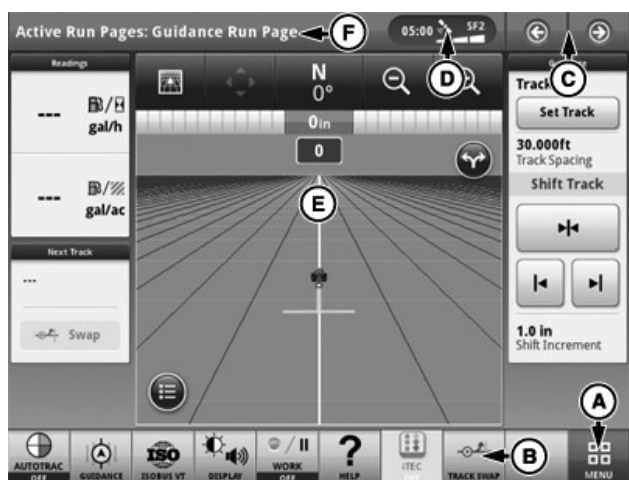
Seleccionar el botón Intercambiar para transferir una página de ejecución activa a la pantalla auxiliar. Toda la funcionalidad de la página de ejecución transferida continúa activa en el monitor extendido. La siguiente página de ejecución en el conjunto activo se convierte en la página de ejecución activa en la pantalla principal.

La habilidad de avanzar entre páginas de ejecución continúa activada en la pantalla principal; sin embargo, la página de ejecución que se movió a la pantalla auxiliar se retira.

Seleccionar el botón Intercambiar de nuevo para intercambiar páginas de ejecución activas entre las pantallas.

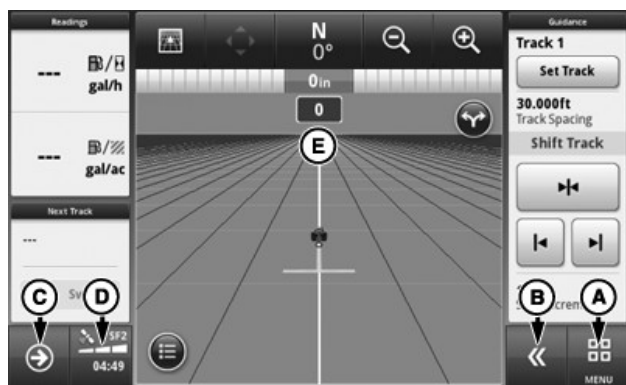
ch177nn,1685614447116-63-28JUN23

Estructura de la página de ejecución



PC17353—UN—03DEC13

Página de ejecución de la pantalla de 8,4 in (4200) y pantalla de 10 in (4600)



PC17354—UN—03DEC13

Página de ejecución de la pantalla de 7 in (4100)

- A—Menú
- B—Teclas programables de acceso directo
- C—Tecla de página de ejecución siguiente o página de ejecución anterior
- D—Centro de estado
- E—Página de ejecución
- F—Selección de página de ejecución/barra de título

Menú (A) ofrece una lista de todas las aplicaciones instaladas tanto en la pantalla como en la máquina.

Las **teclas programables de acceso directo (B)** ofrecen un acceso rápido a las aplicaciones y funciones de uso más frecuente. En la pantalla de 7 in, pulsar el botón de expandir para visualizar las teclas programables de acceso directo.

Teclas de Página de ejecución siguiente y Página de ejecución anterior (C) permiten desplazarse a través de diferentes páginas de ejecución.

Seleccionar el área indicada con (D) para visualizar el **Centro de estado**. Aparecerán resaltadas informaciones importantes sobre las funciones de pantalla, tales como la potencia de la señal GPS o la disponibilidad de almacenamiento de datos.

La **página de ejecución (E)** se puede configurar

mediante la aplicación Administrador de configuración de página.

Para visualizar la página **Selección de páginas de ejecución** en pantallas de 8,4 y 10 in, pulsar la **barra de título (F)**. Seleccionar la página de ejecución deseada en la lista de páginas disponibles.

(Véase la aplicación Administrador de configuración de página para más información sobre cómo personalizar la página de ejecución.)

DX,PC,INTRO,RUNPAGE-63-30APR18

Centro de estado



A



B

PC17275—UN—13AUG13

- A—Centro de estado de la pantalla de 8,4 y 10 in
- B—Centro de estado de la pantalla de 7 in

El centro de estado destaca las informaciones importantes para las funciones de pantalla, como la potencia de la señal GPS y las notificaciones. En las pantallas de 8,4 y 10 in, el centro de estado está ubicado en la barra de título y en las pantallas de 7 pulgadas, en la esquina inferior izquierda.

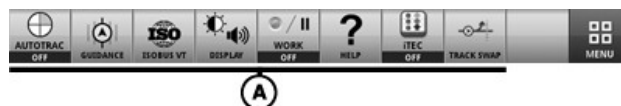
Seleccionar el centro de estado para visualizar una ventana desplegable con información adicional. El centro de estado extendido proporciona un acceso rápido a las notificaciones y ajustes.

NOTA: La fecha, la hora y el almacenamiento de datos siempre están visibles en el centro de estado.

Se muestra información adicional dependiendo de la configuración de la máquina y las notificaciones.

DX,PC,INTRO,STATUS-63-23APR18

Teclas programables de acceso directo



A

PC17276—UN—13AUG13

- A—Teclas programables de acceso directo

Las teclas programables de acceso directo (A) muestran la información de estado y proporcionan acceso rápido a las funciones de la aplicación.



PC17277—UN—13AUG13

B—Botón de expandir, pantalla 7 in

Las teclas programables están siempre visibles en la parte inferior de las pantallas de 8,4 y 10 in. En la pantalla de 7 in, pulsar el botón de expandir (B) para visualizar las teclas programables.

(Consultar la aplicación Administrador de diseño para más información sobre la personalización de la barra de accesos directos.)

DX,PC,INTRO,SHORTCUTBAR-63-23APR18

Menú



Tecla de menú

PC28688—UN—25AUG22

Al seleccionar la tecla de menú, aparecerá una lista con todas las aplicaciones instaladas en la pantalla y en la máquina. Seleccionar las pestañas en el lado izquierdo para ver diferentes grupos de aplicaciones.

NOTA: La disponibilidad de las aplicaciones puede variar según la configuración de la máquina.

cl47125,1663940824410-63-26SEP22

Activación de Basics

Se necesita tener la activación de Basics para usar la pantalla de 4ª generación.

Comunicarse con el concesionario John Deere para transferir Basics de una pantalla fuera de uso a una pantalla nueva.

Si la pantalla no cuenta con una activación de Basics, el acceso queda limitado a las aplicaciones siguientes:

- Administrador de software
- Idioma y unidades
- Administrador de archivos
- Presentación y sonido
- Centro de diagnóstico

NOTA: Los datos no se pueden exportar sin una activación de Basics.

AL70325,0000590-63-06NOV19

Activaciones adicionales

NOTA: Las activaciones de software no pueden transferirse si el equipo se extravía o es robado.

Se requieren activaciones adicionales para desbloquear las funciones avanzadas del monitor. Las activaciones se pueden encontrar seleccionando tecla de Menú > pestaña Sistema > aplicación Administrador de software > pestaña Activaciones.

Está disponibles las activaciones siguientes:

- AutoPath™
- AutoTrac™
- Automatización de maniobras AutoTrac™
- AutoTrac™ RowSense™
- Sincronización de datos
- Guiado de aperos
- Compartir datos en campo
- John Deere Machine Sync
- Control de secciones

Comunicarse con el concesionario John Deere para adquirir activaciones.

ch177nn,1685614480351-63-01JUN23

Activaciones de demostración

En la aplicación Administrador de software, las activaciones de demostración están disponibles para probar las funciones de la pantalla. Una luz azul junto a una función indica que la demostración está activada.

La demostración se encuentra disponible de fábrica durante 15 horas de uso. Por ejemplo, la demostración de AutoTrac solo inicia una cuenta regresiva cuando se activa.

ch177nn,1685614480317-63-01JUN23

Pantalla y sonido

Pantalla y sonido



Pantalla y sonido

PC28689—UN—25AUG22

La aplicación de presentación y sonido permite ajustar el brillo de la pantalla y el nivel del volumen.

Si se encuentran conectadas varias pantallas, utilizar esta aplicación para establecer las funciones que aparecerán en cada una de ellas.

Si los toques en la pantalla no se registran en la ubicación correcta, utilizar la "Calibración de la pantalla táctil" para volver a alinear la pantalla.

NOTA: Las pantallas de 4.^a generación utilizan pantallas táctiles resistivas compatibles con los lápices estándar.

Excepciones: Los monitores 4200 y 4240 utilizan pantallas táctiles capacitivas, que requieren el uso de un dedo, un lápiz capacitivo u otra entrada conductiva.

Desplazarse hasta Pantalla y sonido

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Sistema.
3. Seleccionar la aplicación Pantalla y sonido.

ZIDXK1X,1749797261526-63-13JUN25

- A—Modo de día
- B—Modo de noche

Seleccionar uno de estos modos evita que el brillo de la pantalla se sincronice con el interruptor de luces de la cabina.

NOTA: El modo seleccionado no ajusta el brillo de una segunda pantalla. Ajustar el brillo de esa segunda pantalla mediante su configuración.

Configuración de brillo



A



B

PC15320—UN—20MAY13

- A—Parámetros de día
- B—Ajustes para noche

Seleccionar cualquier botón de ajuste para visualizar una página emergente para el modo de brillo correspondiente.



C



D

PC15321—UN—20MAY13

- C—Brillo de la pantalla
- D—Brillo de la cabina

Dependiendo del modo que se haya seleccionado con el botón, ajustar el brillo de la pantalla y de la cabina utilizando los botones de más (+) y menos (-).

DX,PC,DISP,BRIGHT-63-07APR17

Brillo

Modo de brillo y color

- **Modo automático**

Se recomienda la configuración de modo automático. Esto permite sincronizar el brillo de la pantalla con el interruptor de luces de la cabina. Cuando las luces de la cabina están apagadas, la pantalla está en el modo de día. Cuando las luces de la cabina están encendidas, la pantalla está en el modo de noche.

- **Modos de día y noche**



A



B

PC15319—UN—20MAY13

Sonido



Volumen de la pantalla

PC15322—UN—20MAY13

Cambiar el volumen de la pantalla seleccionando los botones de aumento (+) o reducción (-).

DX,PC,DISP,SOUND-63-21DEC15

Pantallas múltiples



PC28690—UN—25AUG22

Monitores múltiples

NOTA: El soporte de monitores múltiples varía según la máquina. Consultar la documentación de compatibilidad del monitor de 4.^a generación en el sitio web de StellarSupport™ para obtener la compatibilidad específica de la máquina.

NOTA: Las actualizaciones de software de 4.^a OS 2015-1 (8.12.2500-17) y más recientes desactivan las aplicaciones de Agricultura de Precisión cuando se detecta una pantalla auxiliar GreenStar. Desconectar la pantalla GreenStar dentro de la cabina para manejar las funciones de Agricultura de precisión en la consola CommandCenter™ de 4.^a generación con estas versiones de software.

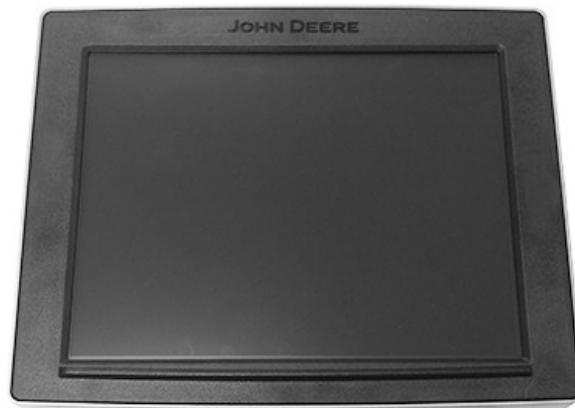
Se puede configurar CommandCenter™ de 4.^a generación de modo que funcione con los siguientes monitores de John Deere:

- Monitor GreenStar 3 2630
- Pantalla universal 4240
- Pantalla universal 4640

Algunos programas, tales como AutoTrac, no pueden funcionar en ambos monitores a la vez.

Las activaciones no se transfieren entre las distintos monitores. El segundo monitor debe contar con activaciones propias para ejecutar las aplicaciones AMS.

Se requiere tornillería adicional para usar varias pantallas. Consultar al concesionario John Deere para obtener información.



PC23195—UN—18OCT16

Monitor universal 4640

Instalación de un monitor de GreenStar de 3.^a o 4.^a generación

NOTA: Activar las aplicaciones Ag de precisión (GreenStar o AMS) en una pantalla solamente. Las funciones de guiado y otras aplicaciones no responderán debidamente si se tienen monitores múltiples con aplicaciones de Agricultura de Precisión activadas.

1. Asegurarse de que la llave de contacto y el CommandCenter estén apagados.
2. Enchufar el grupo de cables de la pantalla al conector del poste y el conector de 26 clavijas de la pantalla a la parte posterior de la pantalla.
3. Activar la llave de contacto.
4. Durante unos 60 segundos, CommandCenter buscará el segundo monitor en el bus CAN de aperos. Si la CommandCenter estaba anteriormente en modo de pantalla principal, se muestra un mensaje que indica "Pantallas múltiples detectadas".
5. Seleccionar una configuración predefinida:

Pantalla principal

- NO usar esta opción en esta situación. Este modo se utiliza solamente si no se ha instalado una segunda pantalla.

Monitores múltiples: Visualizador de apero

- Las aplicaciones de Agricultura de Precisión aparecen en la segunda pantalla.
- Los aperos ISOBUS aparecen en CommandCenter o en la segunda pantalla, dependiendo del parámetro "Siguiendo pantalla VT" del apero.

NOTA: Si el apero ISOBUS no tiene la función "Próximo monitor de terminal virtual", el apero se visualizará en el monitor que se inicie primero.

Configuración avanzada

- Permite establecer las configuraciones manualmente.

6. Conectar y desconectar la llave de contacto para guardar las configuraciones.

Cuando los parámetros de monitor se cambian, los cambios correspondientes deben hacerse en el otro monitor.

Si se ha seleccionado el modo de monitor principal, desactivar GreenStar, la unidad de control de tarea y el terminal virtual (VT) del bus del apero en el otro monitor, o desconectar el otro monitor.

Para acceder a configuraciones de monitores múltiples en el monitor 4240 o 4640 Universal, pulsar la tecla de menú > pestaña Sistema > Aplicación Presentación y sonido > pestaña Monitores múltiples.

Para acceder a la configuración de monitores múltiples en el monitor GreenStar 3, pulsar la tecla de menú > botón Monitor > botón Diagnóstico > pestaña Monitores múltiples.

Extracción de un monitor GreenStar de 3.^a o 4.^a generación

1. Asegurarse de que la llave de contacto y el CommandCenter estén apagados.
2. Desenchufar el grupo de cables de la pantalla del conector de 26 clavijas de la parte posterior de la pantalla.
3. Activar la llave de contacto.
4. Durante unos dos o tres minutos, CommandCenter buscará una segunda pantalla en el bus CAN de aperos. Si la CommandCenter se hallaba previamente en uno de los modos de pantallas múltiples, visualiza un mensaje que indica "Segunda pantalla no hallada".
5. Conectar y desconectar la llave de contacto para guardar las configuraciones.

Retiro una pantalla de otro fabricante

1. Asegurarse de que la llave de contacto y el CommandCenter estén apagados.
2. Desenchufar el grupo de cables de la pantalla de otro fabricante.
3. Conectar la llave de contacto.
4. Durante unos dos o tres minutos, CommandCenter buscará un segundo monitor en el bus CAN de aperos. Si la CommandCenter se hallaba

previamente en uno de los modos de pantallas múltiples, visualiza un mensaje que indica "Segunda pantalla no hallada". Si el mensaje "Second Display Not Found" (No se encontró el segundo monitor) no aparece después de 3 minutos, saltar al paso 5.

5. Asegurarse de que CommandCenter se encuentre en el modo pantalla principal y que la pantalla externa esté desconectada.
6. Conectar y desconectar la llave de contacto para guardar las configuraciones.

ch177nn,1685614567146-63-01JUN23

Configuración de pantallas múltiples

NOTA: NO se recomienda cambiar esta configuración individualmente.

Las pantallas múltiples de una máquina suelen utilizarse para proporcionar diferentes tipos de información simultáneamente al operador, lo que permite un mejor control y una mejor supervisión y toma de decisiones.

Hay dos maneras de usar las pantallas múltiples. Ambas pantallas pueden ser de agricultura de precisión, o una de ellas puede ser una pantalla de agricultura de precisión mientras que la otra sea un monitor extendido. La configuración de los ajustes de las pantallas múltiples es necesaria solo cuando se utilizan dos pantallas de agricultura de precisión; no se requieren cambios para un monitor extendido.

En los tractores 8R, por ejemplo, se usan varias pantallas. Estas pantallas pueden configurarse de dos maneras.

1. CommandCenter está integrado con el monitor extendido opcional. Ambos monitores funcionan con el mismo procesador, por lo que no es necesario configurar los ajustes de pantalla múltiple.
2. CommandCenter está emparejado con una pantalla universal G5. Cada pantalla tiene su propio procesador, por lo que se deben configurar los ajustes de pantalla múltiple.

El monitor CommandCenter sirve como interfaz principal para supervisar y controlar las operaciones de la máquina y mostrar información como el guiado, los ajustes de la máquina, los controles del apero y los datos de rendimiento. El monitor extendido, normalmente montado en el lado derecho de la cabina, se puede utilizar para mostrar información adicional como las señales de cámara, la documentación, el trazado de mapas de campo o las herramientas de diagnóstico.

Si no es necesario configurar funciones individualmente, activar o desactivar funciones

utilizando los interruptores basculantes. Luego, seleccionar una prioridad para cada función.

Aplicaciones de agricultura de precisión

Una aplicación de agricultura de precisión es una aplicación de pantalla que utiliza soluciones tecnológicas basadas en datos para la agricultura de precisión. Estas aplicaciones están diseñadas para ayudar a los agricultores a tomar decisiones informadas para optimizar el funcionamiento.

Estas aplicaciones permiten a los agricultores recopilar datos en tiempo real, utilizar el trazado de mapas de campo, analizar la variabilidad del campo e implementar prácticas de gestión específicas del lugar para mejorar la productividad, reducir los costes de insumos, minimizar el impacto medioambiental y mejorar la sostenibilidad general de la explotación.

Aprovechar las aplicaciones de agricultura de precisión para aumentar la eficiencia, tomar decisiones más precisas y lograr mejores resultados.

Las aplicaciones de agricultura de precisión incluyen AutoTrac, Control de secciones y Documentación.

Visualizador de aperos ISOBUS

El visualizador de aperos ISOBUS determina si CommandCenter puede mostrar interfaces de terminal virtual (VT).

Visualizador de aperos ISOBUS 2

NOTA: Si un monitor extendido no está conectado, el conmutador del visualizador de aperos ISOBUS 2 aparecerá atenuado.

El visualizador de aperos ISOBUS 2 determina si CommandCenter puede mostrar una interfaz de terminal virtual (VT) en un monitor extendido.

Certificación ISOBUS

El selector de certificación de ISOBUS desactiva el uso del modo de monitor GreenStar en la pantalla de generación 4. Para activar el uso del monitor GreenStar original, desactivar la certificación de ISOBUS.

Unidad de control de tarea

IMPORTANTE: NO active las aplicaciones de Precision Ag (GreenStar o AMS) en las dos pantallas. El guiado y otras aplicaciones no funcionarían adecuadamente.

NOTA: El visualizador de aperos ISOBUS también se conoce como VT ISOBUS en las pantallas GreenStar 2 y 3.

La unidad de control de tarea (TC) determina si CommandCenter puede enviar y recibir comandos de TC con unidades de control de aperos. Esto incluye mensajes de Control de secciones.

Servidor de archivos

NOTA: Cuando se usan varias pantallas, comprobar que el servidor de archivos esté activo en una sola pantalla.

El servidor de archivos intercambia archivos o datos arbitrarios entre la máquina y el apero, tales como archivos de configuración, tablas de fertilizante y archivos de idioma.

El servidor de archivos requiere de un dispositivo USB para funcionar. Los datos enviados del apero se guardan en la carpeta Fileserver en el dispositivo USB.

Ajuste de prioridad

NOTA: Para ver la prioridad en cada pantalla, seleccionar el botón de terminal virtual en el centro de estado.

El ajuste de prioridad, también conocido como Instancia de la función, determina la prioridad que la pantalla tiene al cargar las diferentes funciones. Por ejemplo, si el visualizador de aperos del CommandCenter tiene la Prioridad 1, y la pantalla GreenStar 3 2630 tiene una prioridad (instancia de función) de 2, entonces los aperos tipo ISOBUS aparecerán en el CommandCenter en la mayoría de los casos.

ch177nn,1685614583368-63-23MAY24

Calibración de la pantalla

Puede que se requiera la calibración de la pantalla táctil si esta no registra un toque en la ubicación deseada. La pantalla táctil viene calibrada de fábrica y no debería requerir calibraciones en condiciones de uso normales. Si el problema no se resuelve con la calibración, contactar con el concesionario John Deere.

1. Seleccionar el botón Menú > Pestaña Sistema > Aplicación Pantalla y sonido > Pestaña Calibración.
2. Seleccionar Iniciar la calibración.
3. Una "X" grande y las instrucciones ayudan al operador a orientarse durante el proceso de calibración.
4. Cada vez que se presiona "X", las instrucciones cambian y la "X" se desplaza hacia otra área de la pantalla.

NOTA: Si la pantalla táctil se avería, se puede usar un mouse USB. Conectar el mouse al puerto USB de la pantalla.

AL70325,00005F8-63-30JUL20

Fecha y hora

Fecha y hora



Fecha y hora

PC28691—UN—25AUG22

La información de la aplicación Fecha y hora se utiliza para varias funciones importantes del sistema. Entre ellas se incluyen el registro de errores, las activaciones y la grabación de datos.

La fecha y la hora se ajustan automáticamente cuando hay un receptor GPS conectado y recibiendo una señal válida. En tal caso, solamente se deberá ajustar la zona horaria.

La fecha y hora actuales se pueden consultar en todo momento seleccionando el "Centro de estado" en la parte superior de la página de ejecución principal.

NOTA: Los ajustes de la fecha y la hora afectan la manera en que se filtran los datos de guiado y documentación en la pantalla y el software del escritorio.

Desplazarse hasta Fecha y hora

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Sistema.
3. Seleccionar la aplicación de fecha y hora.

ct47125,1663943359087-63-26SEP22

Cambio de la fecha actual



A



B

PC15315—UN—15MAY13

A—Ajuste de la fecha por el usuario
B—Fecha determinada por GPS

La fecha se puede cambiar únicamente cuando no hay un GPS conectado o cuando no hay una señal de GPS disponible. De lo contrario, la señal de GPS determinará la fecha.

El formato de la fecha no depende de la señal de GPS y se puede cambiar cuando se desee.

1. Seleccionar el día, el mes o el año.
2. Usar el teclado numérico para introducir el valor correcto.
3. Seleccionar "Terminar" para aplicar los cambios o

"Cancelar" para volver a la página anterior sin aplicar los cambios.

Formato de fecha

1. Seleccionar la casilla de formato de fecha.
2. Seleccionar en la lista el formato de fecha deseado.
3. Seleccionar "Finalizar" para aplicar los cambios o "Cancelar" para volver a la página anterior sin aplicar los cambios.

DX,PC,DATE,DATE-63-21DEC15

Cambiar la hora actual



A



B

PC15316—UN—15MAY13

A—Ajuste de la hora por el usuario
B—Hora determinada por GPS

La hora actual se puede cambiar únicamente cuando no hay un GPS conectado o cuando no hay una señal de GPS disponible. De lo contrario, la señal de GPS determinará la hora.

La zona horaria y el formato de la hora no dependen de la señal de GPS, y se pueden cambiar cuando se desee.

1. Seleccionar la hora o los minutos.
2. Usar el teclado numérico para introducir el valor correcto.
3. Seleccionar "Terminar" para aplicar los cambios o "Cancelar" para volver a la página anterior sin aplicar los cambios.

Huso horario

1. Seleccionar un continente u océano y, a continuación, seleccionar "Siguiente".
2. Seleccionar un país y, a continuación, seleccionar "Siguiente".
3. Seleccionar una zona horaria y, a continuación, seleccionar "Siguiente".
4. Confirmar la zona horaria seleccionada y, a continuación, seleccionar "Aceptar".

Formato de hora

Con el botón de la radio, seleccionar un formato de 12 o 24 horas.

DX,PC,DATE,TIME-63-21DEC15

Idioma y unidades

Idioma y unidades



PC28692—UN—25AUG22

Idioma y unidades

La aplicación "Idioma y unidades" permite cambiar el idioma, el formato numérico y las unidades de medida.

Se pueden crear diferentes configuraciones tanto para la pantalla como para los controladores que se muestran en el terminal virtual ISOBUS. Seleccionar cualquier pestaña para cambiar los parámetros.

Desplazarse hasta "Idioma y unidades"

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Sistema.
3. Seleccionar la aplicación Idioma y unidades.

ct47125,1663944930163-63-26SEP22

Configuración de idioma y unidades

Pantalla

Seleccionar el idioma, el formato numérico y las unidades de medida en las casillas de listas.

VT ISOBUS

Los controladores que se muestran en el terminal virtual ISOBUS pueden tener diferentes unidades de medida que el resto de la pantalla. Quitar la marca de *Utilizar las mismas unidades de medida que la pantalla* para habilitar las casillas de listas para:

- Formato numérico
- Distancia
- Área
- Volumen
- Masa
- Temperatura
- Presión
- Fuerza

Guardar ajustes

Después de seleccionar la nueva configuración, seleccionar el botón "Guardar". Se debe reiniciar la pantalla para aplicar los cambios.

DX,PC,LANG,SETTINGS-63-21DEC15

Administrador de software

Administrador de software



PC28693—UN—25AUG22

Software Manager (Administrador de software)

El administrador de software permite actualizar software, activar funciones y encontrar detalles de las versiones de software.

Navegación a Administrador de software

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Sistema.
3. Seleccionar la aplicación Administrador de software.

Paquetes de software

El software de pantalla de 4ª generación y los archivos de ayuda están organizados por paquetes. Cada paquete se designa de modo individual en la pestaña Instalaciones y actualizaciones y en la pestaña Información de versión.

Sistema operativo de Generation 4



PC28694—UN—25AUG22

- Contiene el sistema operativo de la pantalla y las aplicaciones básicas.

Ayuda del sistema operativo de 4ª generación



PC28695—UN—25AUG22

- Contiene los archivos de ayuda para las aplicaciones de la pantalla.

Aplicaciones AMS



PC28808—UN—20SEP22

- Contiene el software de pantalla.

Aplicaciones de la máquina



PC28817—UN—20SEP22

- Contiene el software de la máquina. Para instalar el paquete se requiere un concesionario John Deere con Service ADVISOR.

Ayuda para aplicaciones de la máquina



PC28818—UN—20SEP22

- Contiene los archivos de ayuda para las aplicaciones de la máquina. El paquete se puede instalar sin Service ADVISOR.

NOTA: Los paquetes de ayuda en pantalla contienen todos los idiomas compatibles con la pantalla.

ch177nn,1685614648442-63-01JUN23

Actualización de software de pantalla y de unidad de control

Periódicamente se lanzan actualizaciones de software para monitores de 4ª generación para brindar funciones realzadas y mejoras de rendimiento. Estas actualizaciones se gestionan por medio de una aplicación de escritorio llamada Administrador de Software.

NOTA: El Administrador de Software John Deere requiere un soporte de aplicación de 32 bits.

Las actualizaciones de software para componentes del sistema GreenStar, tales como los receptores StarFire, AutoTrac Universal y la unidad de control de dosis GreenStar, también se descargan usando el administrador de software. Los archivos de actualización se copian al dispositivo USB, junto con las actualizaciones para el monitor. Estos componentes pueden actualizarse a través del monitor, si están conectados a éste cuando se inserta el dispositivo USB.

Determinar las versiones de software en pantalla

Los números de versión de todos los paquetes de software instalados se pueden consultar en la pestaña "Información de versión" del administrador de software.

Descarga de actualizaciones de software



Dispositivo USB

PC15348—UN—11JUL13

Se recomienda un dispositivo USB FAT32 o NTFS formateado con al menos 16 GB. Para obtener más información sobre los requisitos del dispositivo USB, ver dispositivo USB en la sección Administrador de archivos.

Las actualizaciones de software están disponibles para su descarga en:

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

En cuanto se disponga del software más reciente en el dispositivo USB, llévelo a la máquina para instalar la actualización.

Instalación de actualizaciones de software

Dispositivo USB

1. Insertar el dispositivo USB en el puerto USB del monitor.



A—Botón Instalar software

PC23932—UN—21MAR17

2. Cuando se muestre la página "Opciones de memoria USB", seleccionar el botón (A) "Instalar software". Se visualiza la pestaña Instalaciones y actualizaciones del Administrador de software.
3. Seleccionar "Ver actualizaciones para el monitor" o "Ver actualizaciones para otros dispositivos" y pulsar el botón Siguiente.
4. Solo se visualizan aquellos paquetes de software que sean más recientes que los que están instalados actualmente. Todos los paquetes se seleccionan por defecto.
5. Seleccionar el botón Instalar. Si la actualización no comienza, seguir los mensajes en pantalla para resolver los conflictos.

⚠ ATENCIÓN: Evitar riesgos de lesiones. Asegurarse de que la máquina esté en modo de estacionamiento y de no interrumpir la alimentación eléctrica durante el proceso de instalación. Durante la instalación del software:

Todas las aplicaciones deben estar cerradas.

No se visualizan mensajes del sistema.

No retirar el dispositivo USB.



A



B

A—Indicador de progreso

B—Marca de verificación verde

PC28696—UN—25AUG22

6. Un indicador de progreso (A) muestra el porcentaje que ha sido instalado de cada paquete. Cuando se haya concluido con éxito la instalación del paquete, aparecerá una marca de verificación verde (B).
7. Cuando la actualización del software haya terminado, se visualizará un mensaje. Algunos paquetes de software requieren un reinicio para terminar la instalación. Seleccionar el botón de reinicio para reiniciar la pantalla.
8. Retirar el dispositivo USB y devolverlo al ordenador. Ejecutar la herramienta de administración de software para cargar los archivos de retorno.

NOTA: Los archivos de retorno contienen información sobre la versión de software y ayudan a los concesionarios a determinar la compatibilidad de la pantalla y de la máquina.

Actualizaciones en línea

1. En la pestaña Instalaciones y actualizaciones, seleccionar Comprobar actualizaciones en línea. El monitor busca las actualizaciones disponibles.
2. Seleccionar "Ver actualizaciones para el monitor" o "Ver actualizaciones para otros dispositivos" y pulsar el botón Siguiente.
3. Solo se visualizan aquellos paquetes de software que sean más recientes que los que están instalados actualmente. Todos los paquetes se seleccionan por defecto.
4. Seleccionar el botón Descargar. Si la actualización no comienza, seguir los mensajes en pantalla para resolver los conflictos.
5. Un indicador de progreso (A) muestra el porcentaje que ha sido descargado de cada paquete. Cuando se haya concluido con éxito la descarga del paquete, aparecerá una marca de verificación verde (B).
6. Seleccionar el botón Install (Instalar) para comenzar con el proceso de instalación de los paquetes de software descargados.

⚠ ATENCIÓN: Evitar riesgos de lesiones. Asegurarse de que la máquina esté en modo de estacionamiento y de no interrumpir la alimentación eléctrica durante el proceso de instalación. Durante la instalación del software:

Todas las aplicaciones deben estar cerradas.

No se visualizan mensajes del sistema.

7. Cuando la actualización del software haya terminado, se visualizará un mensaje. Algunos paquetes de software requieren un reinicio para terminar la instalación. Seleccionar el botón de reinicio para reiniciar la pantalla.

Actualizaciones remotas con Equipment Mobile

1. Iniciar sesión en Equipment Mobile y comprobar si hay actualizaciones de software pendientes.
2. Seleccionar la actualización de software y seleccionar Solicitar actualización remota.
3. Encender la máquina.
4. El software se descargará automáticamente en la pantalla. Seleccionar Instalar cuando la solicitud de instalación aparezca en la pantalla.
5. La pantalla se reiniciará.
6. La pantalla indicará que se ha completado la programación cuando la instalación termine correctamente.

Programación de proximidad mediante transmisión inalámbrica

NOTA: Para la programación de proximidad mediante la transmisión inalámbrica, el ordenador debe estar muy cerca de la máquina.

La programación de proximidad mediante la transmisión inalámbrica está disponible a través de Service Center, John Deere Operations Center y John Deere Property Center.

1. Conectar el encendido de la máquina y mantenerlo conectado durante todo el procedimiento de actualización de software.
2. En la pantalla de la máquina, seleccionar la opción de menú.
3. Seleccionar la pestaña Sistema.
4. Seleccionar la opción de ajustes de conexión inalámbrica.
5. Activar la opción de red móvil a máquina.
6. En el ordenador, iniciar sesión en Service Center, John Deere Operations Center o John Deere Property Center y comprobar si hay actualizaciones de software pendientes.
7. Descargar la actualización de software en el ordenador.

8. Una vez descargadas las actualizaciones, conectar el ordenador a la red inalámbrica del módem JDLINK de la máquina.
9. En la página de actualización de software, seleccionar la opción para iniciar la instalación.
10. En el indicador de conexión wifi de John Deere Modular Telematics Gateway de la máquina, leer las instrucciones en pantalla y seleccionar la opción para conectar.
11. En la página de actualizaciones de software de Service Center, elegir la opción para seleccionar archivos y seleccionar el paquete de actualización descargado. Seleccionar la opción para abrir.
12. Seleccionar la opción de inicio de la carga para transferir el software descargado a la pantalla.
13. Una vez completada la transferencia de software, seleccionar la opción para iniciar programación.
14. La ventana de instalaciones y actualizaciones se abrirá en la pantalla de la máquina, indicando el estado de la instalación.
15. Una vez que la programación sea correcta, seleccionar la opción de descarga del archivo de retorno en la página de actualizaciones de software de Service Center.
16. Seleccionar la opción para cargar el archivo de retorno y cargar el archivo descargado para finalizar el procedimiento de actualización del software.

Programación remota mediante transmisión inalámbrica

1. Conectar el encendido de la máquina y mantenerlo conectado durante todo el procedimiento de actualización de software.

NOTA: Asegurarse de establecer una conexión JDLINK sólida antes de continuar con la programación remota.

2. En el ordenador, iniciar sesión en Service Center, John Deere Operations Center o John Deere Property Center e introducir el PIN en la barra de búsqueda de máquina.
3. Seleccionar la máquina deseada del menú desplegable de búsqueda de máquina.
4. En la función de programación de software, comprobar si hay actualizaciones de software nuevas.
5. Seleccionar la actualización de software deseada y seleccionar la opción de ponerse en cola para la actualización remota.
6. En la pantalla de la máquina, seleccionar la opción de instalación de software en el indicador de

actualizaciones de software remotas de VT ISOBUS.

7. La descarga de software debe comenzar en la pantalla.
8. Una vez finalizada la descarga del software, seleccionar el botón de instalar.
9. Seguir las instrucciones en pantalla y seleccionar el botón de continuar para seguir con la instalación.
10. La instalación del software debe comenzar en la pantalla. Una vez completada la instalación, verificar que la pantalla esté en la versión de software más reciente.

Localización de averías

Cuando ocurre un fallo en la instalación del paquete de software, el sistema revierte todo el software a las versiones anteriores a la actualización.

Registrar el mensaje de error al producirse un fallo en la actualización del software. Eliminar los archivos del dispositivo USB y volver a cargar la actualización del software en el mismo. Repetir el procedimiento de instalación de software.

Si la actualización de software continúa fallando, contactar con un concesionario John Deere.

Optimización del espacio en la unidad USB para actualizar el software de la pantalla

Llevar a cabo el siguiente procedimiento para optimizar el espacio en la unidad USB al realizar el procedimiento de recuperación del sistema de la pantalla:

1. Conectar el dispositivo USB a la computadora.
2. Seleccionar Mi PC.
3. Seleccionar Disco C local.
4. Seleccionar sds.
5. Seleccionar Mostrar dependencias.

NOTA: No borrar la carpeta RpmCache.

6. Borrar todo el contenido dentro de la carpeta RpmCache.
7. Formatear la unidad USB con formato FAT32.
8. Descargar los archivos de actualización de pantalla mediante el gestor de software y transferirlos a la unidad USB.

ch177nn,1740718174635-63-27FEB25



PC28697—UN—25AUG22

Botón Detalles

StellarSupport.com requiere el número de serie de la pantalla, el código de desafío y puede que exija un código de confirmación para generar un código. Seleccionar el botón Detalles para acceder a esta información.

Un código único puede incluir varias funciones, pero solo puede llevar a cabo un tipo de acción (activación o desactivación). Por ejemplo, aunque un código puede activar tres funciones, se puede necesitar otro código para desactivar dos funciones.

Escribir código de activación o desactivación



PC28698—UN—25AUG22

Botón Introducir código

1. Seleccionar el botón Introducir código.
2. Use el teclado para especificar el código de activación o desactivación. Pulsar el botón Aceptar.
3. Anotar el código de confirmación e introducirlo en StellarSupport.com.

Activaciones en línea



PC28699—UN—25AUG22

Activaciones en línea

La función de Activaciones en línea emplea una conexión inalámbrica para mostrar o comprobar suscripciones actuales. El monitor comprueba si hay suscripciones automáticamente al encenderlo. Acceder a StellarSupport.com para adquirir una suscripción.

AL70325,000056E-63-26SEP22

Activaciones

Usar esta pestaña para administrar las activaciones de software en la pantalla.

Service ADVISOR Remote

Service ADVISOR Remote



ISOBUS VT

PC16682—UN—18MAR13

Service ADVISOR Remoto está disponible en la aplicación de terminal ISOBUS VT.



PC15293—UN—18MAR13

Menú del terminal virtual ISOBUS

1. Seleccionar la tecla de menú en el terminal virtual ISOBUS.



PC17281—UN—10SEP13

Actualizaciones remotas de software

2. Seleccionar Actualizaciones de software a distancia.

Teoría de funcionamiento

Service ADVISOR es una herramienta de diagnóstico que utilizan los concesionarios John Deere para efectuar diagnósticos como también para actualizar parámetros y software en las máquinas. Los concesionarios pueden acceder a los códigos y direcciones de diagnóstico, crear lecturas y registros, y programar las unidades de control. Esta tecnología consta de software y hardware. Los técnicos asisten a un curso de capacitación de un mínimo de 8 horas de duración para obtener su certificación en la utilización de esta herramienta.

Service ADVISOR Remote (SAR) es una función de Service ADVISOR que permite al técnico del concesionario conectarse a una máquina habilitada para SAR a través de la red JDLink para acceder a distancia a la información de códigos de diagnóstico y registrar los datos de diagnóstico, así como programar a distancia las unidades de control en las máquinas habilitadas para SAR.

Parecido a las actualizaciones de software (payload) en la industria de la informática, el SAR permite a John Deere enviar a distancia el software actualizado por medio del hardware JDLink incorporado. La programación a distancia habilita a John Deere para actualizar software con el fin de mejorar el rendimiento de la máquina. Esta capacidad se puede usar para reprogramar la mayoría de los controladores de

máquinas. El usuario participa activamente con el concesionario en el proceso, en la descarga de la actualización de software y en su instalación.

NOTA: Es posible que algunas unidades de control electrónico de vehículo no sean compatibles para la reprogramación por SAR.

Compatibilidad del vehículo

NOTA: Si la máquina está equipada con ella, la aplicación "Usuarios y acceso" proporciona la posibilidad desbloquear, bloquear parcialmente o bloquear el acceso del operador a ciertos componentes. Esto incluye la posibilidad de descargar e instalar actualizaciones de software. Para más detalles, consultar "Usuarios y acceso".

Si se desea obtener una lista actual de los vehículos aprobados, contactar con un concesionario John Deere o visitar el sitio StellarSupport.com.

ch177nn,1685616589331-63-01JUN23

Reprogramación del vehículo



PC20419—UN—13NOV15

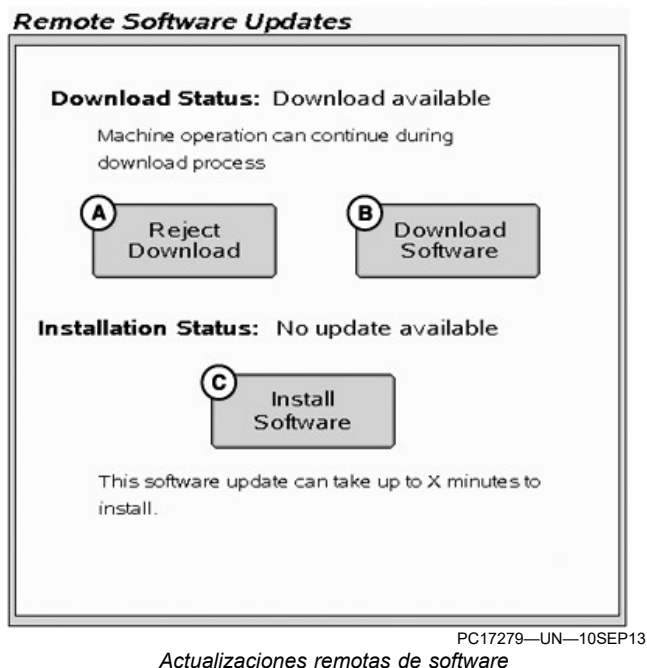
Actualización de software disponible

A—Tecla de confirmación
B—Botón de cancelación

Mediante el Service ADVISOR Remote (SAR), los concesionarios pueden enviar un nuevo software a una máquina para actualizar las unidades de control. Una vez que el concesionario envía el software, en la pantalla aparece un mensaje indicando que hay disponible un software nuevo. Pulsar tecla de confirmación (A) para ir a la página de actualización de software.

Si se selecciona el botón "Cancelar" (B), acceder a la página seleccionando "Actualizaciones remotas de software" en el menú del terminal virtual ISOBUS.

Descarga de actualizaciones



Actualizaciones remotas de software

- A—Botón Reject Download (Rechazar descarga)
 B—Botón Download Software (Descargar software)
 C—Botón Instalar software

En la página de actualizaciones remotas de software, el operador puede rechazar (A) o descargar (B) el software nuevo. Pulsar el botón Descargar software para iniciar el proceso de descarga. Este proceso continúa en segundo plano y el funcionamiento normal de la máquina puede continuar.

Instalación de actualizaciones



Actualización lista para instalación

- A—Tecla de confirmación
 B—Botón de cancelación

Una vez que se ha descargado el software y está listo para instalar, aparece un mensaje en la pantalla. Pulsar el botón "Aceptar" (A) para ir a la página de actualización remota de software.

La instalación del software puede durar hasta 40 minutos. Pulsar el botón Cancelar (B) para actualizar el software más adelante si se desea.



PC12856—UN—07SEP10



PC12672—UN—28JUN10

En la página de actualización remota de software, pulsar el botón de instalar software para dar inicio al proceso de instalación.

Una vez que se indique, aceptar los términos y condiciones, y luego seguir las instrucciones en la pantalla.

⚠ ATENCIÓN: Evitar riesgos de lesiones. Asegurarse de colocar el vehículo en un lugar y estado seguros antes de proceder a la reprogramación. Algunas de las funciones de la máquina, incluyendo las luces, pueden quedar inoperantes durante la reprogramación. No realizar la reprogramación cerca de vías públicas ni en obras en curso.



PC17630—UN—10SEP13

Si la descarga de software incluye una actualización de la pantalla de Generación 4, dicha actualización se realizará primero. Una vez finalizada, se muestra un

mensaje que indica "Software instalado con éxito" y la pantalla se reinicia.

Una vez la pantalla se haya actualizado, se inicia la actualización de la unidad de control.



PC12857—UN—07SEP10



PC13582—UN—09MAY11

Si ocurriese un problema durante el proceso de instalación, el sistema intenta realizar la instalación por segunda vez. Si el segundo intento falla, contactar con el concesionario John Deere.

ch177nn,1685616589239-63-28JUN23

Localización de averías — Reprogramación

Síntoma	Problema	Solución
---------	----------	----------

Síntoma	Problema	Solución
Pérdida de alimentación de accesorios	Motor en marcha o llave de contacto encendida.	No arrancar el motor o desconectar la alimentación mientras se están realizando las actualizaciones de software. Apagar y volver a encender la alimentación.
Tensión baja	El voltaje del sistema es insuficiente para proceder con la instalación del software.	Desconectar o retirar los accesorios que no sean necesarios. Revisar la tensión de la batería y recargarla si es necesario.
Fallo de comunicación	La instalación de software no puede completarse debido a un fallo de comunicación.	Desconectar y volver a conectar la llave de contacto. Después volver a intentar la instalación de software. Contactar al concesionario John Deere si no se puede establecer la comunicación.
El icono de actualizaciones de software a distancia no se visualiza.	No se puede acceder a la página de actualizaciones remotas de software en la pantalla.	Comprobar el mazo de cables y las conexiones al MTG.
<i>NOTA: Las actualizaciones remotas de software estarán disponible en todo momento, independientemente de si hay un archivo de payload disponible o no.</i>		

Usuarios y acceso

Usuarios y acceso



Usuarios y acceso

PC28700—UN—25AUG22

La aplicación "Usuarios y acceso" permite administrar las configuraciones de perfiles de los usuarios con el fin de limitarles el acceso a determinadas funciones.

Pestaña Perfiles de usuario

- Permite cambiar el perfil de pantalla y establecer el número de identificación personal (NIP) para el acceso a nivel de administrador.

Pestaña Grupos de acceso

- Guarda las funciones de pantalla que han sido bloqueadas.

Desplazarse hasta Usuarios y acceso

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Sistema.
3. Seleccionar la aplicación Usuarios y acceso.

AL70325,00005D2-63-26SEP22

Perfiles de usuario



A



B

A—Perfil del administrador
B—Perfil del operador

PC28701—UN—25AUG22

La pantalla se puede configurar con uno de los dos perfiles: administrador u operador. El perfil activo se muestra sobre la lista de perfiles.

Perfil del administrador (A)

El perfil del administrador siempre está configurado como grupo de acceso total. Este permite acceder ilimitadamente a todas las funciones, así como bloquear o desbloquear funciones en el perfil del operador. Se puede establecer un PIN para impedir el acceso de los usuarios al perfil del administrador.

Perfil del operador (B)

El perfil del operador siempre está configurado como grupo de acceso limitado. Está restringido solamente a

las funciones a las que se le ha dado acceso. Para restringir el uso de funciones, el perfil del operador debe estar activo y el perfil del administrador debe contar con un código PIN.

Cambio del perfil activo



A



B



C

PC28702—UN—25AUG22

A—Botón de cambio de perfil
B—Botón Editar
C—Botón de visualizar

Seleccionar el botón de cambio del perfil activo (A) y escoger un perfil dentro de la lista.

NOTA: Si se ha creado un código PIN para el perfil del administrador, este deberá introducirse al pasar del perfil del operador al perfil del administrador.

Añadir/cambiar el código PIN

Seleccionar la tecla de editar (B) para el perfil del administrador. Seleccionar el botón para añadir/cambiar código PIN.

ct47125,1663953810525-63-26SEP22

Grupos de acceso

Usar Grupos de acceso para ajustar, ver o modificar los derechos de acceso a un grupo de acceso limitado.

Grupo de acceso total

Un grupo de acceso total puede usar todas las funciones en la pantalla. Un grupo de acceso total no se puede editar.

Grupo de acceso limitado

Un grupo de acceso limitado puede restringirse al uso de algunas funciones por el administrador. Los grupos de acceso limitado se pueden modificar si se ha configurado el perfil del administrador como perfil activo.

Modificar derechos de acceso



A



B

PC28703—UN—25AUG22

A—Icono de desbloqueo
B—Icono de bloqueo

Si no se ha bloqueado el acceso a ninguna aplicación, frente a cada una de las aplicaciones que figuran en la

lista se leerá el mensaje "None Locked" (Ninguna bloqueada). Cuando existen aplicaciones bloqueadas, estas figuran bajo el nombre de la aplicación y el icono cambia a bloqueado.

Seleccionar una aplicación para resaltarla y pulsar el botón Editar.

La página Editar grupos de acceso muestra una lista de funciones que pueden bloquearse o desbloquearse seleccionando el interruptor de bloqueo/desbloqueo junto a cada función. Para guardar los cambios en grupos de acceso, cerrar la página.

AL70325,000057B-63-26SEP22

Administrador de configuración

Administrador de configuración



PC28704—UN—25AUG22
Layout Manager (Administrador de configuración)

Usar el administrador de configuración de página para crear y modificar las páginas de ejecución y la barra de accesos directos de manera que sea posible acceder a la información y las funciones más importantes desde la página principal.

Las páginas de ejecución están compuestas de "módulos" (bloques que contienen información y botones). Dentro de una página de ejecución es posible añadir módulos, eliminarlos o reorganizarlos.

Las páginas de ejecución se agrupan para crear los grupos de página de ejecución. Los grupos de página de ejecución se pueden crear para una operación (siembra o laboreo) o según las preferencias de operadores diferentes.

Se pueden crear y guardar un número ilimitado de páginas de ejecución. Se puede crear un número ilimitado de grupos de páginas de ejecución con hasta diez páginas por cada grupo.

Las páginas de ejecución personalizadas pueden importarse desde otra pantalla de 4.^a generación del mismo tamaño. Las páginas de ejecución importadas están disponibles en la pestaña Todas las páginas de ejecución.

Navegación a Administrador de diseño de página

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación de administrador de configuración.

AL70325,0000617-63-27SEP22

Grupos de página Run



PC15336—UN—10JUL13
Grupos de página Run

Los grupos de páginas de ejecución son colecciones de hasta diez páginas que se agrupan para realizar un trabajo determinado, tales como la siembra o el laboreo. Solo se muestran las páginas del grupo de páginas de ejecución activo cuando se avanza por las páginas de ejecución en la página principal.

Seleccionar un grupo de páginas de ejecución para visualizar la página de Editar página de ejecución.

Añadir grupo de páginas de ejecución



PC28705—UN—25AUG22

- A—Crear nuevo conjunto
B—Cambiar el grupo activo

Pulsar el botón Crear grupo nuevo (A) para crear un grupo nuevo de páginas de ejecución. Pulsar el botón Cambiar grupo activo (B) para seleccionar un grupo de páginas de ejecución existentes.

Editar páginas de un grupo de páginas de ejecución



PC28706—UN—25AUG22

- A—Botón Editar
B—Botón Duplicar
C—Botón flecha hacia arriba
D—Botón flecha hacia abajo
E—Botón Eliminar

Al seleccionar una de las páginas de ejecución, aparecerá una fila de botones que permiten modificar dicha página.

Pulsar el botón de Editar (A) para modificar los módulos de la página de ejecución.

Pulsar el botón Duplicar (B) para crear una página de ejecución nueva que contenga los mismos módulos.

Pulsar los botones arriba y abajo (C y D) para cambiar el orden de las páginas de ejecución. El orden de las páginas de ejecución se usa cuando se avanza por las páginas en la página principal.

Pulsar el botón Eliminar (E) para borrar una página del grupo de páginas de ejecución. La página se elimina del grupo de páginas de ejecución, pero todavía se encuentra disponible en la lista Todas las páginas de ejecución.

NOTA: El botón Eliminar no aparece si el grupo de páginas de ejecución solo contiene una página.

AL70325,000060B-63-27SEP22

Editar grupos de página Run

Editar el nombre, el acceso directo asignado o añadir páginas de ejecución adicionales a un grupo de páginas de ejecución.

Nombre de página de ejecución



PC28707—UN—25AUG22

A—Botón Editar

B—Botón Incluir páginas de ejecución adicionales

Cada página de ejecución debe tener un nombre individual. Pulsar el botón Editar (A) para designar o cambiar el nombre de la página de ejecución.

Pulsar el botón Editar para añadir o modificar la barra de acceso directo asignada a la página de ejecución.

Pulsar el botón Incluir páginas de ejecución adicionales (B) para añadir una página existente al grupo de páginas de ejecución.

AL70325,0000618-63-27SEP22

Barra de accesos directos



PC23265—UN—31OCT16

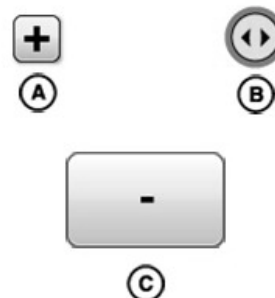
Barra de accesos directos

La barra de accesos directos es una colección de teclas programables de acceso directo que muestran información de estado y permiten un acceso rápido a las funciones de la aplicación. La barra de accesos directos muestra un máximo de nueve teclas programables de acceso directo.

Usar la pestaña de Barras de accesos directos para seleccionar, editar o crear una barra de accesos directos. Las barras de accesos directos pueden importarse usando la aplicación Administrador de archivos.



PC28707—UN—25AUG22



PC28708—UN—25AUG22

A—Crear botón de acceso directo nuevo

B—Mover botón de acceso directo

C—Eliminar botón de acceso directo

Editar la barra de accesos directos

En la barra de accesos directos es posible añadir, eliminar y reorganizar los accesos directos.

NOTA: *Un acceso directo solo puede depositarse una sola vez en la barra de accesos directos.*

Pulsar el botón Crear acceso directo nuevo (A) para crear una nueva barra de accesos directos y escoger las aplicaciones con el contenido apropiado. Buscar en la lista el acceso directo que ejecuta la función deseada y pulsar el botón Añadir.

Una vez añadido a la barra de accesos directos, seleccionar el acceso directo para resaltarlo. Pulsar y deslizar el botón Mover acceso directo (B) para moverlo a una zona despejada.

Para eliminar un acceso directo, seleccionarlo para que quede resaltado y pulsar el botón Eliminar atajo (C).

AL70325,000060E-63-27SEP22

Todas las páginas de ejecución



PC15340—UN—10JUL13

Todas las páginas de ejecución

NOTA: *Las páginas de ejecución se pueden importar y exportar usando la aplicación Administrador de archivos.*

La pestaña "Todas las páginas de ejecución" presenta cada una de las páginas de ejecución creadas en la pantalla. La pestaña incluye las páginas de ejecución actuales que están en el grupo activo, así como las páginas de ejecución que se utilizan en otros grupos de páginas de ejecución.

Modificación de una página de ejecución



PC28709—UN—25AUG22

A—Botón Editar
B—Botón Duplicar
C—Botón Eliminar

Al seleccionar una de las páginas de ejecución, aparecerá una fila de botones que permiten modificar dicha página.

Pulsar el botón de Editar (A) para modificar los módulos de la página de ejecución.

Pulsar el botón Duplicar (B) para crear una página de ejecución nueva que contenga los mismos módulos.

Pulsar el botón Eliminar (C) para borrar una página de ejecución de la pantalla. Esto elimina permanentemente la página de ejecución tanto de la pantalla como del grupo activo.

NOTA: El botón de eliminación no se visualizará si se selecciona la página de ejecución predeterminada de fábrica.

Crear página ejecución nueva



PC28710—UN—25AUG22

Botón Crear página de ejecución nueva

Pulsar el botón Crear página de ejecución nueva (A) para crear una página de ejecución nueva.

AL70325,000060C-63-27SEP22

Añadir, modificar o duplicar páginas de ejecución

Al añadir, modificar o duplicar una página de funcionamiento aparecerá siempre la misma interfaz. Las páginas de ejecución nuevas están en blanco, mientras las que se duplican o modifican tienen módulos.

Nombre de página de ejecución



PC28707—UN—25AUG22

A—Botón Editar
B—Botón Añadir módulo

Cada página de ejecución debe tener un nombre

individual. Pulsar la tecla de editar (A) para introducir el nombre de la página de ejecución o para cambiarlo.

Añadir módulo

Pulsar el botón "Añadir módulo" (B) y escoger la aplicación cuyo contenido sea el adecuado. Busque en la lista el módulo con la información deseada y seleccionar el botón Añadir.

NOTA: Un mismo módulo solo puede incluirse una vez en una página de ejecución.

NOTA: Inicie con los módulos más grandes antes de añadir módulos más pequeños para llenar el espacio.

Con ayuda de la cuadrícula, determinar la cantidad de espacio que se necesita para los módulos.

Reordenamiento de módulos



PC28712—UN—25AUG22

Desplazamiento de un módulo

Una vez que se haya agregado un módulo a la página de ejecución, seleccionarlo para que aparezca resaltado. Pulsar y deslice el módulo para moverlo a una zona despejada.

Eliminar módulo



PC28711—UN—25AUG22

Botón de eliminación de módulo

Seleccionar el módulo para que aparezca resaltado y pulsar el botón Eliminar.

ct47125,1663959646625-63-27SEP22

Navegación en las páginas de ejecución de la página principal



PC17357—UN—03DEC13



PC17358—UN—03DEC13

A—Barra de título
B—Botones de página de ejecución siguiente y anterior
C—Deslizamiento de los dedos

Si más de una página de ejecución se halla en el grupo activo, existen diferentes maneras de escoger la página de ejecución que se visualizará en la página principal.

Barra de título (A)

Seleccionar la barra de título en la parte superior de la página principal para visualizar una lista con todas las páginas de ejecución que se encuentran en el grupo activo. Seleccionar una página de ejecución para ver, crear una página de ejecución nueva, editar el grupo de páginas de ejecución o seleccionar un grupo de páginas de ejecución diferentes para visualizarlo.

Botones de página de ejecución siguiente y anterior (B)

Seleccionar la flecha izquierda o derecha para navegar por las páginas de ejecución.

Deslizamiento de los dedos (C)

Deslizar los dedos sobre la pantalla hacia la izquierda o derecha para navegar a través de las páginas de ejecución.

Botón de acceso directo de la barra de navegación



PC17359—UN—03DEC13

D—Botón de acceso directo de la barra de navegación

Pulsar la flecha derecha (D) ubicada bajo la pantalla en la barra de navegación de CommandCenter.

ch177nn,1685616646910-63-01JUN23

Administrador de ajustes

Administrador de ajustes



PC28715—UN—25AUG22

Administrador de ajustes

Usar el administrador de ajustes para cargar, editar o guardar configuraciones de la máquina y ajustes del apero. Las configuraciones gravadas se usan para restablecer los ajustes que una máquina y apero usan durante una operación.

Desplazarse hasta Administrador de ajustes

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación Administrador de ajustes.

Las configuraciones guardadas se pueden exportar e importar usando la aplicación Administrador de archivos.

La importación y exportación de configuraciones se limita a:

- Nombre de perfil
- Páginas de ejecución
- Configuraciones de iTEC
- Ajustes del pulverizador remolcado John Deere ISOBUS

ch177nn,1685616681655-63-01JUN23

Administrador de equipos

Administrador del equipo



PC28716—UN—25AUG22

Administrador del equipo

Seleccionar la aplicación Administrador de equipos para ingresar la configuración de Perfil de máquina y apero. La configuración del perfil es importante para el rendimiento preciso de las aplicaciones de Agricultura de precisión de John Deere, tales como AutoTrac, Control de secciones y mapas de datos de trabajo.

Navegar hasta Administrador del equipo

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación Administrador del equipo.

AL70325,000054E-63-25APR23

Perfil de máquina

Ajustes generales

Cuando el monitor detecta la máquina, se ajusta automáticamente cierta información mediante las unidades de control de la máquina.

Los ajustes específicos de ciertos tipos de máquina solo aparecen en la página cuando corresponde.

NOTA: Algunas mediciones corresponden únicamente a ciertos tipos de máquinas.

Desplazamientos de GPS

NOTA: Al usar varios aperos, solamente el desplazado lateral del primer implemento se usa.

Para evitar errores en la asignación, documentación y control de secciones, combinar los desplazados laterales de todos los aperos e introducir ese valor para el primer apero. Por ejemplo, si el primer apero está 5.1 cm (2 in) hacia la derecha y el segundo apero está 2.5 cm (1 in) hacia la izquierda, introducir 1.3 cm (0.5 in) hacia la derecha.

• Desplazamiento lateral de GPS

- Distancia lateral (izq. o der.) desde la línea central de la máquina al centro del receptor de GPS. Por lo general, este valor es igual a 0.0, a menos que el receptor GPS esté desplazado hacia la derecha o izquierda respecto al eje central de la máquina.

• Desplazamiento lineal de GPS

- Distancia en línea desde el centro del receptor GPS a un punto en la máquina.

La medición del desplazamiento lineal de GPS difiere con base en el tipo de máquina. Consultar la ayuda en pantalla para obtener información sobre la medición de los desplazamientos.

• Altura de GPS

- Distancia vertical entre el receptor GPS y el suelo.

Desplazamiento de conexión

- El punto de conexión es donde se conecta el apero a la máquina. El desplazamiento de conexión es la medida de la distancia entre el punto de conexión y un punto en la máquina.

La medida de desplazamiento de conexión difiere con base en el tipo de máquina. Consultar la ayuda en pantalla para obtener información sobre la medición de los desplazamientos.

Restauración del perfil a los ajustes predeterminados de fábrica

NOTA: Solo en las máquinas detectadas por la pantalla se pueden volver a establecer los ajustes de fábrica.

Los ajustes predeterminados del perfil de la máquina se almacenan en las unidades de control de la máquina. Los cambios de estos ajustes se guardan en el monitor. Para revertir el perfil a los valores predeterminados de fábrica, pulsar el botón Reiniciar perfil.

Utilizar la ayuda en pantalla del Centro de ayuda para obtener más información sobre el Administrador del equipo y el Perfil de máquina.

AL70325,00005DB-63-04AUG20

Perfil del apero

El nombre del perfil se establece automáticamente según el apero detectado y no es posible guardarlo. En los aperos sin unidad de control, el operador establece el nombre de perfil.

Guardar parámetros de perfiles

Pulsar el botón Guardar para conservar los parámetros de todas las fichas y cerrar la aplicación Perfil de apero. No hace falta seleccionar Guardar al cambiar de pestañas.

Las configuraciones de Perfil de apero se guardan en la pantalla según los siguientes factores:

- Nombre de perfil

- Nombre de la unidad de control del apero detectado

NOTA: Configurar los ajustes previos a la operación en la unidad de control del apero, como la configuración de la unidad, antes de configurar los ajustes del perfil del apero.

El nombre cambia cuando se modifican los ajustes de la unidad de control del apero. Esto incluye el cambio de configuración de la unidad de control entre el fertilizante y la siembra.

Detección automática de la configuración del perfil

Si se conecta una unidad de control del apero, esta definirá automáticamente algunos ajustes del perfil del apero.

Se muestra un mensaje indicando que se ha creado el perfil del apero la primera vez que la unidad de control se conecta. Cuando se vuelva a conectar el apero, se identificará por su nombre y se cargarán los ajustes del apero guardados en la pantalla.

NOTA: El mensaje se seguirá mostrando si se selecciona "Setup Later" (Configurar después).

Si se conecta un apero que no se reconoce, será necesario crear un perfil para este apero. Seleccionar el botón Add Implement (Añadir apero) en el Administrador de equipos para crear el perfil del apero.

Para ver el nombre del apero detectado actualmente, seleccionar Diagnostics Center (Centro de diagnóstico) > pestaña Controller Diagnostics (Diagnósticos de la unidad de control) > elegir la unidad de control del apero > pestaña Controller Info (Información de la unidad de control).

Verificar todos los ajustes necesarios antes del funcionamiento. El punto de trabajo no se fija automáticamente.

Tipos de conexión

- El tipo de conexión o el enganche describe el modo en que el apero está acoplado a la máquina y controla cómo se determina en el monitor el movimiento del apero detrás de la máquina.

El mapa de cobertura, la documentación y el control de secciones requieren que se ajuste el Tipo de conexión.

- **Desplazamiento pivotante**

Algunos aperos cuentan con un enganche pivotante que se conecta al enganche trasero de 3 puntos de la máquina. El desplazamiento para esta ubicación pivotante se requiere para determinar el movimiento del apero detrás de la máquina. La opción se encuentra disponible cuando se selecciona el

enganche trasero de 3 puntos como el tipo de conexión.

Ancho de trabajo

- La anchura de trabajo es el ancho del área labrada, sembrada, pulverizada o cosechada en cada pasada de la máquina por el campo. Se utiliza para crear mapas de datos de trabajo y calcular la superficie de trabajo. Para las aplicaciones de guiado, asignación y superficie total se requiere la anchura de trabajo.

Dimensiones

- **Desplazamiento lateral**

Es la distancia lateral entre el punto central de la máquina y el punto central del ancho de trabajo del apero. Para las aplicaciones de guiado y asignación se requiere la configuración de desplazamiento lateral.

NOTA: Al usar varios aperos, solamente se usa el desplazamiento lateral del primer apero.

Para evitar errores en la asignación y documentación, combinar los desplazamientos laterales de todos los aperos e introducir ese valor para el primer apero. Por ejemplo, si el primer apero está 5,1 cm (2 in) a la derecha y el segundo apero está 2,5 cm (1 in) a la izquierda, introducir 1,3 cm (0.5 in) a la derecha.

- **Centro de rotación**

Es la distancia lineal entre el punto de conexión y el centro de rotación del apero cuando este se encuentra en posición de trabajo. Por lo general, corresponde al punto donde las piezas de soporte de carga del apero entran en contacto con el suelo. El desplazamiento del centro de rotación es importante para modelar con precisión la acción de arrastre del apero alrededor de las curvas. La automatización de maniobras AutoTrac, la asignación y el guiado pasivo del apero requieren el ajuste de centro de rotación. Se recomienda verificar el funcionamiento correcto del centro de rotación. Consultar la ayuda en pantalla para obtener información adicional.

- **Punto de trabajo**

Distancia en línea entre el punto de conexión y el punto en el que se realiza la operación. Por ejemplo, el punto de caída de la semilla o del producto, la cosecha o el laboreo. La aplicación de asignación requiere la configuración del punto de trabajo.

- **Desplazamiento de sección (aperos del terminal virtual John Deere)**

Es la distancia lineal desde el centro de rotación hasta el punto en el que se produce la operación. Por ejemplo, el punto de caída de la semilla o del producto, el punto de cosecha del cultivo o de labranza de la tierra. Para la aplicación de Trazado

de mapas se requiere el ajuste del descentrado de la sección.

Registro de trabajo

- Los canales de registro determinan el momento en que los totales del registro de mapa y el cuadro de control de trabajo se ENCIENDEN y APAGAN. No todos los iniciadores de registro están disponibles para todos los tipos de máquinas.

NOTA: En modo manual, el operador debe pulsar el botón Record (Registro) o Pause (Pausa) para activar o desactivar el registro del mapa de datos de trabajo.

Retardo mecánico

- El retardo mecánico es el tiempo medio para que el producto alcance el suelo después de la orden ENCENDER o APAGAR. Podría ser necesario modificarlo para cada combinación de máquina, apero y monitor. La aplicación Asignación requiere la configuración de Demora mecánica. La configuración es fundamental para el rendimiento de la aplicación Control de secciones.

Utilizar la ayuda en pantalla del Centro de ayuda para obtener más información sobre el Administrador de equipos y el perfil del apero.

AL70325.000068F-63-24MAY24

Guiado AutoTrac

Guiado AutoTrac



Guiado AutoTrac

PC28717—UN—25AUG22

AutoTrac es un sistema de dirección asistida que permite a los operadores quitar las manos del volante mientras la máquina avanza por la pasada creada en el campo. Sin embargo, los operadores deben hacer girar la máquina al final de las hileras. Al presionar el botón de reanudar, AutoTrac recupera el control y encamina a la máquina hacia la pasada adyacente.

ch177nn,1685616767892-63-01JUN23

Guiado manual

La información sobre las pasadas de guiado y el funcionamiento de cada modo de pasada aparece después en CONFIGURAR PASADA DE GUIADO y en las secciones de modo de pasada.

Después de crear una pasada de guiado, conducir la máquina hacia la pasada. La pasada más cercana se resalta con una línea blanca más gruesa. El error de desviación de pasada se visualiza en el indicador de precisión de trayectoria. Este número representa la distancia entre la máquina y la pasada más cercana. El número de error aumenta hasta que la máquina alcance el punto medio entre dos pasadas. Después de alcanzar el error de punto medio, el número de error disminuye a medida que la máquina se acerca a la pasada siguiente.

El número de pasadas se visualiza debajo del indicador de precisión de trayectoria y el sistema lo actualiza automáticamente a medida que se acerca una nueva pasada. El número de pasada cambia cuando la máquina se encuentra en el punto medio entre dos pasadas. Los tonos de pasada alertan al operador cuando la máquina está cerca de una pasada. Las curvas adaptables no muestran los números de pasadas.

HC94949,00003A0-63-25SEP13

Información general

IMPORTANTE: El sistema AutoTrac utiliza el Sistema de posicionamiento global (GPS) bajo el control del gobierno de los EE.UU., el cual es la única entidad responsable por la precisión y el mantenimiento del sistema. El sistema está sujeto a cambios que podrían afectar la precisión y el rendimiento de todo el equipo del GPS.

El operador es responsable de la máquina y debe hacer los giros al final de cada pasada. El sistema no gira la máquina al final de la pasada.

El sistema básico AutoTrac ha sido diseñado como herramienta auxiliar para uso con marcadores mecánicos. El operador deberá evaluar la precisión general del sistema para determinar las operaciones específicas en campo en donde se puede usar la dirección asistida. Esta evaluación es necesaria porque la precisión requerida para diversas operaciones en campo puede variar, según la operación agrícola específica. AutoTrac utiliza la red de corrección diferencial StarFire junto con el GPS. Pueden ocurrir desplazamientos leves de posición con el paso del tiempo.

HC94949,000039F-63-23SEP13

Parámetros de guiado



Icono Parámetros

PC15305—UN—19MAR13

Seleccionar el icono PARÁMETROS en la parte superior de la aplicación de guiado para configurar los parámetros de guiado.

Guiado principal

El cambio de Guiado principal activa o desactiva la aplicación de guiado.

HC94949,00003AD-63-02OCT13

Predictor de giro



PC17238—UN—11JUL13

El predictor de giro advierte al operador por medio de predecir el final de la pasada y mostrar la distancia hasta el final de la pasada en la vista de mapa.

Desde la página de Ajustes avanzados de la aplicación

de Guiado, usar el interruptor para activar o desactivar el predictor de giro. Cuando el predictor de giro está activado, el icono correspondiente aparece en el mapa.

El predictor de giro está diseñado únicamente para predecir el punto de giro de una máquina que utiliza el guiado paralelo o AutoTrac cuando está en modo de pasada recta. El predictor de giro no brinda mensajes de alerta por cabeceros. Las predicciones de giro se basan únicamente en el comportamiento de la máquina en giros previos. Los puntos de giro también se definen cuando se desactiva AutoTrac y el error de rumbo es mayor que 45 grados. Las predicciones de giro solo coinciden con los contornos del campo si éstos son lineales y continuos, o bien cuando el operador hace un giro antes o después del contorno del campo.

La distancia efectúa un conteo regresivo hasta el giro pronosticado y emite un tono cuando la máquina se encuentra a 10 segundos de llegar al punto de giro. El tono vuelve a sonar cuando se ha alcanzado el punto de giro pronosticado.

El indicador visual cambia a color amarillo cuando se está a 10 segundos del giro previsto y pasa a color rojo después de pasar la ubicación del giro previsto. Una línea de intersección blanca indica la ubicación de giro.

Icono de mapa de predictor de giro

Cuando el predictor de giro está activado, el icono correspondiente aparece en el mapa. El icono del predictor de giro se usa para acceder a los ajustes del predictor de giro y apagar el predictor de giro usando el interruptor.

Cuando está apagado, el predictor de giro no advierte al operador por medio de predecir el final de la pasada ni muestra la distancia hasta el final de la pasada en la vista de mapa. Es necesario activar manualmente el predictor de giro en la página de Ajustes avanzados de la aplicación de Guiado. El símbolo del predictor de giro no aparece en el mapa cuando está desactivado.

ch177nn,1685616786842-63-01JUN23

Tonos de pasada

Los tonos de pasada se pueden usar como indicadores audibles del sentido de la dirección. Si la pasada está a la derecha de la máquina, suenan dos pitidos bajos. Si está a la izquierda, suena un pitido alto. La alarma se repite cuando el error de desviación de pasada entre la máquina y la pasada de guiado es de 10—40 cm (4—16 in).

NOTA: Tonos de pasada predeterminados en modo ACTIVADO.

HC94949,00003AE-63-23SEP13

Notificación de cambio de ancho trabajo

Activar una notificación de cambio de ancho de trabajo para recibir una notificación cada vez que se cambie el ancho de trabajo de la máquina o del apero.

AL70325,0000550-63-06SEP19

Hileras guía

Las líneas de guiado se resaltan con un color diferente para recordarle al operador que ejecute una acción determinada en esa pasada. Por ejemplo, las líneas de guiado pueden recordarle al operador que apague ciertas secciones de la sembradora manualmente, a fin de no colocar semilla en algunas trayectorias determinadas. Estas trayectorias determinadas pueden usarse como hileras para ruedas durante la temporada a fin de reducir la compactación del suelo y los daños a los cultivos en el resto del campo. Consultar la ayuda en pantalla para obtener información sobre cómo crear hileras guía.

AL70325,0000551-63-12SEP19

Señal compartida

La función de señal compartida comparte la señal de corrección de la máquina con el receptor del apero y otras máquinas al usar John Deere Machine Sync. El receptor con la señal de corrección más precisa debe montarse en la máquina.

AL70325,0000552-63-24SEP19

Selección de pasada

Cuando la selección de pasada está activada, la pantalla selecciona automáticamente la pasada cada vez que se selecciona un cliente, una granja y un campo. Si un campo tiene varias pasadas asociadas, la primera pasada de la lista de pasadas se selecciona como la pasada activa.

NOTA: La pasada activa no cambia si el operador selecciona un nuevo campo mientras AutoTrac está activado.

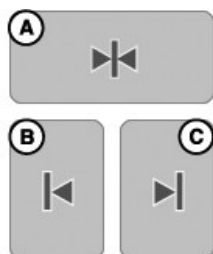
Si el campo seleccionado no tiene pasadas asociadas o el operador borra la selección del cliente, la granja o del campo, el nombre de la pasada cambia a "----" para indicar que no hay una pasada activa. Para seleccionar una pasada, seleccionar Ajustar pasada en la página principal de aplicación de Guiado o seleccionar un cliente, una granja y un campo en la aplicación Campos.

NOTA: La selección de pasada está activada de forma predeterminada. Un reinicio de datos de fábrica o una reprogramación de software devuelve esta función al ajuste predeterminado.

NOTA: El cambio de selección de pasada siempre está activado cuando el tipo de pasada es pasada de cobertura.

ch177nn,1685616820674-63-01JUN23

Cambio de pasada



PC16665—UN—18MAR13

- A**—Cambio de pasada al centro
B—Cambio de pasada a la izquierda
C—Cambio de pasada a la derecha

El cambio de pasada desplaza la posición de la pasada fijada a la izquierda, al centro o a la derecha de la máquina. Utilizar el Cambio de pasada para compensar los errores de posición del GPS.

NOTA: La desviación es inherente a todo sistema GPS basado en satélite con corrección diferencial.

Cuando se usa corrección diferencial SF1, SF2 o SF3 (o cuando se usa el modo de medición rápida de RTK), la pasada puede desviarse con el correr del tiempo o con los ciclos de encendido. El Cambio de pasada puede usarse para compensar los errores de posición del GPS causados por desviación.

El Cambio de pasada ajusta la pasada 0 y todas las líneas de guiado relacionadas con esta pasada. Las líneas de guiado se desplazan a la derecha o a la izquierda en la distancia previamente establecida. El operador también puede centrar una línea de guiado en la máquina.

Para centrar la línea sobre la ubicación actual de la máquina, seleccionar Cambio de pasada al centro (A). Para mover la línea hacia la izquierda, seleccionar Cambio de pasada a izquierda (B). Para mover la línea hacia la derecha, seleccionar Cambio de pasada a derecha (C).

NOTA: Cambio de pasada principal predeterminado en modo ACTIVADO.

El Cambio de pasada se desactiva cuando el registro de curva adaptable está activo.

El valor incremento de cambio máximo permitido con AutoTrac activado es de 30 cm (12 in). Con AutoTrac inactivo, el operador puede subir hasta 914 cm (360 in).

No se recomienda el Cambio de pasada cuando se

utilizan las curvas adaptables. El cambio se basa en el rumbo actual de la pasada, no en la geometría de la pasada completa. El Cambio de pasada puede hacer que algunas partes de la pasada se cambien más cerca o más adelante del cambio deseado.

El Cambio de pasada se encuentra disponible cuando se usan curvas AB. (Consultar Cambio de curvas AB).

Los cambios totales se pueden ver al editar solo una línea de guiado de pasada recta o pasada en círculo. Los cambios de borrado son elegibles para todas las pasadas.

Cambios de línea de guiado compartida

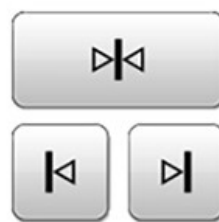
Los cambios de línea de guiado se comparten en la lista de pasadas de guiado. Para recibir un cambio en la línea de guiado, seleccionar una línea de guiado diferente y luego seleccionar la línea de guiado original. Aparece una notificación indicando que se ha aplicado un cambio en la línea de guiado compartida.

Cambio de línea sencilla

NOTA: El cambio de línea sencilla solo está disponible para pasadas rectas y curvas AB.

AutoTrac permanece activo si se aplica un cambio de línea sencilla.

NOTA: El cambio de línea sencilla solo puede usarse para cambiar la pasada hasta el 30 % del espacio entre pasadas para espacio entre pasadas y el 40 % para curvas AB.



PC28718—UN—25AUG22

Botones de Cambio de línea sencilla

- A**—Cambio de pasada al centro
B—Cambio de pasada a la izquierda
C—Cambio de pasada a la derecha

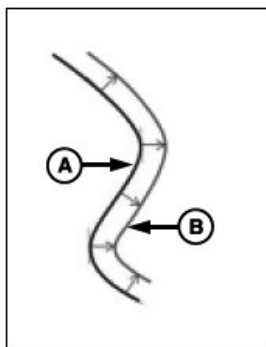
El cambio de línea sencilla ajusta la posición de una sola línea de guiado hacia la izquierda o la derecha sin afectar la ubicación o la forma de las pasadas a su alrededor. Al final de un giro o cuando se selecciona una nueva pasada, el cambio se reinicia a cero.

El módulo de cambio de línea sencilla puede añadirse a una página de ejecución usando la aplicación de Administrador de configuración.

ch177nn,1685616840395-63-01JUN23

Cambio de curvas AB

Las pantallas de 4ª generación cambian las curvas AB usando una lógica diferente que otros métodos de guiado. En lugar de los cambios rectos y laterales, las curvas AB utilizan cambios radiales. Los cambios radiales soportan movimiento direccional perpendicular a la tangente de la curva en cada punto en la curva. Cada punto a lo largo de la curva se cambia durante la regeneración. La forma y geometría de la curva cambia con el desplazamiento.



PC27479—UN—06SEP19

Ejemplo de cambio de curva AB

A—Curva AB
B—Nueva curva AB

Cuando se cambia una curva AB (A), la nueva curva AB (B) se desplaza radialmente en el punto del cambio. El cambio radial se propaga a lo largo de la longitud de la línea. El espacio entre pasadas y el rumbo de la nueva curva AB se basan en la curva AB original.

NOTA: Suavizar curvas se aplica a cada pasada nueva. Suavizar puede causar pequeñas separaciones en la cobertura. De ser necesario, suavizar los segmentos de línea se puede desactivar en los ajustes de guiado.

Importación y exportación de desplazamientos de curva AB

Si se importan curvas AB con cambios de una pantalla GreenStar 3 2630, las líneas desplazadas se importan. Si las dimensiones o aplicaciones cambian, las curvas AB no se regeneran en base a estos cambios. Para tener en cuenta esos cambios, las curvas AB se deben recrear usando la curva AB original.

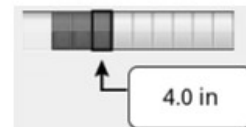
Los cambios radiales de una pantalla de 4ª generación no son compatibles con otros tipos de pantalla.

Las curvas AB exportadas a las pantallas GreenStar 2, pantallas GreenStar 3 o al Operations Center de John Deere mantienen sus desplazamientos radiales al volverlas a importar en una pantalla de generación 4 solamente si la curva AB no se modifica cuando se usan otros tipos de pantalla.

ch177nn,1685616864851-63-01JUN23

Ajustes de barra de luces

NOTA: La barra de luces también se conoce como indicador de precisión de trayectoria.



PC28719—UN—25AUG22

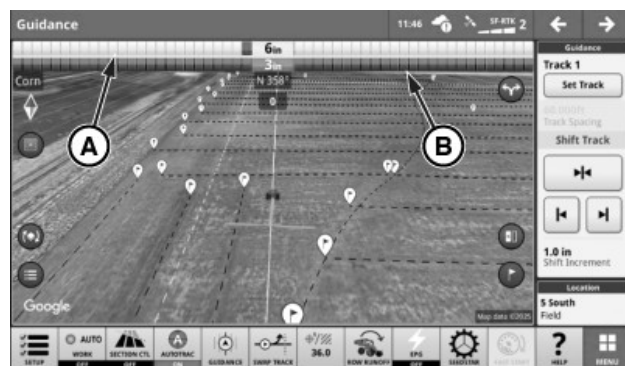
Tamaño de paso de barra de luces

Tamaño de paso: se usa para ajustar la distancia de error de desviación que representa cada cuadro de la barra de luces.

Sentido de conducción — Cuando esta opción está seleccionada, las luces encendidas a la izquierda en barra de luces indican que la máquina se debe girar a la izquierda para alinearla con la pasada.

Sentido fuera de pasada — Cuando esta opción está seleccionada, las luces encendidas a la izquierda en la barra de luces indican que la máquina se debe girar a la derecha para alinearla con la pasada de guiado.

Barra de luces de guiado del apero pasivo



PC671879—UN—24JUN25

A—Barra de luces de máquina
B—Barra de luces del apero

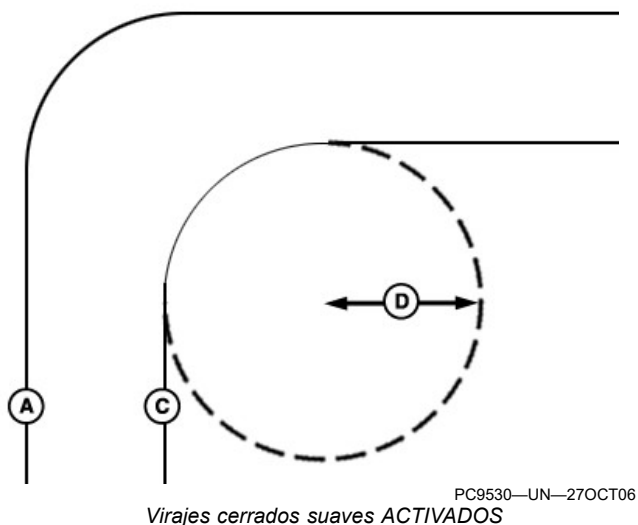
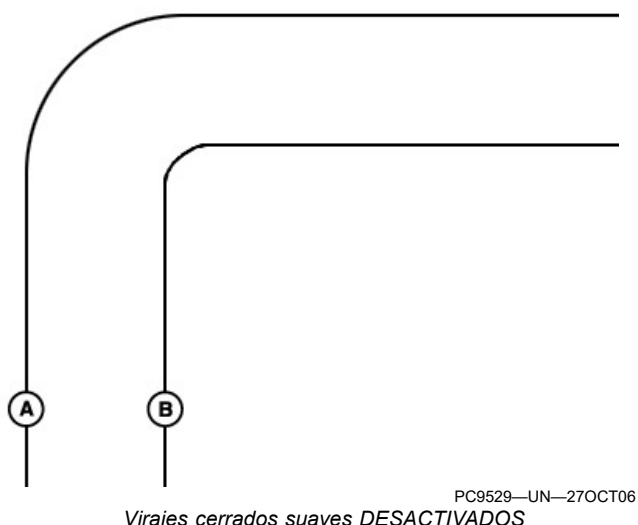
Cuando se usa el guiado de apero pasivo, la pantalla añade una segunda barra de luces.

Barra de luces de la máquina (A) — Muestra la distancia hacia la derecha o hacia la izquierda en que la máquina sale de la pasada.

Barra de luces de apero (B) — Indica la distancia hacia la izquierda o a la derecha que el centro de rotación del apero está alejado de la pasada de guiado.

ZIDXK1X,1750231750064-63-18JUN25

Parámetros de pasada curva



- A—Pasada previa
B—Pasada siguiente—Virajes cerrados suaves desactivados
C—Pasada siguiente—Virajes cerrados suaves activados
D—Radio de giro con apero en el suelo

Suavizar curvas agudas: cuando está habilitada, el sistema suaviza automáticamente una ruta propagada que es excesivamente aguda.

Iniciador de registro de curva — El registro de pasada curva adaptable se puede activar de tres maneras: Registro manual, modo AutoTrac y modo de estado de trabajo.

NOTA: Se recomienda detener el registro si es necesario cambiar de dirección. El registro, mientras se invierte el sentido de marcha, puede provocar una creación deficiente de la línea de guiado.

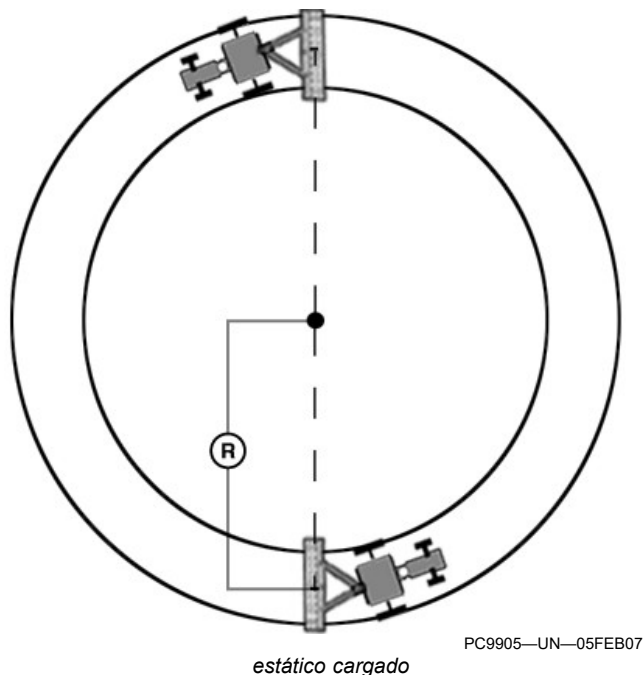
1. Registro manual: El registro comienza solamente

cuando el operador pulsa el botón de registro. En este modo no se usan disparadores automáticos.

- 2. Modo AutoTrac:** El registro se inicia de manera automática cuando AutoTrac está conectado a una línea proyectada y se detiene cuando AutoTrac está desconectado. El botón de registro todavía se puede usar para iniciarlo o detenerlo manualmente mientras está en este modo.
- 3. Modo de estado de trabajo:** El registro está vinculado al estado "Registro de trabajo". Cuando se activa el "Registro de trabajo" y se realiza el trabajo de manera activa, comienza el registro de curva adaptable. Se detiene automáticamente cuando se desactiva el "Registro de trabajo".

Extensiones registradas de curvas AB — Se pueden agregar extensiones de línea recta al comienzo y al final de las trayectorias curvas AB. Las extensiones se generan para 90 m (300 ft). ACTIVAR la configuración no agrega las extensiones a las curvas AB registradas anteriormente.

NOTA: Puede que sea necesario desactivar las extensiones para evitar que las líneas se crucen entre sí. Si las líneas se cruzan, las curvas restantes no se pueden generar.



R—Radio de giro de apero

Radio de giro con apero en suelo — El radio de giro más pequeño que el apero puede recorrer cuando está en el suelo.

Un radio de giro mayor con apero en suelo produce curvas más suaves. Un radio de giro menor con apero

en suelo produce curvas más cerradas. Este valor también se usa en máquinas sin aperos remolcados.

NOTA: Asegurarse de que el radio de giro con apero en el suelo se ajuste a un valor realista para el tamaño del apero utilizado.

ZIDXK1X,1750229032945-63-26JUN25

Configuración de pasada en círculo



PC20395—UN—08DEC14

Distancia al punto central

Distancia al centro de pivote — Distancia desde el centro del círculo a la ubicación actual. La distancia solo se muestra a 1609 m (5280 ft). Activar para mostrar el botón en el mapa de guiado.

CZ76372,0000739-63-08DEC14

Espaciado de pasada

NOTA: Cuando la máquina se encuentra por encima de 16 km (10 mi) de la pasada 0, la precisión de las líneas de guiado se reduce.

El espacio entre pasadas se usa en la aplicación de guiado para determinar la distancia respecto de la última pasada. El espaciado de pasada es similar al ancho del apero, pero el primero solamente se usa para guiado y los dos valores son independientes entre sí.

Para mantener el ancho de hilera entre pasadas, el espaciado de la pasada debe ser igual al ancho de trabajo. Para garantizar cierto solape para laboreo y pulverización, o para compensar cierta desviación del GPS, el espacio entre pasadas debe ser inferior al ancho de trabajo.

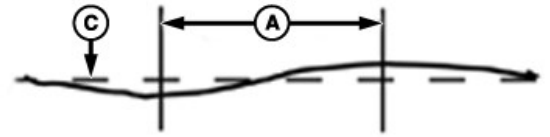
AL70325,00005DC-63-23JUL20

Sensibilidad de la dirección

La sensibilidad de la dirección ajusta la agresividad del sistema de dirección AutoTrac. Los parámetros de sensibilidad de dirección altos son más agresivos. Estos parámetros le permiten al sistema controlar condiciones de dirección manual exigentes, como aperos integrales con una carga de tiro pesada. Un parámetro de sensibilidad de dirección reducida es menos agresiva y le permite al sistema controlar cargas de tiro más livianas y velocidades más altas.

Ingresar un número entre 50 y 200. El valor

predeterminado es 70. El valor puede cambiar según el controlador de dirección.



PC17128—UN—18JUN13



PC17129—UN—18JUN13

A—Intervalo de 10 segundos
B—Intervalo de 1 segundo
C—Patrón de error de pasada

- **Demasiado baja:** Si la sensibilidad de la dirección es demasiado baja, se puede observar un patrón de error de pasada lento y oscilante en la pantalla. Este patrón de error de pasada (C) dura aproximadamente 10 segundos (A) para pasar de lado a lado. Si ocurre un error de pasada en exceso, aumentar la sensibilidad de dirección en pequeñas cantidades hasta lograr la precisión deseada.
- **Demasiado alta:** Ajustar la sensibilidad de la dirección en el nivel más alto no resultará en la máxima precisión de pasada. Si la sensibilidad de la dirección es demasiado alta, se observa excesivo movimiento de las ruedas delanteras, lo que reduce la precisión y causa un desgaste innecesario de los componentes del eje delantero. Con niveles extremadamente altos, el movimiento de la máquina se vuelve lo suficientemente grande como para hacer que la sensibilidad de la dirección cambie momentáneamente al nivel predeterminado. El movimiento de las ruedas que se debe buscar al determinar si la agresividad es demasiado alta ocurre con un intervalo de aproximadamente 1 segundo (B) de lado a lado. Si se observa movimiento excesivo de las ruedas, reducir la sensibilidad de la dirección con intervalos pequeños hasta lograr el rendimiento deseado.

NOTA: Es normal ver un error de pasada momentáneo cuando se encuentra un desnivel, surco o cambio en la carga del apero grande. El ajuste correcto de la sensibilidad de la dirección ayuda a reducir los desvíos de pasada.

Para obtener más información sobre la sensibilidad de dirección, utilizar el Centro de ayuda de la pantalla.

HC94949,0000377-63-26SEP13

Parámetro de pasada



PC28720—UN—25AUG22

- A**—Botón de ajuste de pasada
B—Agregar pasada de guiado
C—Filtrar/ordenar pasadas de guiado

1. Seleccionar el establecimiento de pasada en la página de guiado principal.
2. En la lista de pasadas de guiado, seleccionar una línea de guiado existente o crear una nueva.

Para obtener más información sobre cómo crear diferentes pasadas de guiado, usar el Centro de ayuda de la pantalla.

HC94949,00003B0-63-24MAY24

Adquisición de línea de guiado

NOTA: Para la Adquisición de pasada se requiere una unidad de control AutoTrac 2,0. Verificar el tipo de unidad de control identificado en la página de condición de AutoTrac, en la pestaña Diagnóstico del sistema de la aplicación Centro de diagnóstico.

NOTA: La adquisición de línea de guiado no está disponible para todas las máquinas.

Adquisición de línea de guiado muestra una línea de puntos blanca que representa la forma más eficiente de conducir la máquina a la línea de guiado. La ruta a la pasada se determina según la velocidad, la posición de la máquina, el ángulo de rueda y el rumbo en el momento en que se pulsa el interruptor de reanudación. La línea de puntos se actualiza continuamente conforme la máquina se mueve cuando AutoTrac tiene el estado Configurado (2/4 segmentos) o habilitado (3/4 segmentos). Cuando la máquina capta la pasada, la línea de puntos desaparece.

NOTA: La Adquisición de pasada no funciona durante el retroceso.

ch177nn,1685616932700-63-01JUN23

Pasada recta



Pasada recta

PC28721—UN—25AUG22

El modo de pasada recta ayuda al operador a conducir en trayectorias rectas paralelas usando la pantalla y tonos audibles para alertar al operador cuando la máquina está fuera de rumbo.

El modo de pasada recta permite al operador crear una pasada recta inicial para el campo al utilizar las diversas opciones de pasada 0. Una vez definida la pasada 0 (pasada de referencia) se generan todas las pasadas para el campo. Cada pasada es igual a la pasada original conducida, con el fin de asegurar que no se propaguen los errores de dirección en todo el campo. Las pasadas generadas se pueden usar para hacer funcionar la pasada paralela o AutoTrac.

Métodos para definir la pasada 0:

- A + B: Define la Pasada 0 por medio de conducir sobre la misma con la máquina.
- A + Auto B: Define la Pasada 0 por medio de conducir sobre la misma con la máquina.
- A + Rumbo: Define la Pasada 0 por medio de conducir la máquina al punto A e introducir un valor de rumbo predefinido.
- Lat/Long: Define la Pasada 0 por medio de ingresar valores predefinidos de latitud y longitud que establecen las coordenadas de los puntos A y B.
- Lat/Long + Rumbo: Define la Pasada 0 por medio de ingresar valores predefinidos de latitud y longitud para el punto A e ingresar un valor predefinido de rumbo.
- Acceso de máquina A + B: Define la Pasada 0 por medio de conducir sobre la misma con la máquina.
- Acceso de máquina A + Rumbo: Define la Pasada 0 por medio de conducir el vehículo al punto A e introducir un valor de rumbo predefinido.
- Acceso de máquina Lat/Long + Rumbo: Define la Pasada 0 por medio de ingresar valores predefinidos de latitud y longitud para el punto A e ingresar un valor predefinido de rumbo.

NOTA: La Pasada 0 se puede definir mientras se realiza una operación (por ejemplo, siembra), pero algunos botones no se encuentran disponibles durante la creación de la línea de guiado.

Acceso a la máquina

El acceso de la máquina es un método de pasada recta

que se usa para insertar los caminos del campo entre pasadas de cultivos.

Rumbo

NOTA: Las modificaciones de rumbo de pasada están disponibles solamente cuando se usan las pasadas rectas creadas con los métodos A + Rumbo o Lat/Lon + Rumbo.

La nueva información de rumbo se guarda en la pasada existente cada vez que este valor se modifica. Si los datos se exportan al John Deere Operations Center después de realizar un cambio de rumbo, la pasada modificada sustituye la pasada existente guardada en John Deere Operations Center.

Método de cálculo de línea de pasada

El cálculo de línea de guiado es el método John Deere de forma predeterminada. Otros métodos de cálculo de línea de guiado son:

- Sin John Deere 1 - Usa el método de cálculo de BeeLine.
- Sin John Deere 2 - Usa el método de cálculo Trimble.

NOTA: Las líneas de guiado se pueden transferir a otro usuario a través de la opción de compartir datos en campo o mediante archivos de configuración a través de una unidad USB o la transferencia inalámbrica de datos.

Esta función solo puede utilizarse al crear nuevas pasadas de pasada recta. Pueden utilizarse todos los métodos para crear una nueva pasada recta, pero se recomienda el método A+B para crear nuevas líneas de guiado según las hileras de cultivo o los lechos que se hicieron previamente con un sistema de la competencia. El uso del mismo rumbo A+ como sistema de la competencia no generará el rendimiento deseado.

Para obtener más información sobre cómo crear pasadas rectas, usar el Centro de ayuda de la pantalla.

Duplicar pasada

La función Duplicar pasada crea una copia de la pasada de guiado activa.

El nombre de la pasada duplicada nueva por omisión es el nombre de la pasada original más (1). Seleccionar la casilla de entrada del nombre de pasada para modificar el nombre. La nueva pasada puede estar centrada sobre la máquina o desplazada hacia la izquierda o la derecha.

Si la pasada original se creó usando el método de A + Rumbo o el método Lat/Lon + Rumbo, el rumbo de la pasada nueva puede modificarse seleccionando la casilla de entrada de Rumbo.

Línea rápida



PC28722—UN—25AUG22

Tecla programable de línea rápida

Usar Línea rápida para crear una pasada en la página de ejecución con la menor cantidad de veces que se tiene que pulsar el botón. La pasada se nombra automáticamente sin información de configuración.

Para guardar la Línea rápida, abrir la lista de pasadas de guiado, pulsar el botón de editar y designar la pasada con un nombre nuevo.

Métodos de línea rápida:

- Línea rápida-Auto B: automáticamente crea el punto B después de recorrer 15 m (49,2 ft).
- Línea rápida-A+B: crear manualmente una pasada de guiado A+B.

Usar la aplicación Administrador de configuración para añadir la tecla de atajo de Línea rápida-Auto B o Línea rápida-A+B a la barra de atajos.

AL70325,000050D-63-27SEP22

Guía sobre una pasada recta

Al trabajar en modo de pasada recta, no es necesario hacer las pasadas en un orden específico. La pasada más cercana se resalta con una línea blanca más gruesa.

El número de pasada se visualiza debajo del indicador de precisión de trayectoria y se actualiza automáticamente cuando se acerca una nueva pasada. El número de pasada indica el número de líneas alejadas y la dirección de Pasada 0. La dirección de pasada se muestra en relación a la Pasada 0 (Norte, Sur, Este u Oeste). El número de pasada cambia cuando la máquina se encuentra en el punto medio entre dos pasadas.

El indicador de precisión de trayectoria muestra la distancia de error de desviación de pasada. El error de desviación de pasada muestra la distancia desde la pasada más cercana a la máquina. El número de error aumenta hasta que la máquina alcance el punto medio entre dos pasadas. Después de alcanzar el punto medio, el número de error disminuye a medida que la máquina se acerca a la pasada siguiente.

El predictor de giro muestra la distancia hasta el final de la pasada en la parte superior derecha de la vista de guiado. La distancia disminuye hasta el giro

pronosticado y se emiten tonos cuando la máquina está a 10 segundos de interceptar el punto de giro y nuevamente cuando se haya llegado al punto de giro pronosticado.

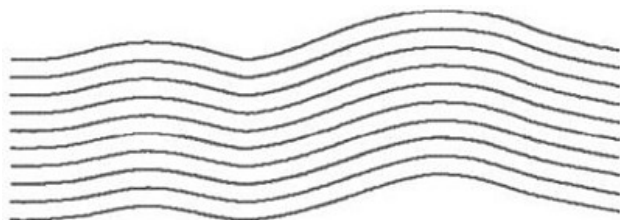
CZ76372,0000737-63-08DEC14

Curvas AB



Curvas AB

PC28723—UN—25AUG22



PC9028—UN—16APR06

El modo de curvas AB permite al operador conducir una trayectoria curva cuyos extremos se encuentran en los extremos del campo (principio y final). Las pasadas paralelas en cualquier dirección se generan sobre la base de la pasada original conducida. Cada pasada se genera a partir de la pasada original para garantizar que no se propaguen errores de dirección a todo el campo. Las pasadas no son copias idénticas de la pasada original. La curvatura de la pasada cambia para mantener los errores entre pasadas.

NOTA: Para obtener más información sobre cómo configurar el sistema para obtener mayor rendimiento, ver los parámetros de pasada de curva.

La curva AB inicialmente registrada deberá tener una longitud de por lo menos 3 m (10 ft) para ser una curva AB válida.

Una vez que se haya registrado la curva AB (pasada 0), se generan diez pasadas adicionales (cinco pasadas a cada lado de la pasada 0). Cuando la máquina haya transitado por la quinta pasada de la pasada 0, se generan diez pasadas más en esa dirección. El sistema continúa generando pasadas adicionales cada vez que la máquina conduzca sobre la última pasada que se muestra en la pantalla. La máquina debe estar dentro de 400 m (0,25 mi.) de la última línea generada por el sistema, para continuar creando trayectorias curvas. Si la máquina está en el contorno exterior, podría tardar varios minutos en generar una trayectoria que se muestre en la pantalla, cerca de la máquina. Durante

este tiempo, en la pantalla aparecerá el mensaje "Calculando curvas".

NOTA: Es posible omitir recorridos en el modo de curvas AB.

Las pasadas no son copias idénticas de la pasada original. La curvatura de la pasada cambia para mantener los errores de pasada en pasada. Con cada pasada subsiguiente, la curvatura de las pasadas será más convexa o más cóncava.

NOTA: Es posible que se muestren mensajes de curvas agudas y fin de trayectoria cuando el modo de pasada con curva AB está activado.

Las trayectorias de curva AB se generan por medio de extensiones de línea recta de 91 m (300 ft) que se añaden al extremo de las trayectorias reales registradas. Las extensiones de líneas se extenderán antes y después de la línea registrada para alinear la máquina o continuar con la trayectoria.

Cuando se selecciona el Cambio de pasada, la pasada actual se ajusta y se vuelven a generar cinco pasadas en ambos lados de la pasada. La curva AB puede usarse después de que se generen las pasadas iniciales. Se generan pasadas adicionales durante el funcionamiento. Usar los botones de desplazamiento hacia la izquierda o la derecha para mover y regenerar las pasadas de curva AB.

Para obtener más información sobre cómo crear las pasadas de curva AB, usar la ayuda interactiva en pantalla.

Duplicar pasada

La función Duplicar pasada crea una copia de la pasada de guiado activa.

El nombre de la pasada duplicada nueva por omisión es el nombre de la pasada original más (1). Seleccionar la casilla de entrada del nombre de pasada para modificar el nombre. La nueva pasada puede estar centrada sobre la máquina o desplazada hacia la izquierda o la derecha.

ch177nn,1740731212961-63-28FEB25

Guía sobre una curva AB

La pasada más cercana se resalta con una línea blanca más gruesa.

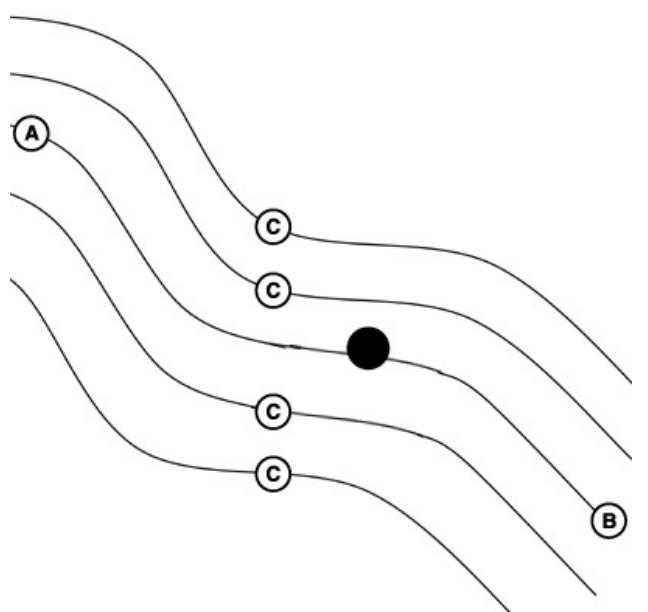
El número de pasada se visualiza debajo del indicador de precisión de trayectoria y se actualiza automáticamente cuando se acerca una nueva pasada. El número de pasada indica el número de líneas alejadas y la dirección de Pasada 0. La dirección de pasada se muestra en relación a la Pasada 0 (Norte, Sur, Este u Oeste). El número de pasada cambia

cuando la máquina se encuentra en el punto medio entre dos pasadas.

El indicador de precisión de trayectoria muestra la distancia de error de desviación de pasada. El error de desviación de pasada muestra la distancia desde la pasada más cercana a la máquina. El número de error aumenta hasta que la máquina alcance el punto medio entre dos pasadas. Después de alcanzar el punto medio, el número de error disminuye a medida que la máquina se acerca a la pasada siguiente.

CZ76372,0000736-63-08DEC14

Registro de una trayectoria recta o desplazamiento alrededor de obstáculos



PC9030C—UN—27OCT06

Navegación alrededor de obstáculos



PC15310—UN—09APR13

Botones de línea recta y línea curva

- A—Punto A
- B—Punto B
- C—Trayectorias generadas de la Pasada 0
- D—Segmento curvo
- E—Segmento recto

1. Iniciar registro de curvas AB
2. Cuando se quiera registrar una trayectoria recta, seleccionar el botón Segmento recto.

NOTA: Un segmento recto se "romperá" cuando se presiona el botón de Segmento recto, el botón de Segmento curvo o el botón Terminar para finalizar la pasada.

3. Seleccionar el botón Línea curva para finalizar el registro de la línea recta y reanudar el registro de trayectoria curva.

Este procedimiento puede ser útil cuando existe una larga sección recta o cuando es necesario evitar los obstáculos.

Los botones de segmentos curvos y rectos se pueden alternar según sea necesario durante el registro.

HC94949,00003C3-63-13SEP13

Curvas adaptables



PC28725—UN—30AUG22

Curvas adaptables

NOTA: Consultar la información adicional acerca de la optimización de rendimiento del sistema. (Ver *Parámetros de pasada curva*, en esta sección).

La pasada curva adaptable permite al operador registrar una trayectoria de curva manual. Una vez que se haya registrado la primera pasada curva y la máquina haya girado, la trayectoria propagada aparece y el operador puede usar seguimiento paralelo o activar AutoTrac.

Una vez registrada la pasada inicial, cada pasada adicional se genera a partir de la pasada previa para garantizar que los errores de dirección no se propaguen a todo el campo.

NOTA: El Salteo de pasadas le permite al operador pasar o saltar la pasada siguiente a la pasada actual. El salteo de pasadas no está disponible en la sesión de registro de curvas adaptables.

Las pasadas generadas no son copias idénticas de la pasada original. La curvatura de la pasada cambia para mantener la precisión de pasada en pasada. Cuando sea necesario, el operador puede cambiar la pasada curva en cualquier lugar del campo conduciendo la máquina fuera de la pasada propagada.

NOTA: Es posible que se muestren mensajes de curvas agudas y fin de trayectoria cuando el modo de pasada curva adaptable está activado.

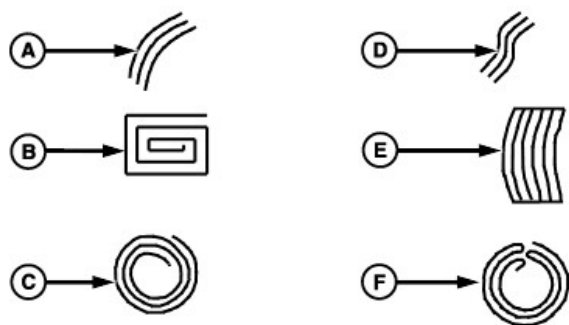
El operador puede conducir manualmente sobre las pasadas generadas usando pasadas paralelas o conectar AutoTrac una vez que la pasada inicial se haya registrado y aparezca la trayectoria propagada.

Si una sesión de registro de curva se detiene, la línea no se proyecta en frente de la máquina. El operador solamente puede usar AutoTrac en las líneas disponibles de las sesiones de registro previas. Terminar una sesión de registro guarda todos los segmentos de curva registrados durante la sesión en una pasada única.

NOTA: No se recomienda el desplazamiento de pasada cuando se utilizan las curvas adaptables. El desplazamiento de pasada no compensa la desviación del GPS en el modo de pasada curva.

Se pueden añadir segmentos de curva adicionales a la pasada de curva adaptable cuando se edita una pasada.

Para obtener más información sobre cómo crear las pasadas de curvas adaptables, usar el Centro de ayuda interactiva del monitor.



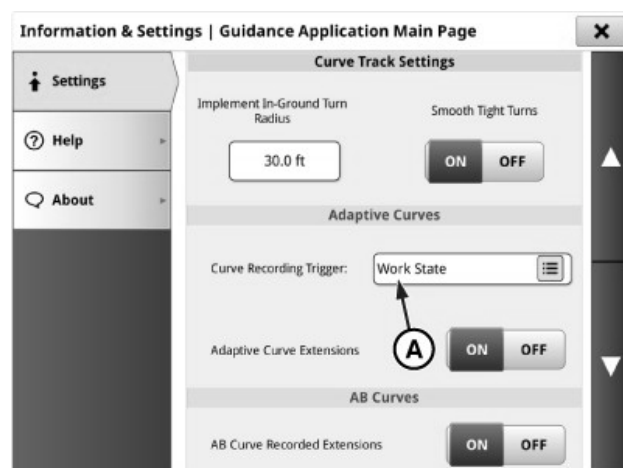
PC9032—UN—17APR06

- A—Curva simple
- B—Cuadrado
- C—Espiral
- D—Curva en S
- E—Pista de carrera
- F—Círculo

El modo de curvas adaptables permite al operador conducir y usar el sistema de guiado en diferentes patrones del campo.

- Curva simple
- Curva en S
- Cuadrado
- Pista de carrera
- Espiral
- Círculo

Las extensiones de línea se pueden añadir a la pasada de curva adaptable existente. Estas son extensiones temporales (90 m) que aparecen cuando está cerca de la línea. No es necesario registrarlas.



PC676265—UN—26JUN25

Extensiones de curva adaptable

ZIDXK1X,1750231125361-63-25JUN25

Guía sobre curva adaptable

IMPORTANTE: Si se necesita repetición de los datos de pasada curva guardados, será necesario que los datos de pasada inicial y los recorridos subsiguientes del terreno se creen utilizando precisión StarFire RTK. La estación de base de RTK debe estar funcionando en modo de base absoluta.

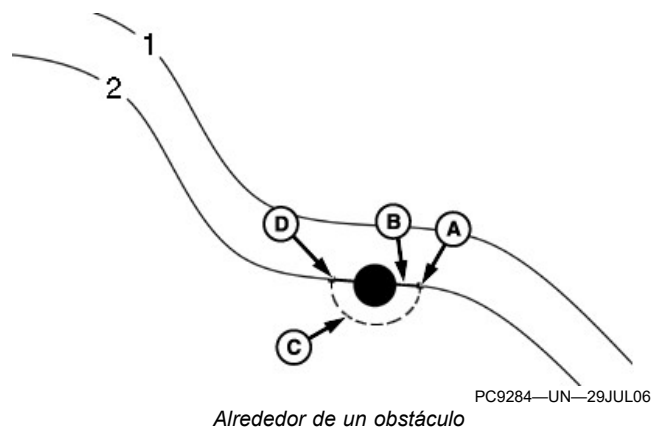
NOTA: Los datos de separación entre pasadas para una pasada curva adaptable son constantes. Si se usa un ancho de apero diferente cuando se regresa al campo, deben registrarse datos nuevos.

La pasada más cercana se resalta con una línea blanca más gruesa. El indicador de precisión de trayectoria muestra la distancia de error de desviación de pasada. El error de desviación de pasada muestra la distancia desde la pasada más cercana a la máquina. El número de error aumenta hasta que la máquina alcance el punto medio entre dos pasadas. Después de alcanzar el punto medio, el número de error disminuye a medida que la máquina se acerca a la pasada siguiente.

Si no se registra una curva, las líneas no se proyectan y el operador solo puede seleccionar AutoTrac en las líneas disponibles. Al registrar la curva, las líneas se proyectan de la línea anterior. Esta sesión se puede utilizar para registrar otra línea de forma manual o un operador puede seleccionar AutoTrac en los iniciadores de registro de curva y AutoTrac en la línea proyectada.

ch177nn,1685616988383-63-01JUN23

Registro de una trayectoria recta dentro de una curva adaptable



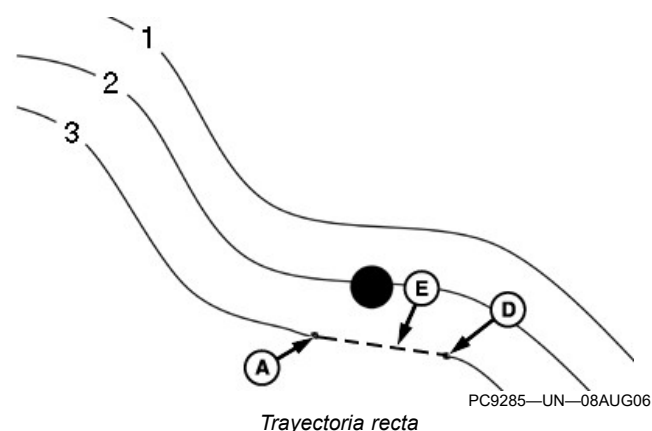
3. Seleccionar el botón Línea curva para finalizar el registro de la línea recta y reanudar el registro de trayectoria curva.

Este procedimiento puede ser útil cuando existe una larga sección recta o cuando es necesario evitar los obstáculos.

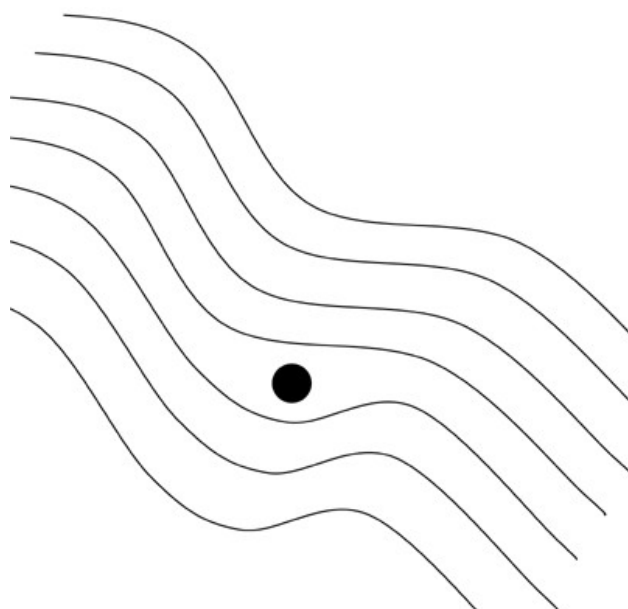
Los botones de segmentos curvos y rectos se pueden alternar según sea necesario durante el registro.

NOTA: El segmento recto más largo que se puede crear es de una distancia de 0,8 km (0.5 mi) (2640 ft). Para mayor distancia, no se creará el segmento de línea de conexión, lo cual da por resultado una separación en la trayectoria.

HC94949,0000395-63-13SEP13



Desplazamiento alrededor de obstáculos



PC9029—UN—17APR06



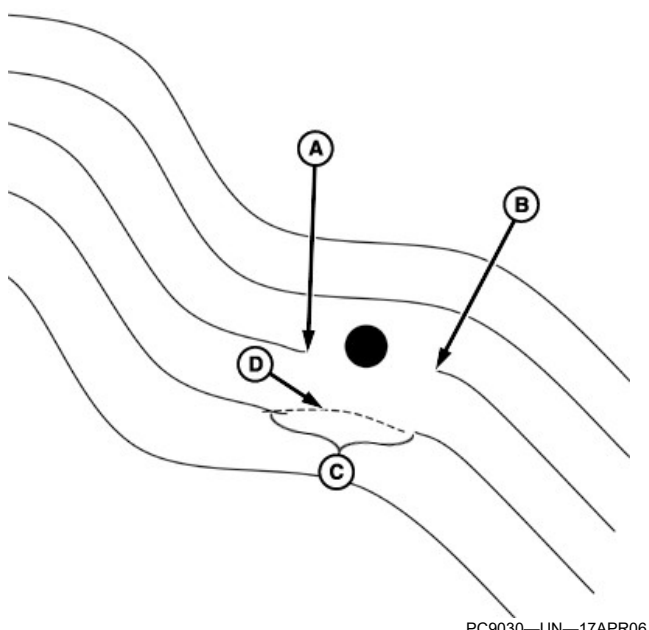
PC15311—UN—09APR13

Botones de línea recta y línea curva

- A—Línea recta seleccionada
- B—Se genera un segmento recto para conectar dos puntos
- C—Trayectoria de tractor no registrada
- D—Línea curva seleccionada
- E—La trayectoria se registra como una línea recta entre los puntos A y D
- F—Botón de línea curva
- G—Botón de línea recta

1. Iniciar registro de una curva adaptable.
2. Cuando se desee registrar una trayectoria recta, seleccionar el botón Línea recta.

NOTA: Un segmento recto se "romperá" cuando se presiona el botón de Segmento recto, el botón de Segmento curvo o el botón Terminar para finalizar la pasada.



PC9030—UN—17APR06

- A—Punto de desactivación del registro
 B—Punto de activación del registro
 C—Las separaciones dan lugar a la siguiente pasada
 D—Conducida manualmente para volver a establecer la trayectoria

Cuando se está utilizando el modo de curvas adaptables en un campo y se encuentran obstáculos, como un pozo, poste de teléfono y línea de electricidad, el operador debe conducir alrededor de estos obstáculos.

NOTA: Usar el botón de pasada recta para registrar una línea recta sobre el obstáculo para evitar una separación en la pasada.

Registro ACTIVADO: Si se deja el registro activado mientras se conduce alrededor de un obstáculo, la desviación respecto de la trayectoria propagada se registrará y se convertirá en parte de la trayectoria. En la siguiente pasada que se aproxima al área en el campo, la pasada propagada de la pasada en donde está la máquina habrá incorporado la desviación. La máquina conducirá por la desviación. Para enderezar esa desviación, el operador debe comenzar a conducir la máquina manualmente y enderezar esa desviación. Una vez que el operador ha conducido más allá de la desviación en el campo y ha adquirido nuevamente la trayectoria objetivo, se puede activar el interruptor de reanudación y AutoTrac tomará el control de la dirección de la máquina.

Registro DESACTIVADO: Si el registro se desactiva cuando se acerca un obstáculo y se conduce alrededor del mismo y luego se registra nuevamente cuando se ha conducido alrededor del obstáculo y se ha conectado el sistema AutoTrac para terminar la pasada, se producirá una separación en la pasada registrada en el lugar donde está el obstáculo. En la siguiente trayectoria, cuando la máquina se acerque a la

separación, el operador debe comenzar a conducir la máquina manualmente y guiarla en esta separación. Una vez que se ha pasado a lo largo de esta separación y se vuelve a adquirir la pasada propagada, se puede activar AutoTrac. La separación no aparecerá en las pasadas subsiguientes siempre que el registro esté activado para la siguiente pasada.

ch177nn,1685617008861-63-01JUN23

AutoPath™

AutoPath utiliza información de hileras o contornos para crear líneas de guiado para operaciones posteriores en el campo. AutoPath reduce las estimaciones y la intervención necesaria del operador para navegar con precisión a través de los campos. Las líneas de AutoPath reducen el tiempo de configuración, las hileras divisorias incorrectas y los daños al cultivo debidos a una configuración imprecisa de guiado.

Antes de usar las líneas de guiado de AutoPath, importar los datos de línea de AutoPath del John Deere Operations Center. Los datos de línea de AutoPath se incluyen en el archivo de configuración. Si no hay datos de origen disponibles, las pasadas AutoPath se pueden generar usando un contorno. Ver Editar AutoPath en ayuda en pantalla para obtener más información.

Requisitos específicos de la máquina:

AutoPath es compatible con las siguientes máquinas equipadas con sistemas AutoTrac John Deere o Reichardt Green Fit:

NOTA: Para un rendimiento óptimo, usar AutoTrac RowSense con AutoPath.

- Tractor
- Pulverizador
- Cosechadora
- Segadora hileradora John Deere [solo AutoPath (contornos) es compatible]

NOTA: La documentación de AutoPath no está disponible cuando el modo de documentación de ISOBUS está activado en los ajustes de configuración de trabajo.

AutoPath (hileras)

AutoPath (hileras) utiliza los datos de funcionamiento registrados, los valores de desplazamiento de la máquina y el espacio entre pasadas para crear pasadas para operaciones futuras en ese campo. AutoPath (hileras) reduce el funcionamiento irregular y la intervención del operador necesarios para navegar con precisión a través de los cultivos erguidos. Las líneas de AutoPath reducen el tiempo de configuración, las hileras divisorias incorrectas y los daños al cultivo debidos a una configuración imprecisa de guiado.

Requisitos de la operación de origen de AutoPath™ (hileras):

NOTA: La precisión de las líneas de AutoPath depende de la precisión de los datos de operación de origen. Al registrar, se recomienda usar el guiado activo de aperos o el guiado de apero por AutoTrac.

La operación de origen es la operación registrada que se usa para generar las líneas de AutoPath. Las operaciones de origen compatibles son el laboreo, la siembra y la aplicación.

NOTA: La operación de origen debe registrarse con un receptor de apero.

Si la operación de origen no incluye datos de hilera, cualquier operación posterior en ese campo, como la siembra, aplicación de producto o cosecha, debe contener hileras definidas a fin de que AutoPath™ genere pasadas.

Los datos de la operación de origen enviados a John Deere Operations Center se deben registrar mediante:

- Receptores StarFire que usen un nivel de señal SF3 o superior en la máquina y en el apero.

NOTA: La verificación de que el TCM esté calibrado en todos los receptores (máquina y apero).

NOTA: La señal compartida se puede usar para registrar datos.

- Una pantalla CommandCenter de 4.^a generación o 4640 universal, o una pantalla CommandCenter G5 o G5^{Plus} universal.

Aperos compatibles con AutoPath (hileras):

- Sembradora John Deere con una unidad de control SeedStar 2 o más reciente
- Sembradora ISOBUS que no sea de John Deere
 - El ancho de trabajo debe configurarse como hileras.
 - Si el ancho de hilera es superior a 254 cm (100 in), las operaciones posteriores requerirán hileras definidas.
- Sembradora virtual (apero sin unidad de control)
 - El ancho de trabajo debe configurarse como hileras.
- Apero de laboreo John Deere con unidad de control
 - Las operaciones posteriores requieren hileras definidas.
- Apero de laboreo virtual (sin unidad de control)
 - Se recomienda configurar el ancho de trabajo como hileras.
 - Si el ancho de trabajo no está configurado como

hileras, o si el ancho de la hilera es superior a 254 cm (100 in), las operaciones posteriores requerirán hileras definidas.

Requisitos de uso de AutoPath (hileras)

- El archivo de configuración del Operations Center de John Deere contiene datos de AutoPath.
- La pantalla debe tener una licencia válida para AutoPath.
- La máquina está equipada con un receptor StarFire que usa el nivel de señal SF3 o superior.

NOTA: Para un rendimiento óptimo, usar el mismo nivel de señal que se utilizó para registrar la operación de origen.

- La máquina está equipada con sistemas AutoTrac John Deere o Reichardt Green Fit.
- El tipo de grano debe ser un cultivo en hileras sembrado anualmente.

NOTA: AutoPath no admite cultivos perennes.

Generación de AutoPath (hileras):

NOTA: Solo se puede importar un archivo de AutoPath por campo. Si se importa un segundo archivo de AutoPath, se sobrescribe el archivo antiguo.

NOTA: Los archivos de AutoPath no pueden exportarse de la pantalla.

NOTA: Los archivos de AutoPath importados a la pantalla se pueden modificar, pero los cambios no se sincronizan con el John Deere Operations Center.

Cuando se tira de una máquina hacia un campo que tiene un archivo de Operación de Origen asociado, se generarán automáticamente líneas de AutoPath optimizadas para menos trayectorias. La pasada actual de AutoPath puede editarse desde la página Seleccionar pasada de guiado. Seleccionar el botón Método para seleccionar el método empleado para generar pasadas. AutoPath (hileras) tiene las siguientes opciones de generación de pasada:

- Seleccionar la opción de optimizar para usar el menor número de pasadas para cubrir por completo el campo con el menor número de pasadas posibles.

NOTA: Si el ancho de trabajo de la operación actual es más estrecho que el ancho de trabajo de la operación de origen, la opción Follow Source Operation Passes (Seguir las pasadas de la operación de origen) aparecerá automáticamente atenuada.

- Seleccionar la opción de seguir las pasadas de la operación de origen para usar solo las pasadas que

se alinean con las pasadas de la operación de origen. Las siguientes pasadas de operación de origen reducen la compactación pero pueden dar lugar a solapamiento de la cobertura.



Default to this Method

PC613046—UN—20FEB24

Casilla de comprobación de Método predeterminado

La opción predeterminada es Optimizar para menos pasadas. Para cambiar el valor predeterminado a Seguir pasadas de operación de origen, seleccionar el botón de la radio y luego marcar la casilla de Método predeterminado. Este paso garantiza que el método de generación permanezca igual entre los campos.

Las líneas de AutoPath (hileras) se ajustan por defecto a 20 m (66 ft) más allá del final de la hilera. Las extensiones de línea se pueden cambiar en ajustes avanzados. AutoPath (hileras) puede conectar líneas a través de una separación de hasta 50 m (164 ft), como a través de una vía fluvial.

NOTA: Las extensiones de línea se desactivarán por defecto si la plataforma detectada es una máquina de caña de azúcar.

NOTA: Para más información sobre los ajustes avanzados, consultar la ayuda en pantalla.

AutoPath (contornos)

NOTA: Los archivos de AutoPath no pueden exportarse de la pantalla.

AutoPath (contornos) utiliza la información de contorno del campo para crear líneas de guiado. AutoPath (límites) requiere información precisa de los contornos del campo para generar pasadas. Este método es adecuado para máquinas que funcionan en hileras sin cultivar y siembran nuevos cultivos en hileras.

Generación de AutoPath (contornos):

Cuando una máquina entra en un campo que no tiene un archivo de operación de origen asociado, pero tiene un contorno definido, AutoPath (contornos) genera pasadas según las siguientes condiciones:

- Cuando se ha compartido un plan de guiado externo desde el contorno, AutoPath (contornos) generará los datos directamente.
- Si no se ha compartido ningún plan externo, pero se ha definido un contorno para el campo actual, el operador puede seleccionar un plan de contorno existente para el campo o puede crear un nuevo plan de contorno mediante el menú Datos.
- Si no hay información de contorno de campo completa, el usuario puede seleccionar el acceso

directo a Campos y aplicación de contorno para completar la configuración de la información de contorno. AutoPath (contornos) no se puede completar hasta que se complete el contorno.

NOTA: Si existe el archivo de operación de origen, AutoPath (hileras) generará pasadas a partir de los datos de operación de origen.

Si se ha omitido el mensaje inicial de Alinear con el contorno, AutoPath (contornos) se puede generar en cualquier momento usando la opción Establecer pasada para seleccionar la línea de AutoPath y seleccionar un plan de contorno existente o crear uno nuevo al editar la línea de AutoPath.

AutoPath (límites) tiene los siguientes métodos de generación de pasada:

- Seleccionar Ángulo de rumbo para generar pasadas en el ángulo deseado.
- Seleccionar Alinear con contorno para generar pasadas paralelas a un borde del contorno.
- Seleccionar Desde pasada existente para generar pasadas rectas paralelas a una línea de guiado existente.

La función de alineación con contorno permite al operador crear fácilmente un conjunto de pasadas rectas alineadas con una sección definida de un contorno de campo. La pantalla muestra de forma predeterminada del borde recto más largo del contorno, pero se puede seleccionar cualquier borde.

Las líneas de AutoPath (contornos) se ajustan por defecto a 20 m (66 ft) más allá del final de la hilera.

NOTA: Para más información sobre los ajustes avanzados, consultar la ayuda en pantalla.

Creación de cabeceros:

Cuando el cabecero se define en AutoPath - contorno, Campos y contornos debe indicar que el cabecero se define en otro lugar y dirigir a los usuarios a la definición de cabecero AP.

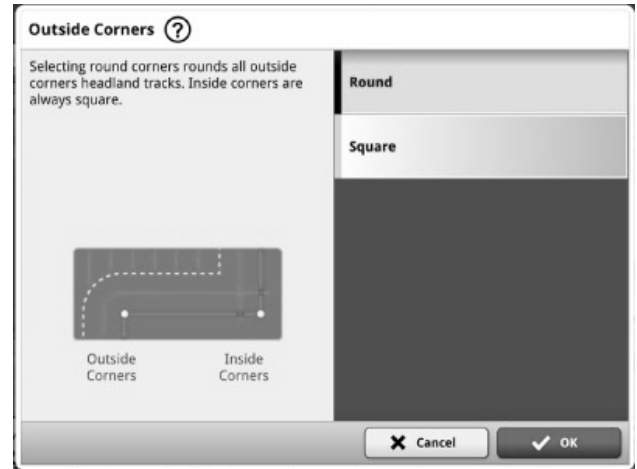
Para crear cabeceros, seguir el procedimiento dado:

1. Pasar a Editar AutoPath.
2. Seleccionar Fuente de cabecero AutoPath.



PC676263—UN—17JUN25

Fuente de cabecero



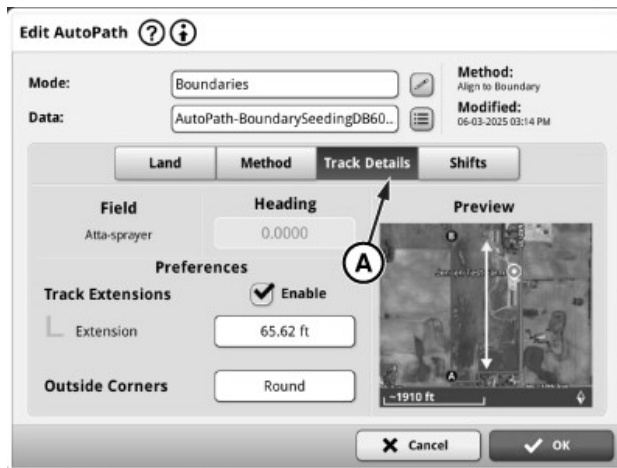
PC676266—UN—24JUN25

Esquinas exteriores

A—AutoPath

3. Haga clic en Pasadas de la máquina para establecer el número de pasadas.
4. Pulsar OK para finalizar el procedimiento.

Detalles de pasada:



PC676267—UN—24JUN25

Página Detalles de pasada

A—Pestaña Detalles de pasada

La pestaña Detalles de pasada muestra la información de campo, rumbo, contorno y cabecero de la pasada seleccionada.

NOTA: La información de contorno y cabecero no es necesaria cuando AutoPath se genera desde las hileras.

La preferencia de tipo de esquina exterior ofrece la opción de seleccionar entre una esquina exterior cuadrada o redonda.

La ventana Vista previa muestra una vista previa del AutoPath que se generaría. El rumbo de la pasada se puede modificar seleccionando la casilla de entrada y ajustando a los valores requeridos.

El método de generación de AutoPath se puede cambiar desde la pestaña Detalles de pasada, seleccionando el botón Editar junto al nombre del método.

NOTA: Para obtener más información, consultar la ayuda en pantalla.

Los ajustes de visibilidad de la pasada se pueden utilizar para seleccionar qué líneas se muestran en la vista de mapa. La vista del mapa puede cambiarse entre todas las pasadas, pasadas de campo y pasadas del cabecero. La vista predeterminada es Mostrar todas las pasadas.

NOTA: Los ajustes de visibilidad de la pasada no están disponibles cuando se usa AutoPath (hileras).

ZIDXK1X,1751350378549-63-08JUL25

Ajustes de AutoPath

Para obtener la mejor precisión al usar AutoPath, se recomienda configurar la aplicación de la máquina, el apero y la pantalla.

Creación de la operación de origen

Siembra como operación de origen

- Medir e introducir las dimensiones del apero en la aplicación Administrador de equipos.

NOTA: Usar la interfaz de apero virtual en aperos que no sean SeedStar 2 y aperos anteriores.

- Configurar un perfil de interfaz de apero virtual si es necesario.

- Introducir el ancho del apero en las hileras.
- Instalar el receptor del apero e introducir las dimensiones del receptor en la aplicación Administrador de equipos.
- Establecer la corrección del receptor del apero de cinemática en tiempo real (RTK) o SF3.
- Servidor 4600 CommandCenter v2 o pantalla universal 4640 con una activación/suscripción de Automation 4,0.

NOTA: La calibración precisa del Módulo de compensación de terreno (TCM) es fundamental para el rendimiento de AutoPath™. Usar el método de calibración avanzado del TCM si es posible.

- Calibrar el TCM del apero y de la máquina.
- Optimizar la precisión pasada a pasada del guiado de apero. (recomendado)
- Definir la organización, el cliente, la explotación y el campo.
- Ajustar el tipo de operación a siembra.
- Ajustar el tipo de grano a un cultivo en hileras sembrado anualmente, como el maíz.
- Creación de pasadas AutoTrac. Se pueden usar pasadas impulsadas manualmente, pero no es lo recomendable.

Laboreo como operación de origen

- Medir e introducir las dimensiones del apero en la aplicación Administrador de equipos.

NOTA: Usar la interfaz de apero virtual en aperos que no sean SeedStar 2 y aperos anteriores.

- Configurar un perfil de interfaz de apero virtual si es necesario.
- Introducir el ancho del apero en las hileras.
- Instalar el receptor del apero e introducir las dimensiones del receptor en la aplicación Administrador de equipos.
- Establecer la corrección del receptor de la máquina RTK o SF3.
- Establecer la corrección del receptor del apero RTK o SF3.
- Servidor 4600 CommandCenter v2 o pantalla universal 4640 con una activación/suscripción de Automation 4.0.

NOTA: La calibración precisa del TCM es fundamental para el rendimiento de AutoPath. Usar el método de calibración avanzado del TCM si es posible.

- Calibrar el TCM del apero y de la máquina.
- Optimizar la precisión pasada a pasada del guiado de apero. (recomendado)
- Definir la organización, el cliente, la explotación y el campo.

NOTA: El laboreo debe usarse como operación secundaria para definir el número de hileras y el espaciado entre hileras. Los aperos con unidad de control de dosis y carros neumáticos para productos antiguos no admiten el número de hileras y el espaciado entre hileras.

- Ajustar el tipo de operación en aplicación y laboreo.
- Creación de pasadas AutoTrac. Se pueden usar pasadas impulsadas manualmente, pero no es lo recomendable.

Utilización de la operación de origen

Siembra con operación de origen de laboreo

- Medir e introducir las dimensiones del apero en la aplicación Administrador de equipos.

NOTA: Usar la interfaz de apero virtual en aperos que no sean SeedStar 2 y aperos anteriores.

- Configurar un perfil de interfaz de apero virtual si es necesario.
- Introducir el ancho del apero en las hileras.
- Instalar el receptor del apero e introducir las dimensiones del receptor en la aplicación Administrador de equipos.
- Establecer la corrección del receptor de la máquina RTK o SF3.
- Establecer la corrección del receptor del apero RTK o SF3.
- Servidor 4600 CommandCenter v2 o pantalla universal 4640 con una activación/suscripción de Automation 4.0.

NOTA: La calibración precisa del TCM es fundamental para el rendimiento de AutoPath. Usar el método de calibración avanzado del TCM si es posible.

- Calibrar el TCM del apero y de la máquina.
- Optimizar la precisión pasada a pasada del guiado de apero. (recomendado)
- Definir la organización, el cliente, la explotación y el campo.
- Ajustar el tipo de operación a siembra.
- Los datos de línea de AutoPath se incluyen en el archivo de configuración.
- Crear pasadas con datos de AutoPath.

Aplicación después de la siembra (aplicador autopropulsado)

- Establecer la corrección del receptor de la máquina RTK o SF3.

NOTA: La calibración precisa del TCM es fundamental para el rendimiento de AutoPath. Usar el método de calibración avanzado del TCM si es posible.

- Calibrar el TCM de la máquina.
- Definir el ancho de la máquina o el espacio entre pasadas.
- Servidor 4600 CommandCenter v2 o pantalla universal 4640 con una activación/suscripción de Automation 4.0.
- Se requiere AutoTrac RowSense y/o Vision. (recomendado)
- Definir la organización, el cliente, la explotación y el campo.
- Ajustar el tipo de operación en aplicación.
- Ajustar el tipo de grano a un cultivo en hileras sembrado anualmente, como el maíz.
- Los datos de línea de AutoPath se incluyen en el archivo de configuración.
- Crear pasadas con datos de AutoPath.

Aplicación después de la siembra (aplicador de tipo remolcado)

- Medir e introducir las dimensiones del apero en la aplicación Administrador de equipos.

NOTA: Usar la interfaz de apero virtual en aperos que no sean SeedStar 2 y aperos anteriores.

- Configurar un perfil de interfaz de apero virtual si es necesario.
- Establecer la corrección del receptor de la máquina RTK o SF3.

NOTA: La calibración precisa del TCM es fundamental para el rendimiento de AutoPath. Usar el método de calibración avanzado del TCM si es posible.

- Calibrar el TCM de la máquina.
- Definir el ancho de la máquina, el espacio entre pasadas o acoplar el cabezal.
- Servidor 4600 CommandCenter v2 o pantalla universal 4640 con una activación/suscripción de Automation 4.0.
- Se requiere AutoTrac RowSense y/o Vision. (recomendado)
- Definir la organización, el cliente, la explotación y el campo.
- Ajustar el tipo de operación en aplicación.
- Ajustar el tipo de grano a un cultivo en hileras sembrado anualmente, como el maíz.
- Los datos de línea de AutoPath se incluyen en el archivo de configuración.
- Crear pasadas con datos de AutoPath.

Cosecha (cosechadora autopropulsada)

- Medir e introducir las dimensiones del apero en la aplicación Administrador de equipos.
- Establecer la corrección del receptor de la máquina RTK o SF3.

NOTA: La calibración precisa del TCM es fundamental para el rendimiento de AutoPath. Usar el método de calibración avanzado del TCM si es posible.

- Calibrar el TCM de la máquina.
- Definir el ancho de la máquina, el espacio entre pasadas o acoplar el cabezal.
- Servidor 4600 CommandCenter v2 o pantalla universal 4640 con una activación/suscripción de Automation 4.0.
- Se requiere AutoTrac RowSense y/o Vision. (recomendado)
- Definir la organización, el cliente, la explotación y el campo.
- Ajustar el tipo de operación en cosecha.
- Ajustar el tipo de grano a un cultivo en hileras sembrado anualmente, como el maíz.
- Los datos de línea de AutoPath se incluyen en el archivo de configuración.
- Crear pasadas con datos de AutoPath.

Cosecha (cosechadora de tipo remolcado)

- Medir e introducir las dimensiones del apero en la aplicación Administrador de equipos.

NOTA: Usar la interfaz de apero virtual en aperos que no sean SeedStar 2 y aperos anteriores.

- Configurar un perfil de interfaz de apero virtual si es necesario.
- Instalar el receptor del apero e introducir las dimensiones del receptor en la aplicación Administrador de equipos.
- Establecer la corrección del receptor de la máquina RTK o SF3.
- Establecer la corrección del receptor del apero RTK o SF3.
- Servidor 4600 CommandCenter v2 o pantalla universal 4640 con una activación/suscripción de Automation 4.0.

NOTA: La calibración precisa del TCM es fundamental para el rendimiento de AutoPath. Usar el método de calibración avanzado del TCM si es posible.

- Calibrar el TCM de la máquina.
- Se requiere AutoTrac RowSense y/o Vision. (recomendado)
- Definir la organización, el cliente, la explotación y el campo.
- Ajustar el tipo de operación en cosecha.
- Ajustar el tipo de grano a un cultivo en hileras sembrado anualmente, como el maíz.
- Los datos de línea de AutoPath se incluyen en el archivo de configuración.

- Crear pasadas con datos de AutoPath.

ch177nn,1685617047758-63-01JUN23

Detalles de mapa de AutoPath

Seleccionar el botón de Detalles del mapa de AutoPath para ver la información de hileras y pasadas de la operación de origen. Los detalles del mapa de AutoPath permiten al operador ver cómo AutoPath ha planificado las pasadas a través de un campo específico.

Seleccionar el botón Hileras para ocultar o mostrar los datos de hilera.

Seleccionar Source Operation Passes (Pasadas de operación de origen) para ocultar o mostrar las pasadas que genera la operación de origen.

Seleccionar la casilla de comprobación Direcciones de origen para ocultar o mostrar las flechas direccionales. Cuando están activadas, las flechas direccionales muestran el sentido de avance de la pasada de origen.

ch177nn,1685617047678-63-01JUN23

representar el estiramiento o achicamiento de las secciones de riego de pivote central. Si se agrega un borde de pasada en círculo, se borran los cambios existentes modificados o eliminados para esa pasada. Utilizar un cambio de pasada con un borde hace que el apero no se alinee con el borde.



PC20395—UN—08DEC14

Distancia al punto central

La distancia al punto central muestra la distancia desde el centro del círculo a la ubicación actual. La distancia solo se muestra a 1609 m (5280 ft). La función se debe activar en una configuración de pasada en círculo para mostrar el botón en el mapa de guiado. Una vez que el botón se muestra en el mapa de guiado, pulsarlo para mostrar u ocultar la distancia.

Existen dos métodos para crear una pasada en círculo:

Lat/Long de pasada en círculo



PC28726—UN—30AUG22

Pasada en círculo

El modo de pasada en círculo permite al operador crear líneas de guiado en círculo concéntrico. Está diseñado para utilizar en campos con un pivote central.

Una pasada en círculo se basa en las coordenadas de latitud y longitud en el centro de un pivote. Las líneas de guiado concéntricas se crean según el espacio entre pasadas a 1,6 km (1 mi) desde el centro de pivote.

El modo de pasada en círculo está diseñado para el funcionamiento de pivote central en terrenos con pendientes de menos de 2 %. A medida que el modo de pasada en círculo crea espacios en círculo en un plano nivelado, el espacio entre línea de guiado y la pasada central no coinciden ya que las pasadas se encuentran más alejadas del pivote central en condiciones de terrenos con pendientes. Este espacio se debe a la diferencia entre la distancia recorrida en una pendiente y en un plano nivelado. La diferencia de distancia aumenta a medida que aumenta la pendiente.

Utilizar el cambio de pasada para desplazar las pasadas en sentido radial, acercándolas o alejándolas del punto central. El cambio de pasada no mueve el punto central. El cambio de pasada permite al operador utilizar diversos anchos de apero, representar diferentes longitudes de torres de pivote central o



PC28727—UN—25AUG22

Lat/Long de pasada en círculo

- Si se conocen las coordenadas de latitud y longitud en el centro de un pivote, ingresar la ubicación para crear una pasada en círculo.

Conducción en círculo



PC28726—UN—30AUG22

Conducción en círculo

- Las coordenadas de latitud y longitud en el centro de un pivote se calculan desde la trayectoria recorrida. Las líneas de guiado en círculo concéntrico se crean desde las coordenadas.
- Se recomienda conducir sobre todo el círculo para lograr un cálculo óptimo del centro del círculo. Conducir más de un círculo completo no aumenta la precisión del cálculo.

Utilizar la ayuda en pantalla del Centro de ayuda para

obtener más información acerca de la creación de pasadas en círculo.

AL70325,000041F-63-27SEP22

Borde de pasada en círculo



PC17399—UN—08DEC14

NOTA: El borde de pasada en círculo solo se puede utilizar en pantallas de 4ª generación. La información de borde no se puede utilizar en pantallas GreenStar 3.

El borde de pasada en círculo representa el límite exterior de un pivote central. Se visualiza como una línea naranja en el mapa de guiado.

Crear un borde de pasada en círculo permite que las líneas de guiado se generen al comienzo del borde. De lo contrario, las líneas de guiado se generan al comienzo del centro de pivote.

NOTA: El espacio entre pasadas y el ancho de trabajo deben ser iguales para que el extremo del apero se alinee con el borde.

Al crear las líneas de guiado, el borde es el punto de referencia, en lugar del centro del círculo. Esto puede ser útil si los aperos con diferentes espacios entre pasadas se utilizan en el mismo campo. Solo ingresar un nuevo espacio entre pasadas y las líneas de guiado se ajustarán al comienzo en el borde. Las líneas de guiado se generan en base al borde utilizando el espacio entre pasadas y los desplazamientos. Si se elimina el borde, las líneas de guiado se crean desde el exterior del centro.

ch177nn,1685617082154-63-01JUN23

Guía sobre una pasada en círculo

Al trabajar en modo de pasada en círculo, no es necesario hacer las pasadas en un orden específico. La pasada más cercana se resalta con una línea blanca más gruesa.

El número de pasada se visualiza debajo del indicador de precisión de trayectoria y se actualiza automáticamente cuando se acerca una nueva pasada. El número de pasada indica el número de líneas alejadas y la dirección de Pasada 0. La dirección de pasada se muestra en relación a la Pasada 0 (Norte, Sur, Este u Oeste). El número de pasada cambia

cuando la máquina se encuentra en el punto medio entre dos pasadas.

El indicador de precisión de trayectoria muestra la distancia de error de desviación de pasada. El error de desviación de pasada muestra la distancia desde la pasada más cercana a la máquina. El número de error aumenta hasta que la máquina alcance el punto medio entre dos pasadas. Después de alcanzar el punto medio, el número de error disminuye a medida que la máquina se acerca a la pasada siguiente.

CZ76372,0000734-63-08DEC14

Pasada de relleno de contorno



PC28728—UN—25AUG22

Pasada de relleno de contorno

La función Pasada de relleno de contorno crea líneas de guiado a partir de las dimensiones del contorno exterior y del espacio entre pasadas.

NOTA: La Pasada de relleno de contorno no emplea compensación de pendientes. Si se está trabajando en un campo inclinado, se recomienda utilizar Curvas adaptables.

La pantalla crea tres líneas de guiado basadas en la forma del contorno y el espacio entre pasadas, una línea fuera del contorno y dos líneas dentro del contorno. Se crean pasadas de contorno adicionales conforme la máquina avanza por el campo.

NOTA: Cuando se selecciona el desplazamiento de pasada, todas las pasadas se ajustan y se vuelven a generar.

Pasadas de relleno recta

Seleccionar el botón Registrar relleno para generar las líneas de guiado usando relleno en línea recta en todo el campo dentro del contorno. La pasada de relleno recta usa el método A + B de rastreo en línea recta para generar las líneas de guiado. Al usar control de secciones, se recomienda completar las pasadas de relleno de contorno antes de usar el Registro de relleno.

La Pasada de relleno de contorno no puede exportarse a otro monitor. Si se necesita usar la Pasada de relleno de contorno en otro monitor, la misma pasada puede generarse empleando el mismo contorno exterior.

AL70325,0000454-63-27SEP22

Guía en una pasada de relleno de contorno

La pasada más cercana se resalta con una línea blanca más gruesa.

El número de pasada se visualiza debajo del indicador de precisión de trayectoria y se actualiza automáticamente cuando se acerca una nueva pasada. El número de pasada indica el número de líneas alejadas y la dirección de Pasada 0. La dirección de pasada se muestra en relación a la Pasada 0 (Norte, Sur, Este u Oeste). El número de pasada cambia cuando la máquina se encuentra en el punto medio entre dos pasadas.

El indicador de precisión de trayectoria muestra la distancia de error de desviación de pasada. El error de desviación de pasada muestra la distancia desde la pasada más cercana a la máquina. El número de error aumenta hasta que la máquina alcance el punto medio entre dos pasadas. Después de alcanzar el punto medio, el número de error disminuye a medida que la máquina se acerca a la pasada siguiente.

AL70325,0000455-63-06NOV17

Grupo de pasadas

Un grupo de pasadas es un grupo de líneas de guiado creadas por el operador. Los grupos de pasadas permiten al operador cambiar entre pasadas de guiado diferentes rápidamente.

Crear un grupo de pasadas

1. Pulsar el botón Fijar pasada o seleccionar el módulo de página de ejecución de Pasada siguiente.
2. Seleccionar el botón Nuevo grupo de pasadas.
3. Seleccionar el botón Añadir pasada y seleccionar la pasada deseada de la lista.
4. Repetir el paso 3 hasta añadir todas las pasadas deseadas al grupo de pasadas.

Seleccionar un Conjunto de pasadas

1. Seleccionar el botón Configurar pasada o el módulo de página de ejecución Siguiente pasada.
2. Seleccionar un grupo de pasadas de la página de listas de pasadas.

NOTA: Si se quita una línea de un conjunto de pasadas, no se eliminará de la pantalla. Si se elimina un conjunto de pasadas, no se eliminan las líneas del conjunto de pasadas de la pantalla.

Para obtener más información, consultar los archivos de ayuda de la pantalla.

AL70325,00005EE-63-21JUL20

Intercambiar pasada



PC17412—UN—15JUL13

El Intercambio de pasadas permite que los operadores cambien entre líneas de guiado. El intercambio de pasadas puede usarse por medio de crear un Grupo de pasadas (grupo de líneas de guiado) o por medio de usar el grupo global de pasadas (todas las líneas de guiado disponibles en el monitor). Cuando está seleccionada, la función Intercambiar pasadas cambia la pasada de guiado según el orden de las líneas de guiado del conjunto de pasadas.

Intercambiar a la siguiente pasada

NOTA: El botón Intercambio de pasadas se pone en color gris si no se seleccionó ninguna pasada.

Para seleccionar la siguiente pasada de guiado, usar uno de los siguientes métodos:

- Pulsar el botón Intercambiar pasadas en el módulo Pasada siguiente.
- Seleccionar Intercambiar pasada en la barra de accesos directos.

AL70325,00005E0-63-08JUL20

Gráfico de estado de AutoTrac

El icono de AutoTrac tiene cuatro etapas, según se muestra en el gráfico de estado de AutoTrac:

1. Instalado



Instalado

PC28729—UN—25AUG22

La unidad de control de la dirección y todo el equipo físico necesario están instalados.

- Se ha detectado la unidad de control de la dirección.
- Se detecta una licencia de AutoTrac.

NOTA: Si se admite, se debe completar la seguridad de la unidad de control de la dirección.

2. Configurado



Configurado

PC28730—UN—29AUG22

Se ha determinado el modo de rastreo y se ha establecido una pasada 0 válida. Se ha seleccionado el nivel de señal de StarFire correcto para AutoTrac. La máquina debe cumplir con las siguientes condiciones:

- El sistema de guiado está activado.
- Se ha definido la pasada 0.
- Hay señal de StarFire™.
- La unidad de control de la dirección no tiene fallos activos.
- Velocidad de máquina dentro de los límites.
- El mensaje de TCM está disponible y es válido.
- La máquina está en la marcha de funcionamiento adecuada.

3. Activado



Activado

PC28731—UN—25AUG22

Se presionó el botón de ACTIVACIÓN/DESACTIVACIÓN de AutoTrac. Se cumplen todas las condiciones para que AutoTrac funcione y el sistema está listo para su conexión.

- Pulsar el botón de activación/desactivación para activar la dirección.

4. Conexión



Conexión

PC28732—UN—25AUG22

Se presionó el interruptor de reanudación y AutoTrac está controlando la dirección de la máquina.

- Pulsar el interruptor de reanudación de la máquina para activar AutoTrac.

Último código de salida: Indica el motivo por lo que AutoTrac está desactivado o no se conecta. Los

códigos de salida se muestran en una nueva ventana en la parte superior de la página.

ZID XK1X, 1750251383846-63-18JUN25

Activación de AutoTrac



PC28733—UN—30AUG22

Interruptor de ACTIVACIÓN/DESACTIVACIÓN de dirección

A—Dirección activada

B—Dirección desactivada

Se deben cumplir los siguientes criterios para poder habilitar el sistema AutoTrac:

- La máquina tiene una unidad de control de la dirección compatible con AutoTrac™.
- Activación de AutoTrac válida.
- Se ha creado una pasada. Ver Creación de pasada más adelante en esta sección.
- Se ha seleccionado el nivel de señal de receptor StarFire correcto para la activación de AutoTrac (SF1, SF2, SF3 o RTK) y se ha adquirido una señal válida de GPS.
- AutoTrac con señales de GPS válidas, incluso SF1, SF2, SF3 o RTK.
- La unidad de control de la dirección no tiene fallos activos.

NOTA: El tipo de máquina y la versión de software de la unidad de control de la dirección determinan las velocidades máxima y mínima.

Para activar AutoTrac, seleccionar Interruptor de ACTIVACIÓN/DESACTIVACIÓN de dirección. Este botón desactiva AutoTrac si se selecciona nuevamente.

ch177nn, 1685617259334-63-01JUN23

Desactivación de AutoTrac cuando no está en uso



Icono de ajustes

PC15305—UN—19MAR13

⚠ ATENCIÓN: Para evitar la posibilidad de lesiones graves o la muerte; desactivar el sistema de guiado antes de entrar en una vía pública.

El botón de activación/desactivación del guiado maestro controla la aplicación de guiado.

IMPORTANTE: Evitar averías en el sistema.

Deseleccionar cualquier pasada activa en la lista de pasadas antes de desactivar el guiado maestro.

El botón de ACTIVACIÓN/DESACTIVACIÓN en un módulo de página de ejecución solo activa o desactiva AutoTrac, y no desactiva la aplicación de guiado.

NOTA: La aplicación de guiado se desactiva al desactivar el guiado principal. Esto incluye todas las funciones de guiado de la pantalla.

El guiado principal se encuentra en los parámetros de guiado. Seleccionar el icono de configuración en la parte superior de la aplicación de guiado.

ch177nn,1685617259241-63-08JUL25

Conecte AutoTrac™

⚠ ATENCIÓN: Evitar el riesgo de accidentes o lesiones. Mientras AutoTrac está conectado, el operador es responsable de la conducción al final del campo y de evitar colisiones.

No intentar activar (accionar) el sistema AutoTrac mientras se circula por carretera.

1. Seleccionar el botón de activación/desactivación de la dirección para activar la dirección.
2. Al conducir la máquina sobre una pasada, aparece una línea de navegación resaltada delante del icono de la máquina.
3. Pulsar el interruptor de reanudación para activar AutoTrac manualmente cuando se desea utilizar la dirección asistida.

ch177nn,1685617259095-63-28JUN23

Interruptor de reanudación



PC28734—UN—29AUG22

Ejemplo de interruptor de reanudación



PC20427—UN—28JUL16

Icono de AutoTrac

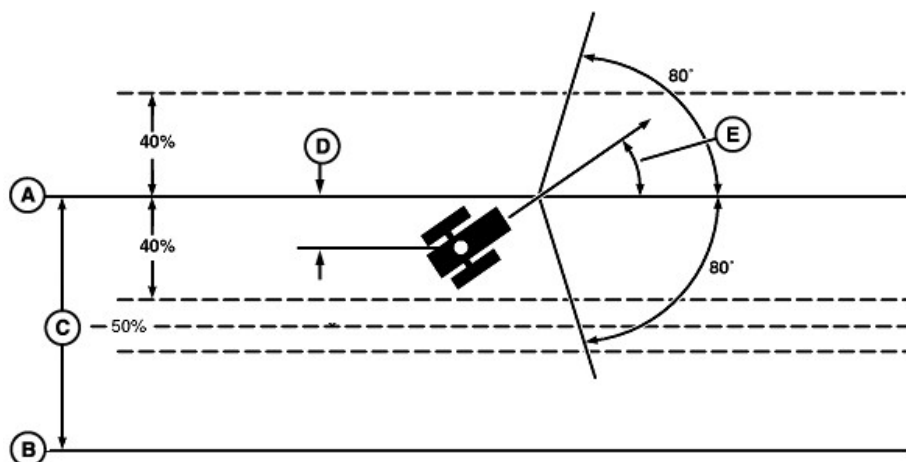
A—Interruptor de reanudación

NOTA: La ubicación del interruptor de reanudación difiere con base en el tipo y modelo de la máquina. Para obtener información sobre cómo localizar el interruptor de reanudación, ver el manual del operador de la máquina.

Pulsar el interruptor de reanudación para pasar AutoTrac de la etapa de activado a la etapa de desconectado.

ch177nn,1685617258989-63-01JUN23

Volver a activar AutoTrac en la siguiente pasada



Seguimiento de pasadas

PC8866—UN—02NOV05

A—Pasada 0
B—Pasada 1 Sur
C—Espacio entre pasadas

D—Error de pasada
E—Error de rumbo de pasada

Una vez que se llega al final de la hilera, el operador deberá virar el vehículo para dirigirlo hacia la pasada siguiente. Al girar el volante, AutoTrac se desconecta.

AutoTrac puede volverse a conectar pulsando el interruptor de reanudación solo después de cumplir con las condiciones siguientes:

NOTA: La unidad de control de la dirección determina la velocidad máxima cuando la máquina está utilizando AutoTrac.

En retroceso, AutoTrac permanece activado por 45 segundos. Después de 45 segundos, se debe poner la marcha de avance antes de que el retroceso se active nuevamente.

- La velocidad de avance del vehículo es inferior a 30 km/h (18,6 mph).
- La velocidad de retroceso inferior a 10 km/h (6 mph).
- El rumbo de la máquina difiere de la pasada deseada por no más de 80°.
- La máquina está a menos del 40 % del espacio entre pasadas.
- El operador está sentado.
- El TCM está activado.

NOTA: El número de pasada que se visualiza en el mapa, a la mitad de la distancia entre las dos pasadas de guiado.

Desconexión y desactivación del sistema

⚠ ATENCIÓN: Para evitar la posibilidad de lesiones graves o la muerte; desactivar el sistema de guiado antes de entrar en una vía pública.

Desactivación del sistema AutoTrac

El sistema AutoTrac se desactiva haciendo lo siguiente:

- Girar el volante.
- Reducir la velocidad a menos de 0,5 km/h (0.3 mph).

NOTA: En algunas máquinas, AutoTrac puede funcionar a velocidades tan bajas como 0,1 km/h (0,06 mph). Para más información, consultar el manual del operador de la máquina.

- Pulsar el botón de activación/desactivación de dirección hasta que se visualice dirección desactivada en la pestaña Guidance View (Vista de guiado) o la aplicación de guiado y el gráfico de estado de AutoTrac cambie al estado 2/4.
- Si el operador desocupa el asiento durante más de 7 segundos si se está usando el interruptor de presencia del operador o el monitor de presencia del operador no detecta actividad durante 7 minutos.

Cuando AutoTrac está conectado, el operador puede girar el volante para desconectar el AutoTrac y dirigir manualmente. De manera alternativa, el operador puede colocar en la posición de desactivación el interruptor de carretera y reanudación para desconectar AutoTrac. Esto baja el gráfico de estado de AutoTrac a 1/4 e inicia un temporizador de 30 segundos:

- Si el interruptor se conecta antes de que el temporizador de 30 segundos venza, AutoTrac se activa en el gráfico de estado 3/4. Pulsar el interruptor de reanudación para reactivar AutoTrac.
- Si el interruptor se conecta después de que el temporizador de 30 segundos venza, AutoTrac se configura en el gráfico de estado 2/4. El sistema AutoTrac debe volver a activarse al gráfico de estado 3/4 antes de volver a conectar el sistema AutoTrac pulsando el interruptor de reanudación.

NOTA: El interruptor de carretera y reanudación no está presente en la dirección de AutoTrac integrada.

NOTA: El Gator XUV del año de fabricación 2026 (AT2) está equipado con un sistema de presencia del operador sin cinturón de seguridad abrochado. La presencia del operador se supervisa a través del estado del cinturón de seguridad; si el cinturón de seguridad está desabrochado, el guiado AutoTrac se desactivará.

Desactivación del sistema AutoTrac

En el interruptor de carretera y reanudación, mover el interruptor a la posición de desactivación para que el gráfico de estado de AutoTrac baje a 1/4.

Para desactivar AutoTrac a través de las pantallas GreenStar:

1. Pulsar la tecla programable de Guiado.
2. Seleccionar la pestaña Ajustes de guiado.
3. Seleccionar Menú desplegable Modo de rastreo.
4. Elegir Guiado desactivado.

En la pantalla, seleccionar el icono de configuración en la parte superior de la aplicación de guiado y cambiar el guiado principal a DESACTIVADO.

ZIDXK1X, 1749792007505-63-08JUL25

Velocidades mínima y máxima

La máquina y la versión de software de la unidad de control de la dirección determinan las velocidades mínima y máxima.

NOTA: En algunas máquinas, AutoTrac puede funcionar a velocidades tan bajas como 0,1 km/h (0,06 mph). Para más información, consultar el Manual del operador de la máquina.

Límites de velocidades de avance

AutoTrac Integrado		
Máquina	Límite de velocidad de avance alta	Límite de velocidad de avance baja
Tractores de cultivo en hileras y orugas 6R, 7R y 8R	Rueda: 36 km/h (22,4 mph) Orugas: 31 km/h (19,3 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Tractores articulados	31 km/h (19,3 mph)	1 km/h (0,6 mph) MST: 1,5 km/h (0,9 mph)
Pulverizadores	40 km/h (24,8 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Cosechadoras	22 km/h (13,7 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Cosechadoras de forraje autopropulsadas	22 km/h (13,7 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Hileradoras autopropulsadas	28 km/h (17,4 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Cosechadoras de algodón	15 km/h (9,3 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)

Límites de velocidad de retroceso

AutoTrac Integrado		
Máquina	Retroceso y tiempo admitido	Límite de velocidad de retroceso alta
Tractores de cultivo en hileras y orugas 7R y 8R 7R (N.S. 110101—) 8R (N.S. 160001—) 8RT (N.S. 923001—) 8RX (N.S. 801001—)	Sí, ilimitado	10 km/h (6,2 mph)
Tractores de cultivo en hileras y orugas 6R, 7R y 8R 7R (N.S. —110100) 8R (N.S. —160000) 8RT (N.S. —923000)	Sí, 45 s	10 km/h (6,2 mph)
Tractores articulados	No	—
Pulverizadores	Sí, 45 s	10 km/h (6,2 mph)
Cosechadoras	Sí, 45 s	10 km/h (6,2 mph)
Cosechadoras de forraje autopropulsadas	Sí, 45 s	10 km/h (6,2 mph)
Hileradoras autopropulsadas	No	—
Cosechadoras de algodón	Sí, 45 s	5 km/h (3,1 mph)

ch177nn, 1685617258482-63-01JUN23

Mensajes AutoTrac desactivados

Cada vez que se desactiva AutoTrac, se activan dos tonos y, seguidamente, se muestra un mensaje de alerta en el que se explica la razón por la que se desactivó. También se visualizan mensajes para indicar por qué AutoTrac no se ha activado. Los mensajes de desconexión aparecen durante siete segundos y, a continuación, desaparecen.

Mensajes AutoTrac desactivados	
Código	Mensaje
702752,00	No se ha revisado nada aún
702752,01	Volante desplazado
702752,02	Velocidad de las ruedas demasiado lenta
702752,03	Velocidad excesiva de las ruedas
702752,04	Marcha no válida
702752,05	Se cambió el número de seguimiento
702752,06	Sin GPS de frecuencias dobles
702752,07	La SSU tiene códigos de diagnóstico activos
702752,08	La última transición era correcta
702752,09	Mensajes erróneas de GSD
702752,10	Parallel Tracking no funciona
702752,11	KeyCard no incluida
702752,12	Error de rumbo excesivo
702752,13	Error de pasada excesivo
702752,14	Interruptor del asiento abierto
702752,15	Temperatura del aceite demasiado baja
702752,16	TCM no presente
702752,17	Código de activación no válido
702752,18	Válvula de mandos en modo de diagnóstico
702752,19	Interruptor de plataforma de corte de cosechadora desactivado
702752,20	Interruptor de seguridad en carretera de cosechadora activado
702752,21	Tensión no estable
702752,22	AutoTrac activado en retroceso durante demasiado tiempo
702752,23	AutoTrac activo demasiado tiempo por debajo del umbral de velocidad baja
702752,24	Curvatura muy alta
702752,25	La máquina no se mueve en el sentido de avance
702752,26	Línea de ELX baja (desconexión)
702752,27	Datos erróneos de engranaje
702752,28	Datos erróneos del interruptor de reanudación
702752,29	Mensaje de la llave de contacto no válido
702752,30	Interruptor de Guiado de hileras AutoTrac de picadora de forraje autopropulsada desactivado
702752,31	Interruptor de parada rápida de picadora de forraje autopropulsada activado
702752,32	AutoTrac no habilitado
702752,33	Captación de trayectoria
702752,34	Seguimiento de trayectoria
702752,35	Dirección desconocida
702752,36	Transición a GPS excesiva
702752,37	Fuera de hilera
702752,38	Tiempo muerto de sensor agotado
702752,39	Secuencia no válida de mensajes
702752,40	La máquina no puede alcanzar la curvatura de pasada deseada
702752,41	La velocidad de GPS no corresponde con velocidad de ruedas de la máquina
702752,42	Discrepancia de curvatura presente
702752,43	Máquina en estacionamiento
702752,44	Tiempo de mensajes de comandos de dirección auxiliar agotado

702752,45	Tiempo agotado de mensaje de estado de dirección auxiliar
702752,46	Datos incorrectos del interruptor de presencia del operador
702752,47	Datos incorrectos de NIV
702752,48	Datos incorrectos de distancia entre ejes
702752,49	Tiempo de mensaje de información de TCM agotado
702752,50	Tiempo de mensaje de automatización de máquina agotado
702752,51	Tiempo de mensaje de balanceo y relación de giro de máquina agotado
702752,52	Tiempo de mensaje de velocidad y sentido basados en ruedas agotado
702752,53	Tiempo de datos de pasada agotado
702752,54	Falla desconocida de unidad de control de la dirección
702752,55	Temperatura de AutoTrac Universal fuera de límites
702752,56	AutoTrac activado en dirección en las cuatro ruedas durante demasiado tiempo
702752,57	Máquina en sentido de avance diagonal
702752,58	Autorización no permitida
702752,62	Reservado
702752,63	No se requiere acción alguna

ch177nn,1685617258342-63-01JUN23

Guiado de aperos AutoTrac (pasivo)

El guiado de aperos (pasivo) AutoTrac se usa para mejorar la precisión en condiciones en el campo cambiantes, pasadas curvas y terrenos inclinados. El guiado de aperos AutoTrac (pasivo) conduce la máquina de una manera que mantiene el apero en la pasada.

El sistema de guiado de aperos AutoTrac usa las mediciones de perfil de apero en la aplicación Administrador de equipos y las señales de GPS de la máquina y los receptores de apero. Esta información se usa para determinar la ubicación del receptor de apero con respecto al receptor de la máquina. Con base en la línea de guiado, el sistema de guiado de aperos AutoTrac conduce la máquina para que el apero siga la línea de guiado. Esto puede causar que la máquina se desplace fuera de la pasada.

Ir a Guiado AutoTrac

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar aplicación de guiado AutoTrac.



Icono de ajustes

PC15305—UN—19MAR13

Seleccionar el icono Ajustes para activar el sistema de guiado de aperos AutoTrac (pasivo).

NOTA: El guiado de aperos puede verse afectado por cambios en condiciones de campo, cambios en condiciones ambientales y configuración incorrecta de la máquina o apero.

Requisitos:

NOTA: Los carros neumáticos de remolque intermedio de la transmisión hidráulica de la serie C y 1910 son compatibles con el Guiado pasivo de implemento AutoTrac (pasivo) y compatibles con el tipo de pasada recta, curva, contorno y AutoPath.

- Pantalla CommandCenter de 4.^a generación o 4640 universal
- Licencia válida para el guiado de aperos
- Receptor StarFire montado en la máquina
 - Receptor StarFire 3000 con señal SF2 o RTK
 - Receptor StarFire 6000 con señal SF3 o RTK
 - Receptor StarFire 7000/7500 con señal SF-RTK o RTK
- Receptor StarFire montado en apero
 - Receptor StarFire 3000 con señal SF1, SF2 o RTK
 - Receptor StarFire 6000 con señal SF1, SF3 o RTK
 - Receptor StarFire 7000/7500 con señal SF1, SF-RTK o RTK
- Señal compartida activada

NOTA: Si se usan receptores con diferentes intensidades de señal, el receptor de la máquina debe tener una mejor señal.

La señal compartida para el receptor del apero se fija automáticamente en activado.

Guiado pasivo de implemento AutoTrac en modo de retroceso

El guiado pasivo de implemento AutoTrac en modo de retroceso se puede utilizar en las siguientes máquinas:

- Todas las máquinas que tienen la configuración AT2
- Tractores de las series 7, 8 y 9 con aperos de tiro simple

La velocidad recomendada durante el funcionamiento del guiado pasivo de implemento AutoTrac en modo de retroceso es de 3-6 km/h (2-4 mph). Para obtener un rendimiento óptimo, volver al modo de avance cuando los errores de la máquina y del apero sean de 13 cm (5 in) o menos.

Para ver en qué configuración está operando la máquina, ir a Diagnósticos de AutoTrac:

1. Seleccionar el gráfico de AutoTrac.
2. Seleccionar Estado.
3. Seleccionar Sistema AutoTrac.
4. Verificar que el modo AutoTrac esté en AT 2.0.

Guiado pasivo de implemento AutoTrac integrado

NOTA: El guiado pasivo de implemento AutoTrac no es compatible con aperos traseros montados en 3 puntos, excepto para la sembradora TT 8022 que utiliza un enganche de 3 puntos trasero no pivotante.

El sistema se activa o desactiva automáticamente según la posición del enganche (el enganche completamente hacia abajo es del 0 % y el completamente hacia arriba es del 100 %):

Condición de activación: Se activa cuando el apero está bajado y alcanza el 70 % del recorrido del enganche (valor predeterminado).

Condición de desactivación: Se desactiva cuando el apero se eleva por encima del 85 % del recorrido del enganche (predeterminado).

Reglas de configuración:

1. Los umbrales de activación y desactivación deben diferir en al menos un 10 %.
2. El umbral de desactivación no debe superar el 95 %.
3. La activación (límite inferior) no se puede ajustar por encima de la desactivación (límite superior).
4. La desactivación (límite superior) no se puede ajustar por debajo de la activación (límite inferior).

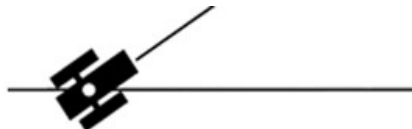
ZIDXK1X,1750228151574-63-08JUL25

Optimización de dirección

Monitor de rendimiento

El monitor de rendimiento muestra el error de rumbo y el error de pasada. Está diseñado para facilitar la afinación de los parámetros AutoTrac avanzados. El error de rumbo indica la relación entre la dirección de la máquina con respecto a la pasada actual. El error de rastreo muestra el error de pasada de la máquina o la desviación con respecto a la pasada actual.

Medidor de error de rumbo



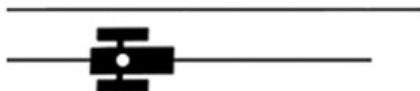
PC16972—UN—22MAY13

El error de rumbo indica la relación entre la dirección de

la máquina con respecto a la pasada actual. El error de rumbo debe ser de $\pm 1^\circ$.

Se deberán realizar ajustes si están fuera de este intervalo.

Medidor de error de rastreo

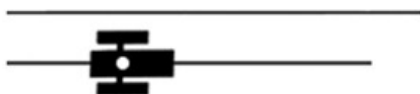


PC16969—UN—22MAY13

El error de rastreo muestra el error de pasada de la máquina o la desviación con respecto a la pasada actual. El valor gráfico en la barra de arcos actualiza los cambios de error de rumbo máximo y mínimo en tiempo real acontecidos en los últimos diez segundos.

NOTA: Los valores de la unidad de control de la dirección están basados en los controles de dirección de la máquina.

Ajustes de dirección en avance



PC16969—UN—22MAY13

Error de seguimiento



PC28738—UN—25AUG22

Icono de Parámetros de avance altos



PC28739—UN—25AUG22

Icono de Parámetros de avance bajos

Seguimiento de sensibilidad de línea

Determina la agresividad de respuesta de AutoTrac al error de pasada.

- Valores más altos: Se obtiene una respuesta más agresiva al error de desviación de pasada de la máquina.
- Valores más bajos: Se obtiene una respuesta menos agresiva al error de desviación de pasada de la máquina.

Anticipación de rumbo



PC28740—UN—25AUG22

Anticipación de rumbo alta



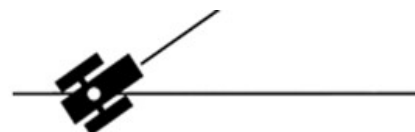
PC28741—UN—25AUG22

Anticipación de rumbo baja

Determina el efecto de relación de giro (velocidad de giro de la máquina) sobre el rendimiento de pasada. Adelanto de rumbo es un parámetro de anticipación y puede reducir correcciones excesivas. Los grandes ajustes podrían causar rendimiento deficiente.

- Valores más altos: Respuesta más agresiva a la relación de giro.
- Valores más bajos: Respuesta menos agresiva a la relación de giro.

Rumbo de sensibilidad de línea



PC16972—UN—22MAY13

Error de rumbo



PC28742—UN—25AUG22

Rumbo de sensibilidad de trayectoria alta



PC28743—UN—25AUG22

Rumbo de sensibilidad de trayectoria baja

Determina la agresividad de respuesta de AutoTrac a errores de rumbo.

- Valores más altos: Se obtiene una respuesta más agresiva al error de rumbo de la máquina.
- Valores más bajos: Se obtiene una respuesta menos agresiva al error de rumbo de la máquina.

Velocidad de respuesta de dirección



PC28744—UN—25AUG22

Velocidad de respuesta de dirección alta



PC28745—UN—25AUG22

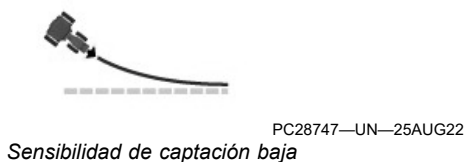
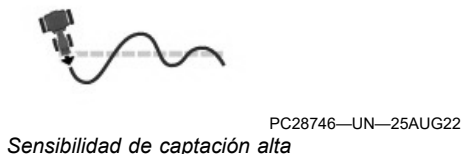
Velocidad de respuesta de dirección baja

Ajusta la velocidad de respuesta de dirección de la máquina para mantener el rendimiento de pasada. Si se

aumenta la velocidad de respuesta de dirección, en general se obtiene un mejor rendimiento de pasada.

- Valores más altos: Mejoran el rendimiento de pasada pero pueden producir un movimiento excesivo del volante o correcciones bruscas.
- Valores más bajos: Reducen movimiento de volante pero pueden reducir el rendimiento de la pasada.

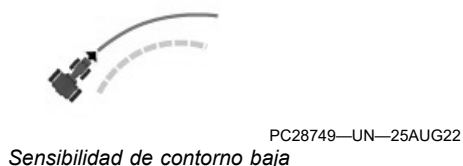
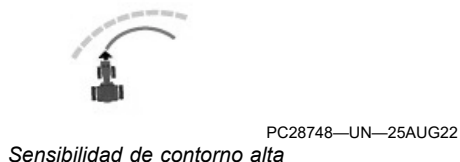
Sensibilidad de captación



Determina la agresividad de la máquina al captar la pasada. Este parámetro afecta únicamente el rendimiento durante la captación de la pasada.

- Valores más altos: Captación de la trayectoria en forma más agresiva.
- Valores más bajos: Captación de la trayectoria en forma más suave.

Sensibilidad de contorno de



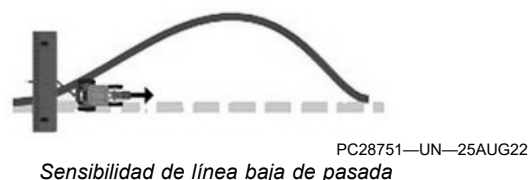
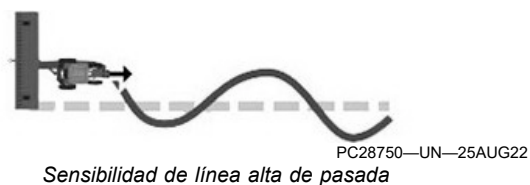
Determina la agresividad de respuesta de AutoTrac a una curva en la pasada. Este ajuste solo afecta el rendimiento de guiado en pasadas curvas.

- Valores más altos: Producen giros de menor radio (más cerrados) en la curva.
- Valores más bajos: Producen giros de mayor radio (más anchos) en la curva.

Dirección del apero

IMPORTANTE: Se necesita la medida del centro de rotación del apero para que el guiado del apero funcione correctamente. Consultar Medición del centro de rotación en la ayuda en pantalla para las instrucciones sobre cómo medir con precisión el centro de rotación. Una medición imprecisa del centro de rotación puede provocar un desempeño deficiente o daños al apero.

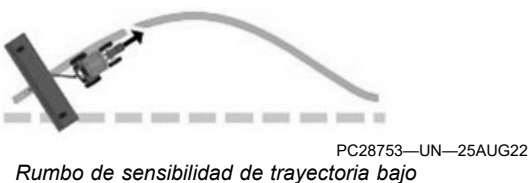
Seguimiento de sensibilidad de línea



Determina la agresividad de respuesta de AutoTrac al error de pasada.

- Valores más altos: Se obtiene una respuesta más agresiva al error de desviación de pasada del apero.
- Valores más bajos: Se obtiene una respuesta menos agresiva al error de desviación de pasada del apero.

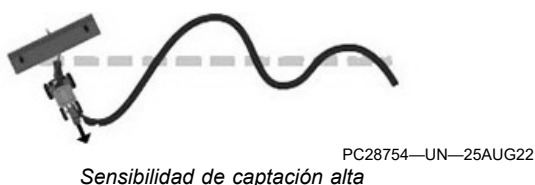
Rumbo de sensibilidad de línea



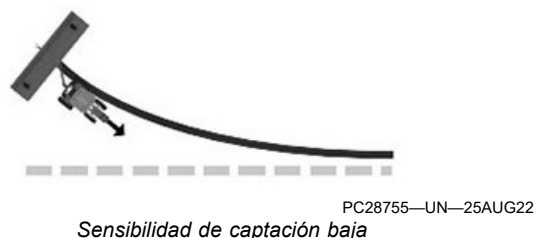
Determina la agresividad de respuesta de AutoTrac a errores de rumbo del apero.

- Valores más altos: Se obtiene una respuesta más agresiva al error de rumbo del apero.
- Valores más bajos: Se obtiene una respuesta menos agresiva al error de rumbo del apero.

Sensibilidad de captación



Sensibilidad de captación alta

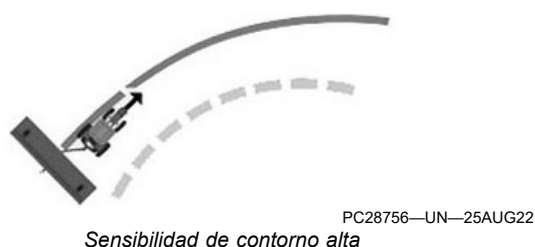


Sensibilidad de captación baja

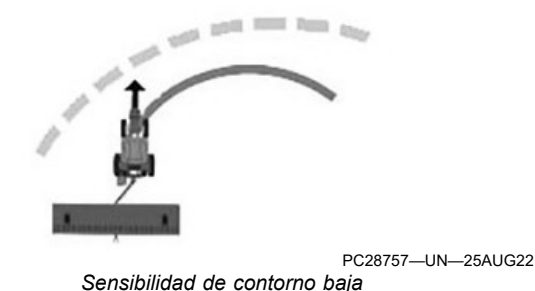
Determina la agresividad con la cual la máquina capta la pasada. Este parámetro afecta únicamente el rendimiento durante la captación de la pasada.

- Valores más altos: Captación de la trayectoria en forma más agresiva.
- Valores más bajos: Captación de la trayectoria en forma más suave.

Sensibilidad de contorno de



Sensibilidad de contorno alta



Sensibilidad de contorno baja

Determina la agresividad de respuesta de AutoTrac a una curva en la pasada. Este ajuste solo afecta el rendimiento de guiado en pasadas curvas.

- Valores más altos: Producen giros de menor radio (más cerrados) en la curva.
- Valores más bajos: Producen giros de mayor radio (más anchos) en la curva.

Sensibilidad a pendiente



PC28758—UN—25AUG22
Sensibilidad a pendiente alta



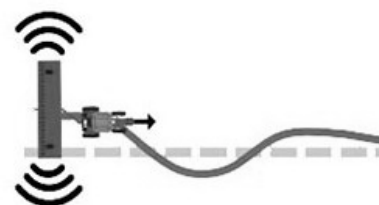
PC28759—UN—25AUG22
Sensibilidad a pendiente baja

NOTA: Podría ser necesario modificar este valor de ajuste cuando las condiciones del suelo cambian.

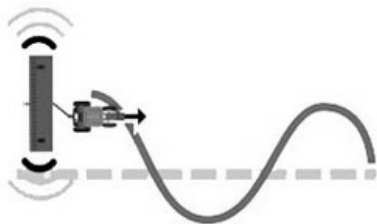
Determina la agresividad de respuesta de AutoTrac a los cambios de pendiente. Si el valor es muy alto, el tractor dirigirá al apero cuesta arriba. Si el valor es muy bajo, el tractor dirigirá al apero cuesta abajo.

- Valores más altos: La máquina se dirige hacia arriba en la pendiente para compensar los aperos que tienen una tendencia menor a resbalarse pendiente abajo.
- Valores más bajos: La máquina se dirige más bajo en la pendiente para compensar los aperos que tienen una tendencia mayor a resbalarse pendiente abajo.

Índice de respuesta a pendientes



PC28760—UN—25AUG22
Ritmo de respuesta a pendientes alto



PC28761—UN—25AUG22
Ritmo de respuesta a pendientes bajo

Determina la rapidez de respuesta de AutoTrac a los cambios de pendiente.

- Valores más altos: Produce una respuesta más rápida a los cambios en la pendiente.
- Valores más bajos: Produce una respuesta más lenta a los cambios en la pendiente.

ch177nn,1685617257742-63-01JUN23

AutoTrac RowSense

AutoTrac RowSense es una mejora para el AutoTrac integrado cuando se cosecha maíz o se aplica producto. Las señales enviadas por los sensores de hilera se integran con las señales existentes de AutoTrac para mantener la máquina sobre las hileras. Cuando no se recibe señal de los sensores de hileras (por ejemplo, al conducir sobre una vía acuática), se utiliza el guiado normal por sistema de posicionamiento global (GPS).

AutoTrac RowSense funciona con todos los patrones existentes de rastreo y con la mayoría de los patrones de cosecha y aplicación estándar. Todos los modos de pasada se configuran de la misma manera como se hacía con AutoTrac a base de GPS.

Contactar con un concesionario John Deere para adquirir AutoTrac RowSense.

Para obtener información adicional, consultar el manual del operador de AutoTrac RowSense.

Desplazamientos de pasada

Cuando AutoTrac RowSense está conectado, la pasada se desplaza para mantenerla centrada con respecto a la posición de los sensores de hilera. Cuando se selecciona un campo nuevo o se desactiva AutoTrac RowSense, el sistema borra los cambios de todas las pasadas de guiado que se hayan establecido en AutoTrac RowSense.

Estado de iconos de AutoTrac RowSense



PC24011—UN—31MAR17
Espera (icono blanco)

El sistema se ha desconectado.



PC28735—UN—25AUG22
Sistema conectado (icono verde)

El sistema está conectado y funcionando con ambos sensores de hileras y GPS.



PC28736—UN—25AUG22
No hay señal GPS (icono amarillo)

El sistema está conectado y funcionando con los datos de sensor de hileras solamente.



PC28737—UN—25AUG22
No hay señal de sensor de hileras (icono anaranjado)

El sistema está conectado y funcionando con GPS solamente.

Activación de sensores de hilera

Una vez que se ha fijado la trayectoria inicial, se puede pulsar el interruptor de reanudación de AutoTrac cuando la máquina se encuentra dentro de la mitad de la separación de hileras y a un ángulo admisible respecto a estas. RowSense guía la máquina tan pronto los sensores de hileras pueden determinar la posición de la hilera.

Los virajes de cabecero se llevan a cabo de la misma manera que con AutoTrac basado en GPS.

1. El operador se alinea con la trayectoria.
2. Pulsar el interruptor de reanudación para activar AutoTrac.
3. Los sensores entonces detectan la posición de la hilera y la siguen.

Las funciones de extensión de líneas de curvas adaptables, pasada en círculo y curvas AB pueden emplearse para extender una proyección de la trayectoria adyacente hacia los cabeceros.

Interrupción de hilera

La interrupción de hilera ocurre cuando se pierden datos de los sensores de hilera. AutoTrac funciona guiada por GPS hasta que se vuelvan a adquirir datos de las hileras. Esta interrupción puede suceder al entrar en una vía acuática.

Cuando se usan pasadas rectas o curvas AB y ocurre la interrupción de hilera, la pasada vuelve a centrarse. Este método proporciona una mejor probabilidad de que AutoTrac RowSense vuelva a captar la pasada correcta en el otro lado de la vía acuática.

RowSense manual

Seleccionar el modo RowSense manual para usar el sensor de hilera en el cabezal solamente. RowSense manual no requiere una activación de guiado de AutoTrac.

El modo RowSense manual está disponible en los ajustes avanzados de guiado si se cumplen las siguientes condiciones:

- En la máquina hay instalados un monitor CommandCenter 4600 o un monitor universal 4640.
- El monitor detecta que la máquina es una cosechadora de forraje autopropulsada, una cosechadora de algodón o una despojadora de algodón.
- El monitor detecta los sensores del buscador de hilera en el bus CAN.

ch177nn,1685617257495-63-01JUN23

Localización de averías

NOTA: AutoTrac se ha configurado para que funcione correctamente en la mayoría de las condiciones de campo, al utilizar diferentes aperos. Para las condiciones anómalas, los Parámetros avanzados le permiten al operador realizar el ajuste fino de los sistemas para condiciones y aperos específicos. Ajustar la sensibilidad de dirección se debe realizar antes de efectuar los pasos en las siguientes situaciones.

Verificar y resolver otros problemas antes de efectuar un afinamiento. Realizar las comprobaciones y calibraciones mecánicas que sean necesarias con la máquina asociada. Si no se realiza este paso, la máquina puede tener fallas o el operador puede perder tiempo al realizar ajustes en un sistema que no se puede configurar.

Movimiento excesivo de las ruedas: El rendimiento general de AutoTrac es aceptable, pero las ruedas se sacuden rápidamente hacia atrás y hacia delante.

Serpenteo agresivo: El movimiento continuo hacia adelante y hacia atrás se observa al mirar la parte delantera de la máquina. El movimiento es perceptible, pero el error de desviación mostrado en pantalla (distancia de separación de la línea A–B) frecuentemente es pequeño.

Serpenteo lento: El rendimiento de AutoTrac parece lento cuando se busca permanecer en línea y la máquina se desvía lentamente de un sentido a otro.

Adquisición de línea lenta: AutoTrac está lento durante la adquisición de línea. El tractor permanece apagado en un lado de la línea durante un largo tiempo antes de que se alinee.

Adquisición de línea agresiva: AutoTrac pasa más allá de la línea y sigue con compensaciones excesivas durante la adquisición, resultando en una frecuencia alta, un patrón de zigzag apretado durante la adquisición.

Pasada fuera de la curva: AutoTrac está lento en una pasada curva, lo que produce un serpenteo lento y con zigzagueos de la línea deseada. Esta línea a veces sigue afuera de la trayectoria deseada.

Pasada dentro de una curva: AutoTrac exhibe correcciones abruptas y muy frecuentes en el modo de pasada curva, lo que produce un movimiento de vaivén cerrado o el transporte de la máquina por la parte interior de la curva.

NOTA: Para técnicas de localización de averías, consultar los archivos de ayuda de la pantalla.

Afinación general

Recomendaciones de ajuste:

- Sensibilidad de dirección: Configurar a 100 antes de realizar otros ajustes. Ajuste en incrementos de 10 unidades.
- Rastreo de sensibilidad de línea: Ajuste en incrementos de 20 unidades.
- Rumbo de sensibilidad de trayectoria: Ajuste en incrementos de 10 unidades.
- Anticipación de rumbo: Ajuste en incrementos de 10 unidades.
- Velocidad de respuesta de dirección: Ajuste en incrementos de 10 unidades.
- Sensibilidad de captación: Ajuste en incrementos de 20 unidades.
- Sensibilidad de contorno: Ajuste en incrementos de 20 unidades.

Un valor a la vez: Intentar ajustar los parámetros en las condiciones de campo problemáticas mientras el AutoTrac está activo, al realizar los siguientes pasos:

1. Comenzar con los parámetros predeterminados de fábrica. El valor de sensibilidad de dirección está relacionado con el valor dado en la pestaña Guidance View (Vista de guiado). Intentar usar un valor para estos parámetros que sea similar a las condiciones en las que se está trabajando (70 para hormigón, 100 para la mayoría de las condiciones y 120 para suelo blando). Esta cifra todavía tendrá que modificarse más allá de los valores sugeridos.
2. Mientras AutoTrac está activo en las condiciones problemáticas (como velocidades, suelo y configuración de neumáticos), aumentar o reducir el

Rumbo de sensibilidad de trayectoria por un factor de 10.

3. Si el cambio efectuado en el Rumbo de sensibilidad de trayectoria no corrige el problema efectivamente, reiniciar este parámetro. Aumentar o reducir la anticipación de rumbo de la misma manera que en el paso anterior.
4. Si ninguno de los pasos anteriores dio buen resultado, reiniciar el valor de anticipación de rumbo y aumentar o reducir la velocidad de respuesta de dirección de una manera similar a los pasos anteriores.

Combinación de parámetros: Si el procedimiento anterior no da un rendimiento satisfactorio y una vez que el operador ya conoce mejor cómo los parámetros cambian el rendimiento de AutoTrac, probar distintas combinaciones de parámetros mientras AutoTrac está activo.

ch177nn,1685617257238-63-24MAY24

Automatización de maniobras de AutoTrac

Automatización de maniobras de AutoTrac



PC28762—UN—25AUG22

Automatización de maniobras de AutoTrac

La aplicación Automatización de maniobras AutoTrac automatiza los giros finales en las máquinas equipadas. Esta automatización permite al operador centrarse en otras tareas en lugar de coordinar los giros finales.

Se recomienda usar los ajustes predeterminados durante la configuración inicial de la automatización de maniobras AutoTrac. Los ajustes predeterminados proporcionan un punto de inicio que funciona bien con muchas configuraciones de máquinas y aperos. Con algunas configuraciones, puede ser necesario modificar los ajustes avanzados de automatización de maniobras AutoTrac para un ajuste fino del rendimiento. Por ejemplo, si el tractor se vuelve más ancho instalando neumáticos triples o si el radio de giro se ve afectado al ajustar los topes de dirección, los valores de radio de giro máximo y ángulo de giro máximo pueden necesitar ajuste.

Ir a Automatización de maniobras AutoTrac

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación Automatización de maniobras de AutoTrac.

Asignación

El módulo de mapa de la Automatización de maniobras de AutoTrac muestra información acerca de los giros que están por hacerse, tal como la distancia hasta el giro y el sentido del mismo. Usar la ayuda en pantalla para obtener más información sobre la aplicación de asignación.

Compatibilidad con la automatización de maniobras AutoTrac:

La automatización de maniobras AutoTrac es compatible con las siguientes pantallas y receptores:

NOTA: Actualizar el software a la versión más reciente.

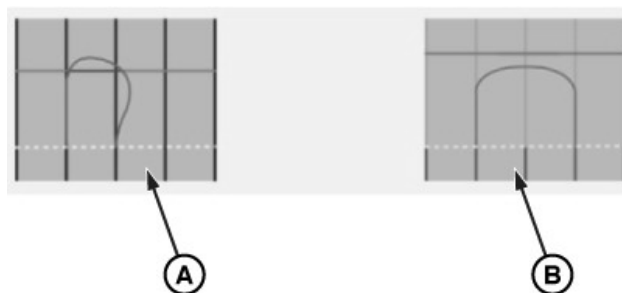
- Pantalla CommandCenter 4600
- Pantalla universal 4640
- Pantalla universal G5
- Pantalla de CommandCenter G5
- Receptor StarFire 3000
- Receptor StarFire 6000
- Receptor StarFire 7000

- Receptor StarFire 7500

La automatización de maniobras AutoTrac no es compatible con las siguientes pantallas:

- CommandCenter 4200
- Procesador de CommandCenter 4600 edición 1
- Pantalla universal 4240
- Monitor GreenStar original
- Monitor GreenStar 2 1800
- Monitor GreenStar 2 2600
- Pantalla GreenStar 3 2630 cuando se usa con CommandCenter 4600 o una pantalla universal 4640

Recomendación de saltar giro



PC613045—UN—20FEB24

Recomendación de saltar giro

A—Sin saltos

B—Omisión de maniobra

La automatización de maniobras AutoTrac sugiere saltar un giro según sea necesario, cuando el espaciado entre pasadas sea menor que el diámetro de giro mínimo de la máquina. Esta función se implementa solo cuando se seleccionan giros en U.

Seleccionar Aceptar en el mensaje de recomendación de salto de giro para aceptar el salto de giro. Cerrar el mensaje o seleccionar la opción de cancelar para descartar la recomendación y continuar omitir un giro.

NOTA: Las selecciones se conservan durante los ciclos de arranque en frío y en caliente.

NOTA: La recomendación volverá a aparecer cuando se cambien los campos y el espaciado entre pasadas sea menor que el diámetro de giro.

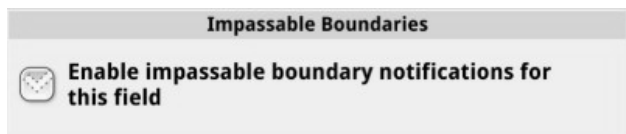
Tamaño de giro inteligente:

Cuando el espaciado entre pasadas sea igual o mayor que el diámetro de giro mínimo de la máquina, la aplicación planificará un giro en U eficiente.

Cuando el espaciado entre pasadas sea menor que el diámetro de giro mínimo de la máquina, la forma de giro será una bombilla, que requiere más espacio para completarse.

NOTA: Si se acepta el salto de giro, la aplicación no tendrá en cuenta la función de tamaño de giro inteligente.

Contornos infranqueables



PC661533—UN—30JAN25

Contornos infranqueables

La advertencia de contornos infranqueables se puede desactivar seleccionando la casilla de comprobación correspondiente de los ajustes avanzados de Automatización de maniobras AutoTrac. La casilla de comprobación se establece en el estado predeterminado (advertencia activada) en las siguientes condiciones:

- Cambio de campo
- El operador ha desocupado el asiento.
- Ciclo de llave

ch177nn,1740727678852-63-28FEB25

Automatización de maniobras AutoTrac del tractor

Utilizar la automatización de maniobras AutoTrac junto con iTEC para automatizar muchas tareas de la cabina. Esta automatización permite al operador enfocarse en el equipo y las tareas en lugar de la manipulación del equipo.

Requisitos para el funcionamiento

- La automatización de maniobras AutoTrac debe estar activada.
- La automatización de maniobras deberá estar activada.
- El control maestro de iTEC debe estar activado.

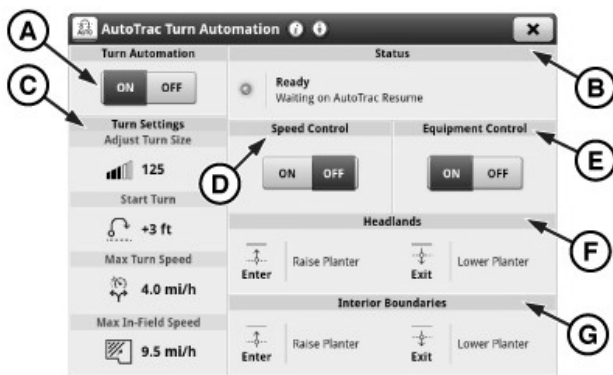
NOTA: La automatización de maniobras AutoTrac no es compatible con las pasadas de acceso de las máquinas.

NOTA: Para usar la automatización de giros AutoTrac con curvas AB, las curvas AB deben registrarse de un extremo del campo al otro (cabecero a cabecero). Los giros finales no se generarán si las curvas AB no se registran correctamente.

- Se debe haber seleccionado las opciones de pasada recta, curvas AB o AutoPath.
- Las secuencias de cabecero deben haberse definido.
- La información de contornos de campo debe estar completa.

- Los requisitos del perfil del apero deben haberse satisfecho.
- Se deben satisfacer los requisitos del perfil de máquina.
- El giro de la figura 8 puede estar activo (opcional).

Ajustes de automatización de maniobras AutoTrac del tractor



PC620660—UN—24MAY24

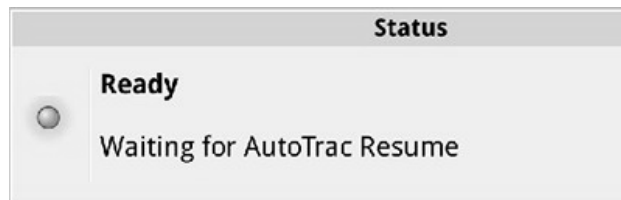
Página de ajustes de automatización de maniobras AutoTrac del tractor

- A—Automatización de giro
- B—Estado
- C—Ajustes de giro
- D—Control de velocidad
- E—Control de equipo
- F—Cabeceros
- G—Contornos interiores

Automatización de maniobras (A)—Activar el interruptor de Automatización de maniobras AutoTrac.

NOTA: En las máquinas con iTEC, la activación de la automatización también activa las funciones de iTEC. Si se desactiva iTEC, también se desactiva la automatización de maniobras AutoTrac

Estado (B)—Proporciona al operador un indicador visual del estado de automatización.



PC28997—UN—24APR23

Estado—Preparado—Esperando reanudación de AutoTrac

- LED gris (automatización DESACTIVADA)—El interruptor maestro de automatización de maniobras está DESACTIVADO.
- LED ámbar (aún no está lista)—Uno o más de los requisitos de automatización de maniobras no se han cumplido.
- LED rojo (error detectado)—Se ha detectado un error del sistema.

- LED verde (lista)—La automatización de giro está lista. Pulsar el interruptor de reanudación para activar.
- LED azul (activo)—El sistema está en funcionamiento.

Ajustes de giro (C)—Proporciona una vista rápida de los valores de diferentes ajustes relacionados con la automatización de giro.

Control de velocidad (D)—Desactivar el interruptor de control de velocidad para controlar la velocidad de la máquina.

NOTA: La pantalla muestra un mensaje de advertencia antes de un giro, lo que le indica al operador que debe reducir la velocidad para efectuar un giro seguro y preciso.

Control del equipo (E)—Desactivar el control del equipo para que Automatización de maniobras AutoTrac se ejecute sin la configuración de iTEC.

Cabeceros (F)—Seleccionar el área de texto para modificar las secuencias de accionamiento que se hayan activado para los cabeceros.

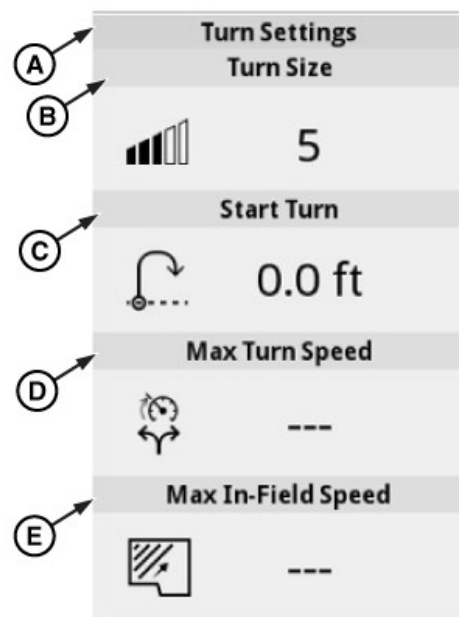
NOTA: Si los contornos interiores aparecen en gris, significa que no hay contornos interiores en el campo. Se debe accionar un límite interior para acceder a los ajustes.

Contornos interiores (G)—Seleccionar el área de texto para modificar las secuencias de accionamiento que se hayan activado para los contornos interiores.

NOTA: Si los contornos interiores aparecen en gris, significa que no hay contornos interiores en el campo. Se debe accionar un límite interior para acceder a los ajustes.

NOTA: Para obtener más información sobre la automatización de maniobras, consultar la ayuda en pantalla de la automatización de maniobras AutoTrac.

Ajustes de giro



PC613043—UN—12FEB24

Ajustes de giro

- A—Ajustes de giro
- B—Tamaño de maniobra
- C—Iniciar giro
- D—Velocidad máxima de giro
- E—Velocidad máx en campo

Ajustes de giro (A)—Proporciona una vista rápida de los valores de varios ajustes relacionados con la automatización de giro.

Tamaño de giro (B)—Ajusta la forma de la trayectoria de giro. Un número más pequeño resultará en un giro más pequeño y viceversa.

Iniciar giro (C)—Ajusta la trayectoria de giro para que empiece antes o después de haber cruzado el contorno del cabecero.

NOTA: Si la velocidad de la máquina se cambia manualmente durante el funcionamiento de la automatización de giros AutoTrac los ajustes de automatización para la velocidad de giro máxima y la velocidad máxima en campo ya no se usan para las funciones de control de velocidad. Sin embargo, la automatización de maniobras de AutoTrac permanece activa y continúa ejecutando el guiado avanzado, las funciones del sistema de gestión de aperos (IMS) y las funciones de iTEC.

NOTA: La velocidad de giro máxima no anula la velocidad fijada del tractor. La velocidad máxima en la que la máquina puede funcionar mientras se usa la Automatización de maniobras AutoTrac es la más baja de los dos valores.

Velocidad máxima de giro (D)—Ajusta la velocidad máxima de avance de la máquina durante un giro.

NOTA: La velocidad en campo máxima no anula la velocidad fijada del tractor. La velocidad máxima en la que la máquina puede funcionar mientras se usa la Automatización de maniobras AutoTrac es la más baja de los dos valores.

Velocidad máxima en campo (E)—Ajusta la velocidad máxima de la máquina cuando no está en el cabecero.

Compatibilidad con tractores John Deere:

La automatización de maniobras AutoTrac del tractor es compatible con los siguientes tractores John Deere:

NOTA: 8x30T y 9x30T no son compatibles con la automatización de maniobras AutoTrac.

- 6R FT4 (IVT e iTEC)
- 7R FT4 (IVT, CQT y e23)
- 8R, 8RT FT4 (EVT, IVT, PST 16 y e23)
- 8RX (EVT, IVT y e23)
- 9R, 9RX, 9RT FT4 (e18)
- 6R IT4 (IVT e iTEC)
- 7R IT4 (IVT y CQT)
- 8R, 8RT IT4 (IVT y PST 16)
- 9R, 9RT IT4 (PST 18)
- 8x30 (IVT y PST 16)
- 9x30 (PST 18)

IVT (Transmisión infinitamente variable)

CQT (Transmisión II CommandQuad)

PST (transmisión PowerShift)

e18 (transmisión PowerShift de 18 marchas con Efficiency Manager)

e23 (transmisión PowerShift de 23 marchas con Efficiency Manager)

Compatibilidad de carros neumáticos de remolque intermedio

La automatización de maniobras AutoTrac del tractor es compatible con los siguientes carros neumáticos:

- Serie C
- Mandos hidráulicos del modelo 1910

Compatibilidad de los aperos

La automatización de giros AutoTrac del tractor no es compatible con los siguientes aperos:

- Aperos frontales
- Carros neumáticos remolcados en posición intermedia
- Múltiples aperos tirados en serie donde la pieza de trabajo no está conectada directamente al tractor

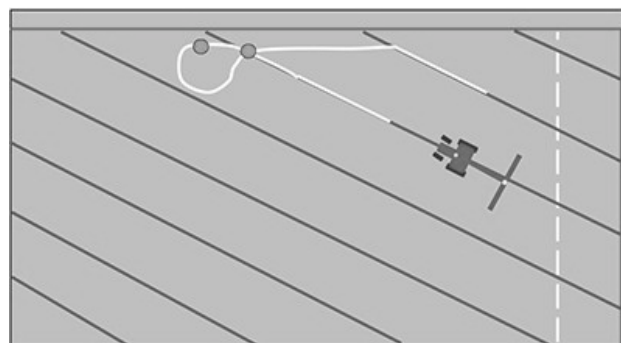
Maniobras de la figura 8

NOTA: Los giros de la figura ocho se activan en la leyenda de mapa de automatización de maniobras AutoTrac en la aplicación de asignación.

Los giros de Figura ocho se usan cuando un campo tiene contornos superiores/inferiores y pasadas en ángulo. El giro se ajusta dentro del contorno a la mitad del ancho del apero para mantener el apero dentro del contorno. La máquina cambia automáticamente a un giro en U si el ángulo de la línea de guiado al cabecero excede 45° y cambia a Figura ocho cuando el ángulo es de 45° o menos.

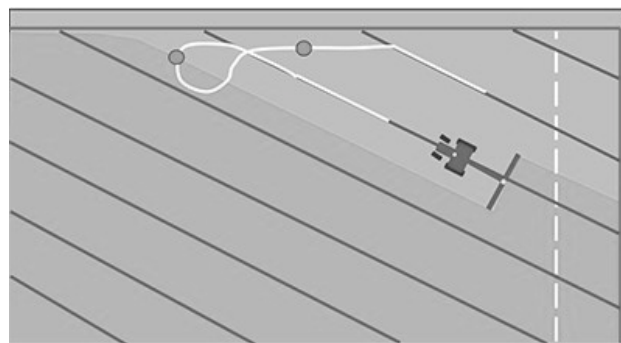
Figura ocho es compatible con la pasada recta.

Cuando se selecciona, Maximizar la cobertura en los giros sincroniza los ajustes de iTEC con la cobertura. Las secuencias de iTEC se colocan donde inicia y se detiene la cobertura. Este ajuste se activa en Information and Settings (Información y ajustes).



PC28850—UN—08MAY23

Maximize Coverage on Turns (Maximizar la cobertura en giros)—DESACTIVADA



PC28851—UN—08MAY23

Maximize Coverage on Turns (Maximizar la cobertura en giros)—ACTIVADA

A—La cobertura está desactivada

B—La cobertura está activada

Para obtener más información sobre los giros de la figura ocho, consultar la ayuda en pantalla de la automatización de maniobras AutoTrac.

ch177nn,1709205337514-63-24MAY24

Automatización de maniobras AutoTrac de la cosechadora

La automatización de maniobras AutoTrac para máquinas de cosechadoras automatiza solamente los giros finales. La automatización de maniobras AutoTrac para cosechadoras no controla la velocidad ni otras funciones de la máquina.

La automatización de maniobras AutoTrac es compatible con AutoTrac y RowSense integrados.

Requisitos para el funcionamiento

- La automatización de maniobras AutoTrac debe estar activada.
- La automatización de maniobras deberá estar activada.
- Se debe haber seleccionado la opción de pasada recta o AutoPath.
- La información de contornos de campo debe estar completa.
- Es necesario satisfacer los requisitos del perfil de máquina.
- Los giros en espiral pueden estar activados (opcional).

Al final de una pasada, la automatización de giros AutoTrac se desactiva antes del giro si el sinfín de descarga está activo o extendido.

NOTA: *El sinfín de descarga se puede extender si la función está activada en Advanced Settings (Ajustes avanzados).*

Ajustes de automatización de maniobras AutoTrac de la cosechadora



PC29160—UN—01JUN23

Ajustes de automatización de maniobras AutoTrac de la cosechadora

1. **Tamaño de maniobra (A)**—Ajustar la forma de la trayectoria de giro. Un número más pequeño resultará en un giro más pequeño y viceversa.
2. **Iniciar giro (B)**—Ajustar la trayectoria de giro a fin de que empiece antes o después de haber cruzado el contorno del cabecero.

Compatibilidad con la automatización de maniobras AutoTrac de la cosechadora

La automatización de maniobras AutoTrac de la

cosechadora es compatible con las siguientes cosechadoras:

Cosechadoras John Deere	Año de fabricación
Serie X	2021 y más recientes
Serie S700	2018 y más recientes
Series S430 y S440	2017 y más recientes

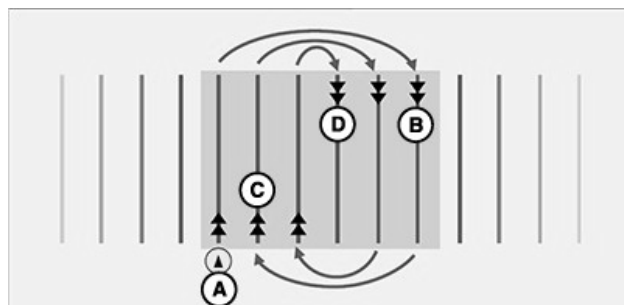
Patrones de giro

NOTA: *Los patrones de giro seleccionarán qué pasada conducir según la cobertura. Si una pasada está cubierta en su mayoría, la cosechadora saltará la pasada y pasará a la siguiente.*

NOTA: *Cuando varias máquinas están trabajando en la misma tierra, se puede usar la cobertura compartida para determinar la siguiente pasada a fin de evitar solapamientos.*

La automatización de maniobras AutoTrac de la cosechadora puede realizar dos giros en espiral:

1. **Entrada en espiral**—Durante un giro de entrada en espiral, la cosechadora siempre girará a la derecha. El número de saltos es el tamaño de la tierra restado por 2. Una vez finalizado el trabajo, el número de saltos disminuye gradualmente a cero. En este ejemplo, el tamaño del terreno se establece en 6, lo que da como resultado un máximo de cuatro saltos. Desde el punto de partida (A), la cosechadora completa la pasada inicial, salta cuatro pasadas y completa la pasada cinco (B). La cosechadora salta tres pasadas y completa la siguiente pasada (C) en el patrón. La cosechadora continúa en espiral hasta que se completa cada pasada. Al completar el giro final (D), la máquina pasa por defecto a la pasada en línea recta. El operador va al siguiente terreno y continúa con el patrón seleccionado.



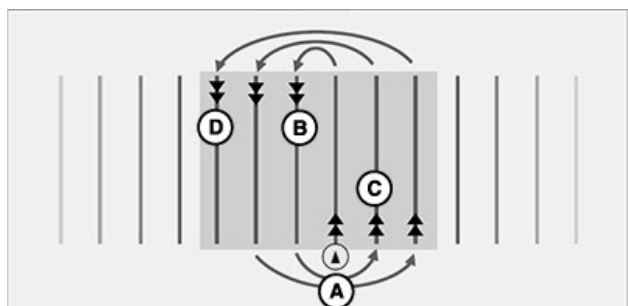
PC29159—UN—01JUN23

Giro de entrada en espiral con una superficie de 6

A—Punto inicial
B—Pasada cinco
C—Siguiente pasada
D—Giro final

2. **Salida en espiral**—La cosechadora arrancará en el centro del terreno y girará en espiral hacia afuera, siempre girando a la izquierda. El tamaño del terreno determina el número máximo de saltos. Durante los

giros de salida en espiral, el número de saltos comienza en cero. Durante las pasadas, el número de saltos aumenta gradualmente hasta alcanzar el número máximo de saltos. En el ejemplo, el tamaño del terreno es 6 y comienza con 0 saltos. La cosechadora sube desde el punto de partida (A) hasta la hilera y baja por la pasada adyacente hasta la izquierda (B). Cuando la cosechadora llega al final de la segunda pasada (B), el número de saltos aumenta en uno, lo que permite a la cosechadora saltarse la hilera completa y subir la pasada sin trabajar más cercana (C). La cosechadora continuará en espiral hacia fuera hasta que se haya completado el número deseado de pasadas. Al completar el giro final (D), la máquina pasa por defecto a la pasada en línea recta. El operador va al siguiente terreno y continúa con el patrón seleccionado.



PC29158—UN—01JUN23

Ejemplo de salida en espiral

A—Punto inicial
B—Segunda fila
C—Tercera fila
D—Giro final

ch177nn,1740727866353-63-28FEB25

Automatización de maniobras AutoTrac del pulverizador

Requisitos para el funcionamiento

La automatización de maniobras AutoTrac del pulverizador está disponible en los siguientes tipos de pantalla con licencia avanzada de Automation 4.0 o G5:

- Pantalla universal 4640
- Pantalla CommandCenter 4600
- Pantalla universal G5/G5^{Plus}
- Pantalla CommandCenter G5/G5^{Plus}

Los siguientes tipos de pasada son compatibles la automatización de maniobras AutoTrac del pulverizador:

- Pasada recta
- AutoPath (hileras)
- AutoPath (contornos)

NOTA: Durante la entrada en el cabecero y la salida del campo, el sistema debe establecer el indicador de fuera de cultivo en verdadero en la intersección del cabecero con el centro del eje delantero de la máquina.

Durante la salida del cabecero y la entrada en el campo, el sistema debe establecer el indicador de fuera de cultivo en falso en la intersección del cabecero con el centro del eje delantero de la máquina.

Las siguientes funciones no están disponibles en la automatización de maniobras AutoTrac del pulverizador:

- Control de velocidad
- Configuración de secuencias
- Ajustes de velocidad para velocidad en campo y de giro
- Curvas AB, curvas adaptables y círculos

Ajustes de automatización de maniobras AutoTrac del pulverizador

NOTA: Si está activada, la automatización de maniobras AutoTrac del pulverizador pasa al estado Listo sin ajustes de control de velocidad ni configuración de secuencias.

Ajustes de giro—Pasada recta



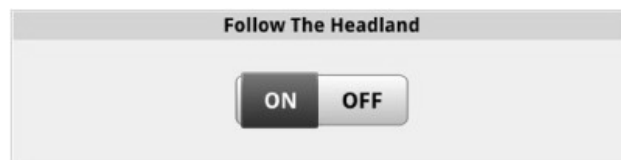
PC661530—UN—29JAN25

Ajustes de giro—Pasada recta

Tamaño de giro (A): ajustar la forma de la trayectoria del giro. Un número más pequeño resultará en un giro más pequeño y viceversa.

Inicio de giro (B): ajustar la trayectoria del giro a fin de que empiece antes o después de haber cruzado el contorno del cabecero.

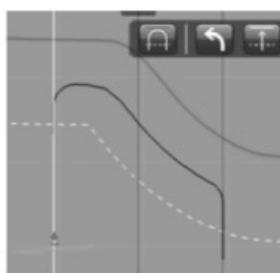
Seguir el cabecero



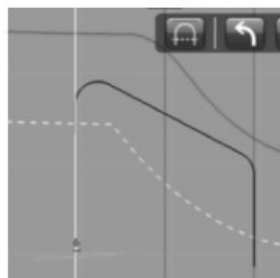
PC662153—UN—17FEB25

Seguir el cabecero

Seguir el cabecero es un ajuste avanzado que solo está disponible cuando se usa el modo de guiado de pasada recta.



A



B

PC661535—UN—02FEB25

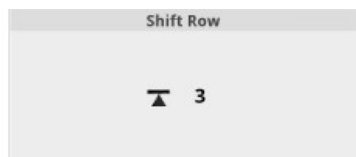
Seguir el cabecero

A—Seguir el cabecero activado
B—Seguir el cabecero desactivado

Si está activado, la máquina sigue la curvatura del cabecero cuando hay curvas. Cuando está desactivado, la máquina sigue el camino más corto (recto) a través del cabecero y no sigue la curvatura si la hay. La opción de seguir el cabecero está activada de forma predeterminada. La selección se mantiene a lo largo de los ciclos de llave.

NOTA: Seguir el cabecero solo está disponible cuando se usa el modo de guiado de pasada recta.

Ajustes de giro—AutoPath (hileras)



PC659264—UN—29JAN25

Cambio de hilera

Cuando se usa AutoPath (hileras), el ajuste de cambio de hilera desplaza las hileras especificadas de la pasada actual del cabecero de AutoPath. El cambio de hilera permite elegir el sentido del desplazamiento (hacia adentro o hacia afuera) y el número de hileras que se deben mover.

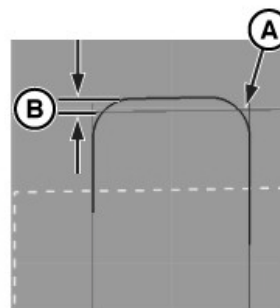
Ajustes de giro—AutoPath (contornos)



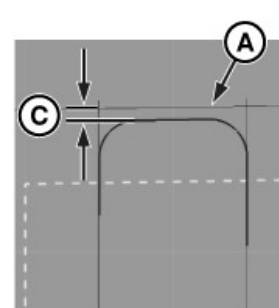
PC661529—UN—29JAN25

Desplazamiento de inicio de giro

El desplazamiento de inicio de giro es el punto en el cual la máquina inicia el giro automáticamente con respecto a la pasada de contorno de AutoPath.



B



C

PC662154—UN—20FEB25

Desplazamiento de inicio de giro

A—Pasada de contorno de AutoPath
B—Desplazamiento positivo
C—Desplazamiento negativo

Un desplazamiento positivo (B) significa que la máquina realiza el giro después de la pasada de contorno (A) de AutoPath. Un desplazamiento negativo (C) significa que el giro se realiza antes de la pasada de contorno de AutoPath (A).

El intervalo de valores de desplazamiento de inicio de giro oscila entre +100 y -100 y se ajusta en incrementos de 0,3 m (1 ft).

Compatibilidad con la automatización de maniobras AutoTrac del pulverizador

Pulverizador autopropulsado John Deere	Modelo
400R	408R, 410R y 412R
600R	612R y 616R
Hagie	ST12S, ST16S y ST20s (año de fabricación 2022 y posteriores)

Flotador John Deere	Modelo
800R	800R

Patrones de giro

La automatización de maniobras AutoTrac del pulverizador solo admite giros en U.

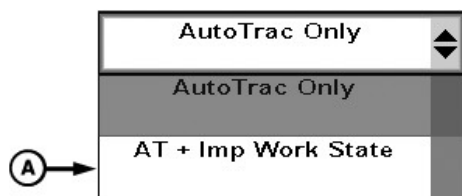
ch177nn,1740727609880-63-28FEB25

Localización de averías

Guiado activo de aperos

Para evitar que el apero gire durante los giros al final de la hilera cuando se usa el John Deere Active Implement Guidance™ y la automatización de giro AutoTrac, modificar los ajustes siguientes:

Controlador de aplicación 1100 (UCC1)

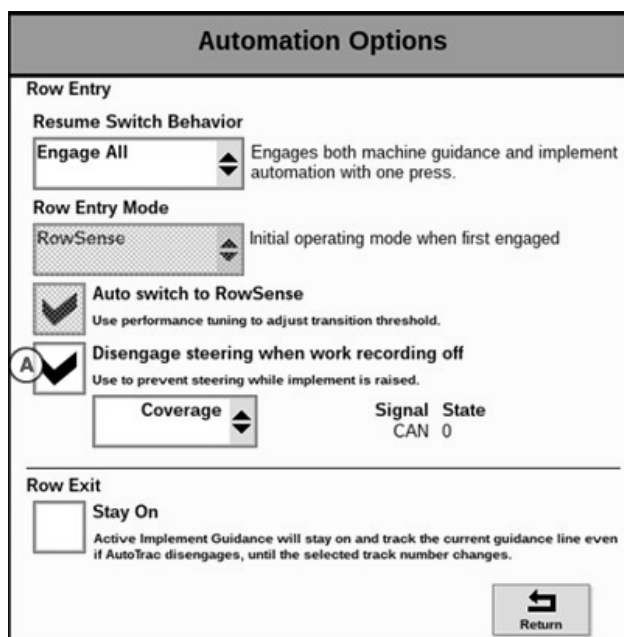


PC27869—UN—28FEB20

A—AutoTrac + Estado de trabajo de apero

1. Seleccionar Controlador de aplicación 1100 bajo la aplicación VT ISOBUS.
2. Pulsar el botón de configuración de la dirección de apero o el botón de configuración de cambio de apero.
3. Seleccionar "AT + Estado de trabajo de apero" (A) del menú desplegable debajo de Requisito de activación.

Controlador de aplicación 1100 (UCC2 N.S. PCXL01C201000—)



PC28809—UN—20SEP22

A—Casilla de Desactivar dirección

1. Seleccionar Controlador de aplicación 1100 bajo la aplicación VT ISOBUS.
2. Pulsar la tecla programable Guiado activo de aperos.
3. Seleccionar Opciones de automatización en la pestaña Configuración.
4. Seleccionar la casilla de comprobación "Desactivar la dirección cuando se desactiva el registro de trabajo" (A).

ch177nn,1685617395656-63-01JUN23

John Deere Machine Sync

John Deere Machine Sync



PC28763—UN—25AUG22

John Deere Machine Sync

John Deere Machine Sync permite efectuar un movimiento sincronizado entre máquinas compatibles. John Deere Machine Sync utiliza AutoTrac para guiar al vehículo seguidor hacia la posición inicial establecida en relación con el vehículo guía. El vehículo seguidor mantiene esa posición durante el funcionamiento. John Deere Machine Sync mantiene los desplazamientos en línea y los laterales entre el vehículo guía y el seguidor mediante información proveniente de los receptores StarFire. La información se transmite por vía inalámbrica entre las máquinas con el John Deere Modular Telematics Gateway (MTG) 4G LTE en cada máquina.

John Deere Machine Sync no usa comunicación celular.

Navegación a Sincronización de máquinas

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación Sincronización de máquinas.

Requisitos

Es necesario cumplir con los requisitos siguientes para que la Sincronización de máquinas funcione:

Requisitos de red

La sincronización de máquinas requiere la transmisión de información entre el vehículo guía y el seguidor. Los vehículos guía y seguidor deben estar conectados a la misma red inalámbrica. El vehículo guía puede crear una red en la aplicación Sincronización de máquinas o en la aplicación Ajustes inalámbricos. El vehículo seguidor se conecta a la red del vehículo guía con la aplicación Sincronización de máquinas.

Para obtener más información sobre cómo configurar una red inalámbrica y conectarse a la misma, ver la aplicación Ajustes inalámbricos.

Requisitos del vehículo guía

NOTA: Actualizar el software a la versión más reciente.

- La máquina debe tener una pantalla CommandCenter 4600 o una pantalla universal 4640.
- La máquina debe tener un receptor StarFire 6000 o StarFire 7000 con señal compartida.
- La máquina debe tener un módem JDLink.

- Se admite la conexión JDLink Boost.

- La máquina debe tener instalado un juego de antena adicional.
- La máquina debe tener una activación de John Deere Machine Sync.

Requisitos del seguidor

NOTA: Actualizar el software a la versión más reciente.

- La máquina debe ser un tractor.
- La máquina debe tener una pantalla CommandCenter 4600 o una pantalla universal 4640.
- La máquina debe tener un receptor StarFire 6000 o StarFire 7000 con señal compartida.
- La máquina debe tener MTG 4G LTE.
- La máquina debe tener instalado un juego de antena adicional.
- La máquina debe tener una activación de John Deere Machine Sync.
- La máquina debe tener una activación de Tractor Implement Automation.

NOTA: Contactar con el concesionario John Deere para obtener una activación de Tractor Implement Automation™.

- Si el vehículo guía es un tractor o un picadora de forraje autopropulsada, la máquina debe tener instalado un conjunto de antena adicional MTG 4G LTE.

Antes de usar John Deere Machine Sync

Aplicación del administrador de equipos

Comprobar que la información de la máquina incluyendo las mediciones y compensaciones, sea correcta y que haya sido ingresada en la pantalla.

Vehículo guía

- Verificar que la máquina y los ajustes del apero sean correctos.

Seguidor

- Comprobar que el tipo de máquina seleccionado sea tractor.
- Verificar que los desplazamientos de la máquina sean correctos.

Aplicación AutoTrac

IMPORTANTE: Para evitar colisiones con la máquina, John Deere Machine Sync no admite curvas superiores a 0,5° por metro.

Si el vehículo guía se encuentra en una curva cerrada o está cambiando de dirección, el vehículo seguidor no logra seguirlo y John Deere Machine Syncs se desactiva. Cuando John Deere Machine Sync está desactivada, un tono seguido por un aviso explica por qué se ha desactivado.

NOTA: Antes de modificar los ajustes de AutoTrac o de John Deere Machine Sync, anotar los valores actuales.

Vehículo guía

NOTA: El sistema mantiene el estado del vehículo guía de John Deere Machine Sync a través de un ciclo de llave sin solicitar al vehículo guía que mantenga la función John Deere Machine Sync activada.

- La sincronización de máquinas puede funcionar con cualquier método de guiado de AutoTrac disponible.
- AutoTrac no es necesario para el vehículo guía.

Seguidor

NOTA: El sistema solicita al seguidor que mantenga John Deere Machine Sync activada solo si se activó en el último ciclo de la llave.

NOTA: El interruptor de uso de John Deere Machine Sync está en posición de activado de forma predeterminada en el indicador.

- Permite efectuar en AutoTrac el ajuste fino de la dirección delantera de cada máquina de modo individual, antes de utilizar John Deere Machine Sync.

Aplicación compartida

La aplicación de Compartir proporciona transferencia de datos adicional entre el vehículo guía y el seguidor.

NOTA: Compartir debe estar activado en las pantallas del vehículo guía y seguidor. Un atajo para la aplicación de Compartido está disponible en la página Información y ajustes de John Deere Machine Sync.

Vehículo guía

- Verificar que Compartir esté activado para usar las funciones de Compartir datos en campo.
- Verificar que todas las pantallas de 4ª generación en el grupo de trabajo estén asociadas con el mismo identificador de trabajo.

Seguidor

- Verificar que Compartir esté activado para usar las funciones de Compartir datos en campo.
- Verificar que todas las pantallas de 4ª generación en el grupo de trabajo estén asociadas con el mismo identificador de trabajo.
- Verificar que el perfil del apero se haya definido en el Administrador de equipos con el tipo de operación que coincida con el vehículo guía.

La siguiente información se transfiere entre el vehículo guía y el seguidor cuando se usa Compartir:

- Nombre del operador en el mapa
- Selección automática de vehículo guía
- Nivel de llenado del depósito de grano
- Estado del sinfín de descarga
- Intercambio de contraseña de red
- Compartición de mapa de cobertura

El estado del nivel de llenado del depósito de grano y del sinfín de descarga se visualizan en la caja de vehículo guía seleccionada en la página principal de la aplicación John Deere Machine Sync. Estos iconos de estado también pueden visualizarse en la página de ejecución seleccionando uno de los módulos de página de ejecución de lista de vehículo guía de John Deere Machine Sync en la aplicación Administrador de configuración.

Uso compartido con JDLink Boost

Cuando el vehículo guía y el seguidor estén a menos de 50 m (165 ft) de distancia, se desactivará la conexión wifi. Las funciones de conectividad, como la monitorización de datos en tiempo real, el acceso remoto a pantalla, el uso compartido de datos en campo, etc., no estarán disponibles durante este período.

NOTA: Los datos permanecen intactos durante este tiempo y se comparten con el host al restablecer la conectividad.

Mejores prácticas de desconexión

Al girar el volante para desconectar John Deere Machine Sync, la velocidad fijada del vehículo seguidor se cambia para que coincida con la última velocidad conocida del vehículo guía. Para evitar o reducir el retraso en tener que reiniciar la velocidad fijada del tractor cada vez que John Deere Machine Sync se desconecta, se recomiendan los siguientes métodos de desconexión:

- En un tractor con transmisión PST, ajustar la palanca de cambios hacia arriba o seleccionar los botones de velocidad fijada 1 o velocidad fijada 2 que tengan una velocidad definida superior a la velocidad actual, o desplazarse hacia arriba en la rueda de ajuste de velocidad.

- En un tractor con transmisión IVT o EVT con palanca lineal, mover manualmente la palanca de control de velocidad de la posición F1 a F2 o usar la rueda de ajuste de velocidad para aumentar la velocidad fijada.
- En un tractor con transmisión IVT o EVT con palanca CommandPro, cualquier movimiento de la palanca, incluso hacia atrás, desactivará la automatización de velocidad.

ch177nn,1740666629982-63-27FEB25

Compatibilidad con John Deere Machine Sync

Compatibilidad con tractores John Deere:

NOTA: Los tractores de la serie 6R con CommandPro son compatibles únicamente con John Deere Machine Sync generación 4 con la instalación del payload MFTCU AL229483A.

NOTA: Las máquinas 8x30T y 9x30T no son compatibles con John Deere Machine Sync.

- 6R (IVT)
- 7M (CQT) modelo del año 2024 y más recientes
- 7R (IVT, CQT y e23)
- 8R (EVT, IVT, PST y e23)
- 8RT (EVT, IVT, PST y e23)
- 8RX (EVT, IVT y e23)
- 8x30 (IVT y PST)
- 9R (PST)
- 9RT (PST)
- 9RX (PST)
- 9x30 (PST)

EVT (Transmisión variable eléctrica)

IVT (Transmisión infinitamente variable)

CQT (Transmisión II CommandQuad)

PST (transmisión PowerShift)

e23 (transmisión PowerShift de 23 marchas con Efficiency Manager)

Compatibilidad con cosechadoras John Deere:

- Serie S
- Serie T
- Serie W
- Serie X
- Series 50, 60 y 70

NOTA: Se requiere un juego adicional para ver la información de llenado del depósito de grano de la serie 70.

Compatibilidad de la cosechadora de forraje autopropulsada John Deere

- 8000
- 9000

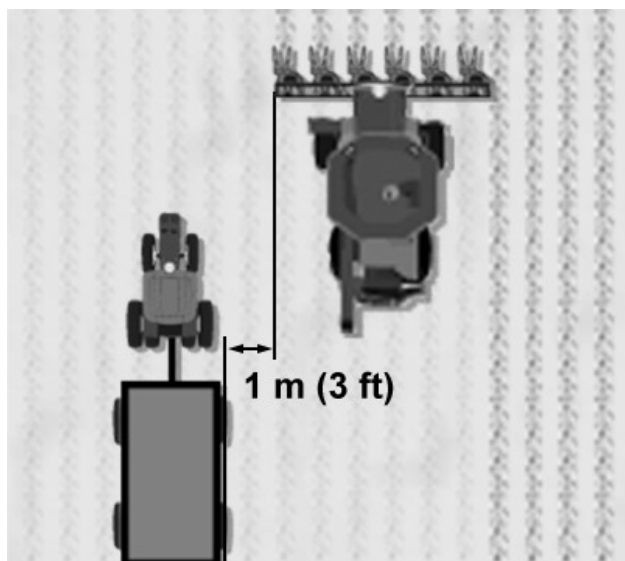
John Deere Machine Sync no es compatible con lo siguiente:

- Procesador de CommandCenter 4600 edición 1
- GreenStar original, GreenStar 2 1800 y GreenStar 2 2600
- Monitor GreenStar 3 2630 cuando se usa con un CommandCenter 4600
- MTG 2G y MTG 3G
- Radio de comunicaciones de máquina (MCR)
- Receptores StarFire original, StarFire 300 y StarFire iTC

Excepciones:

 **ATENCIÓN:** Evitar el riesgo de lesiones o accidentes. Permanecer alerta y tomar el control del volante de la dirección cuando sea necesario. John Deere Machine Sync no detecta ni evita los obstáculos o las personas en las inmediaciones.

 **ATENCIÓN:** Evitar el riesgo de lesiones o accidentes. Al seguir detrás del vehículo guía, mantenerse alerta y tomar el control en caso de paradas repentinas del vehículo guía. John Deere Machine Sync no detiene por completo el vehículo guía.



PC25909—UN—05JUL18

- John Deere Machine Sync no está diseñada para funcionar si alguna pieza de la máquina o del equipo se encuentra a menos de 1 m (3 ft) de la otra máquina o equipo.
- La función John Deere Machine Sync no está diseñada para los giros de fin de hilera.
- Machine Sync no compensa las diferencias de pendiente entre las máquinas.
- Machine Sync no admite el funcionamiento cuando la velocidad del vehículo guía supera los 16,0 km/h (10 mph).
- Machine Sync no admite el funcionamiento a 0 km/h (0 mph).

NOTA: El requisito de velocidad mínima para tractores articulados de la serie 9 es de 2 km/h (1,2 mph) cuando se adquiere o se rastrea una línea de guiado.

Para un mejor rendimiento de Machine Sync:

- Una pasada recta es más precisa que una pasada curva.
- Las velocidades más lentas son más precisas que las rápidas cuando no se usa la pasada recta.
- Las curvas menos agudas son más precisas que las curvas cerradas de menor radio de giro.
- Las variaciones de rendimiento mencionadas previamente son más significativas para los tractores articulados en comparación con otras máquinas.
- La Sincronización de máquinas requiere el ajuste de los parámetros avanzados de AutoTrac para lograr un rendimiento óptimo.

La señal compartida permite que los receptores StarFire compartan información cuando se emparejan mediante la automatización de cosecha de Machine Sync. Esto permite a los dos receptores de la máquina

maximizar el rendimiento del sistema durante la cosecha. La siguiente tabla describe la precisión que se puede esperar de este sistema:

Nivel de activación del receptor de la cosechadora	Nivel de activación del receptor del tractor con carro de grano	Nivel total de precisión del sistema	Relación entre los dos receptores
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

La señal compartida es compatible con receptores de modelos iguales o diferentes. Es necesario utilizar John Deere Machine Sync a menos que se cumplan las siguientes condiciones en el vehículo guía y en el seguidor:

- Receptor StarFire 7000 o más reciente
- Corrección de SF-RTK en ambos receptores

ch177nn,1740635186056-63-27JUN25

Controles de John Deere Machine Sync

NOTA: Todos los ajustes que implican movimiento se bloquearán hasta que se complete la sesión de RDC.

Punto de inicio

IMPORTANTE: El punto de inicio predeterminado se basa en los ajustes de la aplicación Administrador de equipos y de la forma de la zona de funcionamiento. Antes de usar John Deere Machine Sync, verificar que todos los parámetros y los desplazamientos de la máquina y del apero sean correctos.

NOTA: El botón Fijar punto de inicio está disponible únicamente cuando el vehículo seguidor se encuentra en la zona de trabajo. La zona de trabajo se denota en el mapa por medio de un contorno.



PC28764—UN—25AUG22

El punto de inicio es aquel al cual el sistema guía al vehículo seguidor para permitir la descarga del producto. El punto de inicio se genera automáticamente según los ajustes de la aplicación Administrador de equipos y de la forma de la zona de funcionamiento.

El punto de inicio predeterminado es único para los ajustes del vehículo guía y del seguidor.

Para guardar un punto de inicio diferente al predeterminado, pulsar el botón Fijar punto de inicio.

NOTA: El punto de inicio definido por el usuario puede perderse si la pantalla se conecta a una máquina diferente, se selecciona un perfil diferente de la máquina o se elimina o se reemplaza otro componente. Verificar que el punto de inicio definido por el usuario haya sido configurado antes del funcionamiento.

Varios puntos iniciales



PC28765—UN—25AUG22

Selector de establecimiento/conexión

El vehículo guía puede crear varios puntos de inicio en Información y ajustes. Cada punto de inicio se asigna automáticamente a un número.

Para ajustar un punto de inicio, seleccionar Establecer en el interruptor de establecimiento/activación y seleccionar el número del punto de inicio. El punto de inicio se establece en la ubicación del vehículo seguidor.

Para cambiar un punto de inicio activo, seleccionar Engage (Conectar) en el interruptor establecimiento/conexión y seleccionar el número del punto de inicio. Cuando AutoTrac está conectado, el vehículo guía pasa al punto de inicio seleccionado.

Espejo

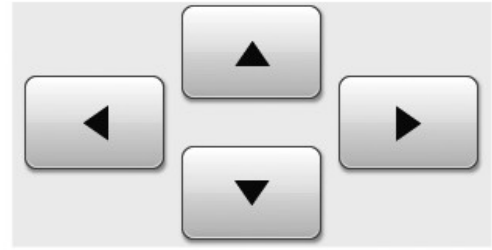
El punto de inicio/puntos de inicio establecidos en un lado de la zona en forma de U se reflejarán automáticamente en el otro lado cuando el seguidor se haya movido al otro lado. Esta función se activa cuando se activan las siguientes funciones en los ajustes de John Deere Machine Sync:

1. La anulación de zona operativa en forma de U está activada.
2. El modo Tráfico controlado está activado.
3. Varios puntos de inicio están activados.

Sensibilidad de velocidad

Ingresa la sensibilidad de velocidad en los ajustes avanzados de Machine Sync. El vehículo seguidor puede ajustar su sensibilidad para que las transiciones de velocidad sean más graduales o más agresivas.

Impulso leve



PC28082—UN—28JUL20

Interruptor de ajuste de posición

Machine Sync permite al vehículo guía y al seguidor incrementar levemente la posición del seguidor a fin de distribuir el producto de modo uniforme en el carro de descarga.

Un incremento de ajuste de posición es la distancia que el vehículo guía se desplaza cada vez que se pulsa un interruptor de ajuste de posición. Los incrementos de ajuste de posición en línea y laterales se pueden configurar en Información y ajustes.

NOTA: Los ajustes realizados con los interruptores de ajuste de posición no se guardan, a menos que se active la opción *Save Nudges for Next Connection* (Guardar incrementos de ajuste de posición para la conexión siguiente) en Información y ajustes.

Descarga automática



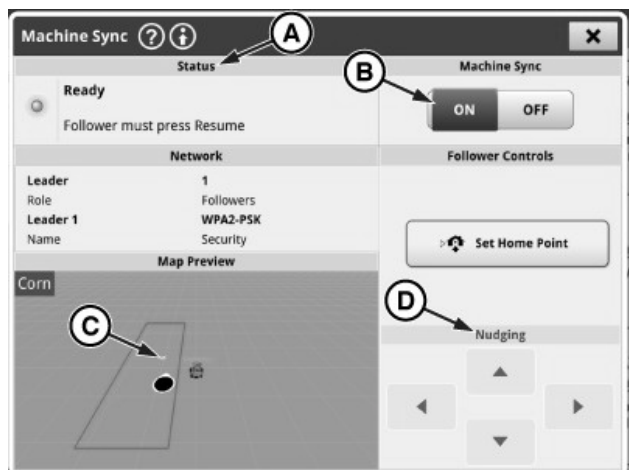
PC662149—UN—11FEB25

Descarga automática

La descarga automática se puede activar/desactivar navegando a Ajustes avanzados de John Deere Machine Sync. Utiliza una cámara estéreo con visión para empujar el carro de grano hacia adelante o hacia atrás automáticamente hasta que se complete el llenado.

ZIDXX1X, 1750250576279-63-26JUN25

Funcionamiento de Machine Sync — vehículo guía



A—Estado de sincronización de máquinas

B—Selector principal

C—Punto de inicio

D—Interruptor de ajuste de posición

Vehículo guía—No listo

El estado de Sincronización de máquinas (A) indica No listo hasta que el seguidor se encuentre dentro de la zona de funcionamiento. El color del indicador de estado es naranja.

NOTA: La zona de funcionamiento se muestra cuando el vehículo guía y el vehículo seguidor se comunican entre sí.

El selector maestro (B) debe estar activado para que la Sincronización de máquinas funcione.

NOTA: Es necesario activar la sincronización de máquinas después de haber desconectado la alimentación.

NOTA: Las interferencias producidas por enrutadores, radios de banda ciudadana (CB), motores eléctricos, dispositivos de mando a distancia, dispositivos Bluetooth, o la trayectoria visual de la antena pueden causar problemas con la señal. Los problemas de señal pueden hacer que no se pueda conectar en primera instancia o experimentar una desconexión de latencia de comunicación. Si el vehículo seguidor está en la zona de funcionamiento y no detecta al vehículo guía, comunicarse con el concesionario John Deere para solicitar asistencia.

Vehículo guía—Listo

Cuando el vehículo seguidor y el vehículo guía están en posición y listos para la sincronización, el estado de Sincronización de máquinas cambia a Listo. El indicador de estado cambia a verde.

Vehículo guía — Adquiriendo

El estado de Sincronización de máquinas cambia a Adquiriendo cuando el seguidor está dentro de la zona de funcionamiento y se ha pulsado el interruptor de reanudación AutoTrac. El indicador de estado cambia a azul.

NOTA: Cuando John Deere Machine Sync está en estado de adquisición/rastreo, se desactivan las siguientes funciones:

- Cambio de pasada (guiado de AutoTrac)
- Cambios (para todos los tipos de pasadas)
- Cambios laterales (pulsando los botones de configuración de la palanca hidrostática)

NOTA: Los cambios de RowSense no se ven afectados por el estado de John Deere Machine Sync.

Vehículo guía—Rastreando

El estado de Sincronización de máquinas cambia a Rastreo después de que el seguidor alcance su punto de inicio (C).

El seguidor ahora está rastreando al vehículo guía. A medida que el vehículo guía cambia de dirección o velocidad, el seguidor sigue los cambios del vehículo guía.

El vehículo guía ahora puede descargarse en el carro del seguidor.

De ser necesario, pulsar los botones de impulso leve (D) para ajustar la posición del seguidor.

Ajustes de zona de trabajo de vehículo guía

NOTA: La anulación de zona de trabajo en forma de U está habilitada en Información y ajustes.

NOTA: La opción de anulación de zona de trabajo en forma de U no se aplica al vehículo guía de la cosechadora.

Cuando el tipo de máquina está configurado en Cosechadora u Otros en el Administrador de equipos, John Deere Machine Sync pasa por defecto a una zona de funcionamiento izquierda. Todos los otros tipos de máquina toman como valor predeterminado una zona de funcionamiento en forma de U.

Cuando la anulación de la zona de funcionamiento en forma de U está activada, la zona de funcionamiento tiene forma de U. Cuando la anulación de la zona de funcionamiento en forma de U está desactivada, la zona de funcionamiento se encuentra en el lado izquierdo de la máquina solamente. La zona de funcionamiento en forma de U permite ajustar el ancho interior y la longitud interior en Información y ajustes del vehículo guía.

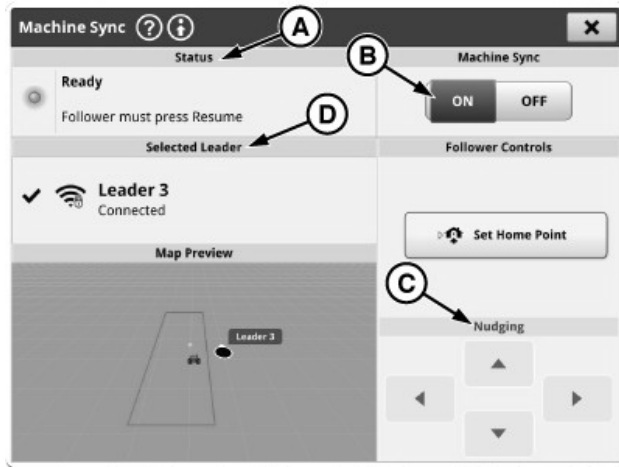
La longitud total de la zona de trabajo se puede ajustar cambiando los valores del borde delantero y del borde

trasero de la zona de trabajo. Los valores predeterminados son:

- Borde delantero de 25 m (82 ft)
- Borde trasero de 20 m (65,6 ft)

ZIDXK1X,1750250709090-63-18JUN25

Funcionamiento de John Deere Machine Sync — Vehículo seguidor



PC671877—UN—09JUN25

- A—Estado de sincronización de máquinas
 B—Selector principal
 C—Interruptor de ajuste de posición
 D—Cuadro de vehículo guía seleccionado

Seguidor — No listo

El estado de Sincronización de máquinas (A) continúa indicándose como No listo hasta que el seguidor se encuentre dentro de la zona de funcionamiento y esté listo para la sincronización. El color del indicador de estado es naranja.

NOTA: La zona de funcionamiento se muestra cuando hay comunicaciones entre el seguidor y el vehículo guía.

El selector maestro (B) debe estar activado para que la Sincronización de máquinas funcione.

NOTA: Es necesario activar la sincronización de máquinas después de haber desconectado la alimentación.

Seguidor—Listo

Cuando el vehículo seguidor y el vehículo guía están en posición y listos para la sincronización, el estado de Sincronización de máquinas cambia a Listo. El indicador de estado cambia a verde.

Seguidor — Adquiriendo

El estado de Sincronización de máquinas cambia a Adquiriendo cuando el seguidor está dentro de la zona

de funcionamiento y se ha pulsado el interruptor de reanudación AutoTrac. El indicador de estado cambia a azul.

Seguidor — Rastreo

El estado de John Deere Machine Sync cambia a Rastreo después de que el seguidor alcance su punto de inicio.

El seguidor ahora está rastreando al vehículo guía. A medida que el vehículo guía cambia de dirección o velocidad, el seguidor sigue los cambios del vehículo guía.

El vehículo guía ahora puede descargarse en el carro del seguidor.

De ser necesario, pulsar los botones de incremento leve (C) para ajustar la posición del seguidor.

El estado del nivel de llenado del depósito de grano y del sinfín de descarga se visualizan en la caja de vehículo guía seleccionada (D).

Durante la marcha, ajustar la velocidad solo con el acelerador. Si se cambia la marcha de la transmisión durante el funcionamiento, se desengrana la sincronización de máquinas.

Debido a las características del control automático de velocidad de tractores 9R y 6R, se recomienda usar estas máquinas con el motor a aceleración máxima cuando se emplea Machine Sync.

Para desconectarla, el operador del tractor puede girar el volante, cambiar la transmisión de la máquina a una marcha superior o detener la máquina.

NOTA: Asegurarse de que la marcha seleccionada para la transmisión del seguidor sea lo suficientemente alta como para que el seguidor alcance la velocidad del vehículo guía y la mantenga.

Modo de tránsito controlado

NOTA: Cuando el modo de tránsito controlado está activado, los valores de ajuste de posición izquierdo y derecho se desactivan.

El modo de tráfico controlado está activado en Información y ajustes.

Cuando el modo de tráfico controlado está activado, el seguidor se desplaza en una línea de guiado mientras que su velocidad es controlada por el vehículo guía. Si el punto de inicio no está en la línea de guiado, el vehículo seguidor se desplaza en paralelo al punto de inicio mientras que queda en la línea de guiado.

Cuando se usa el modo de tráfico controlado, seleccionar el interruptor de reanudación de AutoTrac una vez para activar la línea de guiado activa. Cuando el seguidor está en la zona de funcionamiento, pulsar nuevamente el interruptor de reanudación de AutoTrac para sincronizar la velocidad con el vehículo guía.

NOTA: Si el vehículo guía y seguidor se rastrean en diferentes líneas de guiado, el seguidor puede no desplazarse en paralelo al guía.

ZIDXK1X,1750250732713-63-18JUN25

Campos y contornos

Grupos de campos y contornos



PC28766—UN—25AUG22

Aplicación de conjuntos de campos y contornos

Los nombres de campos permiten organizar la información de modo que se facilite el uso y la búsqueda de datos, tales como las líneas de guiado. El uso de los nombres de campos es opcional y "----" aparece para los nombres no definidos.

Usar la aplicación Grupos de campos y contornos para:

- Seleccionar el nombre de la ubicación de campo para todas las demás aplicaciones.
- Crear un nombre de cliente, granja o campo.
- Cambiar el nombre de un Cliente, Granja o Campo.
- Asociar un campo a una granja o cliente diferentes.
- Borrar un cliente, una granja o un campo.
- Crear contornos y grupos de contornos.

Seleccionar la casilla Cliente, Granja o Campo para establecer la ubicación actual, y elegir el nombre del campo utilizado para todas las demás aplicaciones.

NOTA: Se requieren datos de registro correctos en cliente, granja y campo si se gestionan datos usando el Centro de operaciones de John Deere.

Integración con guiado

- Un campo se puede asociar a una pasada cuando la misma se crea o se edita.
- La lista de pasada de guiado se puede filtrar por nombre de campo.

Módulo de página de ejecución

El módulo de ubicación para la aplicación de campos se encuentra disponible en la aplicación del administrador de configuración. Se encuentra disponible en la página de ejecución de guiado predeterminada y se puede agregar a cualquier página de ejecución.

Seleccionar un campo en el módulo de Ubicación para:

- Filtrar la lista de pasada de guiado.
- Asociar nuevas pasadas al campo cuando se creen.
- Comenzar con una nueva o continuar con los datos de trabajo anteriores.

Navegación a los grupos de campos y contornos

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.

3. Seleccionar la aplicación Campos.

AL70325,0000602-63-08JUL25

Administración de clientes, granjas y campos

Organización de campos



PC28767—UN—25AUG22

A—Cliente
B—Granja
C—Campo

Utilizar la siguiente jerarquía para ayudar a organizar los datos:

- Los clientes (A) son el nivel más alto de la organización.
- Las granjas (B) son el nivel intermedio de la organización. Se puede asociar una granja a un cliente.
- Los campos (C) son el nivel básico de la organización. Se puede asociar un campo a una granja y a un cliente.

No es necesario utilizar una jerarquía estricta, pues es posible utilizar solamente los nombres de los campos y dejar los nombres de la granja y del cliente en blanco. También es posible no usar nombres de campos.

Estas decisiones dependen de la cantidad de datos que se guardan. Si la cantidad de datos es muy grande, se requiere de una estructura para encontrar los campos.

NOTA: En modelos previos de pantallas de John Deere, los mapas y las líneas de guiado se guardaban según el nombre del campo. En la pantalla de 4ª generación, los datos se guardan como puntos de latitud y longitud. El nombre de campo solo se necesita para filtrar datos.

Selección y filtrado de nombres

En la jerarquía cliente, granja y campo, seleccionar los clientes y granjas para buscar los campos.

1. Seleccionar la pestaña Ajustes.
2. Seleccionar un cliente de la lista. El nombre del cliente se muestra en la pestaña "Cliente".
3. La ficha "Granja" se muestra automáticamente. Sólo se muestran las granjas asociadas con el cliente.
4. Seleccionar una granja de la lista. El nombre de la granja se muestra en la pestaña "Granja".
5. La ficha "Campo" se muestra automáticamente. Sólo

se muestran los campos asociados con el cliente y con la granja. Seleccionar campo.

Eliminación del filtro

Eliminar el filtro seleccionando el botón para borrar selecciones.

Creación y edición de nombres

NOTA: No se debe cambiar el nombre de clientes, granjas y campos después de registrar los datos. Si esto sucede, cambiar el nombre en otras ubicaciones, tales como el Centro de Operaciones John Deere.

Los nombres de cliente, granja y campo no se pueden duplicar. Los nombres asociados con diferentes clientes y granjas deben ser únicos.

Pestañas "Cliente" y "Granja"

Cuando las pestañas "Cliente" o "Granja" están seleccionadas, seleccionar el botón "Editar" en la parte inferior de la página, para visualizar la lista "Editar cliente" o "Editar granja".

En cualquiera de las dos listas, seleccionar uno de los nombres de cliente o granja para editarlo, o seleccionar el botón "Nuevo", en la parte inferior de la página para crear un nombre.

Pestaña Campo

Cuando se selecciona la pestaña Campo, resalte el nombre del campo y pulsar el botón de editar para editar un campo. Seleccionar el botón "Nuevo" en la parte inferior de la página para crear un nombre.

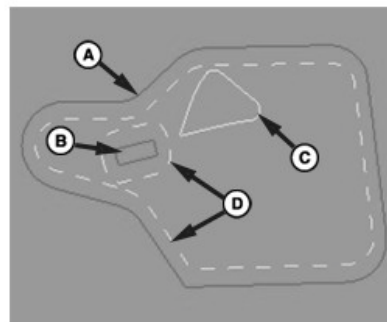
Borrar nombres

Para borrar un nombre, editar el cliente, la granja o el campo, y seleccionar el botón para borrar en la página de edición.

- Si se borra un cliente, también se borran todas las granjas y campos asociados a él.
- Si se borra una granja, también se borran todos los campos asociados a esta.

AL70325,00005E4-63-08JUL25

Contornos de campo



PC28768—UN—25AUG22

- A—Contorno exterior (rosa)
- B—Contorno interior infranqueable (rosa)
- C—Contorno interior franqueable (amarillo)
- D—Contorno de cabecero (amarillo)

El límite exterior (A) marca el perímetro de un campo.

NOTA: Para establecer y usar límites interiores se requieren límites exteriores.

Los contornos interiores marcan zonas importantes del campo. Estos contornos pueden ser impasables (rosa) (B) o pasables (amarillo) (C). Un ejemplo de un contorno impasable es un pozo, mientras que un ejemplo de un contorno pasable es un canal.

Los límites de cabecero (guiones amarillos) (D) marcan las zonas en el campo donde hay hileras de extremo o hileras de viraje. Se crean dentro del contorno exterior y alrededor de contornos interiores impasables.

Cuando se usan con el Control de secciones, los contornos evitan la aplicación de producto en el interior de las zonas marcadas en el campo y fuera del campo.

Cálculo del área

El área estimada delimitada se calcula en un plano de dos dimensiones. Todas las áreas de los contornos interiores activos se restan del área del contorno exterior. Los cambios de elevación no se usan en el cálculo del área del contorno.

Los Totales de trabajo incluyen los cambios de elevación en los totales de área trabajada. Debido a las diferencias de cálculo, los totales de área de contorno y los totales de área de trabajo varían.

Para crear un límite utilizando un mapa de cobertura se requiere lo siguiente:

- Nombre de campo
- Mapa de cobertura sin franjas de falta de cobertura alrededor del extremo del campo

Para crear un contorno con autonomía se requiere lo siguiente:

- Nombre de campo
- Contorno por conducción

- Receptor StarFire 7000/7500 con señal SF-RTK/RTK

Contorno con capacidad de autonomía

El contorno con capacidad de autonomía es un contorno de alta calidad que contiene atributos de repetibilidad y que se registra para cumplir con los estándares de seguridad establecidos para la operación de autonomía.

Estos contornos son contornos por conducción que se registran con el receptor StarFire 7000/7500 y el monitor de 4.^a generación/G5 para proporcionar la precisión y repetibilidad necesarias para una automatización del campo y autonomía completas. La información de referencia se captura y almacena con los puntos en el momento del registro de los contornos por conducción.

Los contornos con capacidad de autonomía se representan en color azul y muestran un icono azul de autonomía junto al nombre o tipo de contorno.

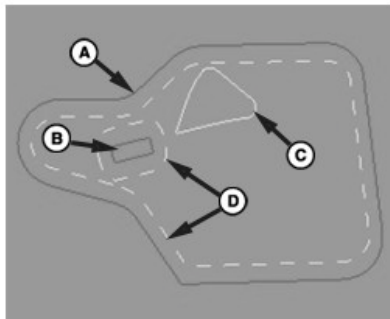
Los contornos sin capacidad de autonomía se representan en color naranja y muestran un icono naranja de autonomía junto al nombre o tipo de contorno.

Conjuntos de contornos

Los grupos de contornos permiten al operador crear diferentes contornos de funcionamiento para uso con diferentes operaciones. Los grupos de contornos incluyen un contorno exterior y un número de contornos interiores asociados con el contorno exterior. Se pueden crear varios grupos de contornos que pueden importarse y exportarse para el cliente, granja y campo asociados.

ch177nn,1685617524449-63-24MAY24

Contornos de campo



PC28768—UN—25AUG22

- A—Contorno exterior (rosa)
- B—Contorno interior infranqueable (rosa)
- C—Contorno interior franqueable (amarillo)
- D—Contorno de cabecero (amarillo)

El límite exterior (A) marca el perímetro de un campo.

NOTA: Para establecer y usar límites interiores se requieren límites exteriores.

Los contornos interiores marcan zonas importantes del campo. Estos contornos pueden ser impasables (rosa) (B) o pasables (amarillo) (C). Un ejemplo de un contorno impasable es un pozo, mientras que un ejemplo de un contorno pasable es un canal.

Los límites de cabecero (guiones amarillos) (D) marcan las zonas en el campo donde hay hileras de extremo o hileras de viraje. Se crean dentro del contorno exterior y alrededor de contornos interiores impasables.

Cuando se usan con el Control de secciones, los contornos evitan la aplicación de producto en el interior de las zonas marcadas en el campo y fuera del campo.

Cálculo del área

El área estimada delimitada se calcula en un plano de dos dimensiones. Todas las áreas de los contornos interiores activos se restan del área del contorno exterior. Los cambios de elevación no se usan en el cálculo del área del contorno.

Los Totales de trabajo incluyen los cambios de elevación en los totales de área trabajada. Debido a las diferencias de cálculo, los totales de área de contorno y los totales de área de trabajo varían.

Para crear un límite utilizando un mapa de cobertura se requiere lo siguiente:

- Nombre de campo
- Mapa de cobertura sin franjas de falta de cobertura alrededor del extremo del campo

Para crear un contorno con autonomía se requiere lo siguiente:

- Nombre de campo
- Contorno por conducción
- Receptor StarFire 7000/7500 con señal SF-RTK/RTK

Conjuntos de contornos

Los grupos de contornos permiten al operador crear diferentes contornos de funcionamiento para uso con diferentes operaciones. Los grupos de contornos incluyen un contorno exterior y un número de contornos interiores asociados con el contorno exterior. Se pueden crear varios grupos de contornos que pueden importarse y exportarse para el cliente, granja y campo asociados.

Contornos de autonomía

El contorno de autonomía es un contorno de alta calidad que contiene atributos de repetibilidad y que se registra para cumplir con los estándares de seguridad establecidos para la operación autónoma.

Estos contornos de autonomía deben controlarse mediante un receptor StarFire 7000/7500 y una pantalla de 4.^a generación/G5 para proporcionar la precisión y repetibilidad necesarias para la automatización y autonomía completas del campo. La información se captura y almacena con los datos en el momento del registro de los contornos controlado.

Los contornos de autonomía se representan en color azul y muestran un icono de autonomía azul junto al nombre o tipo de contorno.

Los contornos que no cumplen los requisitos de autonomía se representan en color naranja y muestran un icono de autonomía negro junto al nombre o tipo de contorno.

Una línea discontinua representa una predicción de la calidad de ese segmento del contorno si el operador llevara a cabo la siguiente acción disponible, como seleccionar Guardar.

Por ejemplo, durante el registro, una línea discontinua conecta el punto actual con el punto de inicio del registro. La línea discontinua cambia de color (azul o naranja) dependiendo de si ese segmento es de autonomía (azul) o no autonomía (naranja) en caso de que el contorno se guardara en ese momento.

NOTA: El punto actual debe estar a menos de 100 m (329 ft) del punto de inicio del registro y deben cumplirse todos los requisitos para que el segmento sea de autonomía (azul).

Al pausar el registro, la línea discontinua conecta el punto actual con el punto en el que se pausó el registro. La línea discontinua cambia de color (azul o naranja) dependiendo de si ese segmento es de autonomía (azul) o no autonomía (naranja) en caso de que el registro se reanudara en ese momento.

Descripción general de contornos de autonomía

NOTA: Los contornos utilizados para el sistema de autonomía deben cumplir los requisitos de autonomía. Ver Requisitos para la asignación de contornos de campo con autonomía en esta sección.

Los contornos de autonomía precisos permiten que el sistema de autonomía funcione de forma segura y precisa. El contorno del campo se utiliza como punto de referencia para estos productos. La precisión es clave para el éxito y el control preciso de la máquina.

El sistema autónomo utiliza un contorno de autonomía controlado para el exterior y contornos infranqueables para desplazarse de forma segura por el campo y permanecer dentro de una zona de trabajo designada.

⚠ ATENCIÓN: No provocar lesiones ni daños a la propiedad. Colocar los contornos de autonomía exteriores y los contornos infranqueables interiores a por lo menos 1,5 m (5 ft) de lo siguiente:

- Viviendas, propiedad privada, edificios y vías públicas
- Superficies de terreno en pendiente que exceden los 11 grados (20 por ciento de pendiente)
- Hoyos, zanjas, barrancos, terraplenes empinados, masas de agua y otros desniveles
- Aerogeneradores, postes eléctricos y equipo de irrigación por pivote central
- Elementos que cuelgan a poca altura, como cables eléctricos, ramas y cables guía
- Entradas o almacenamiento de propano y gas natural.

IMPORTANTE: No crear conductos estrechos con el contorno exterior para conectar varios campos.

NOTA: No se enumeran todas las condiciones que pueden suponer un peligro. Estar atento a cualquier situación en la que la estabilidad de la máquina pueda verse comprometida, a elementos peligrosos que no sean claramente visibles o a un aumento de la presencia humana.

IMPORTANTE: La topografía del campo puede cambiar de un año a otro y de una temporada a otra. Si esto ocurre, el campo debe volver a asignarse. Ejemplos: erosión, zanjas, deslizamientos de lodo, sumideros.

Desplazamientos de registro de contornos de autonomía:

⚠ ATENCIÓN: No provocar lesiones ni daños a la propiedad. Los desplazamientos de contornos inadecuados y las dimensiones incorrectas del equipo pueden dar como resultado una trayectoria de la máquina a través de áreas peligrosas. Verificar los desplazamientos de contornos y las dimensiones del equipo antes de realizar la asignación.

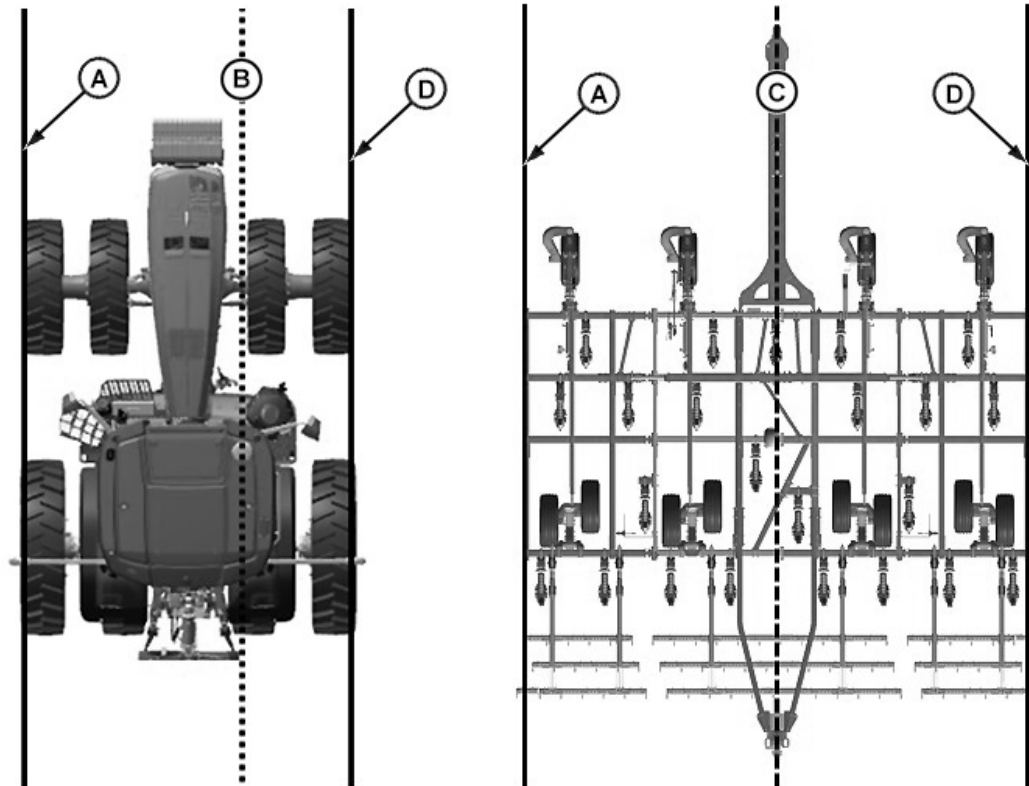
El desplazamiento del registro de los contornos de autonomía puede generarse a partir del GPS de la máquina o del punto de trabajo del apero, en función del equipo que se utilice para la asignación. Si se está registrando un contorno con una máquina sin apero, utilizar el GPS de la máquina. Si se utiliza un apeo con un receptor para el registro, utilizar el punto de trabajo del apero.

- GPS de la máquina

- Receptor StarFire universal - El desplazamiento de registro del contorno se mide utilizando la distancia desde el borde de la máquina hasta el centro del receptor.
- Receptor StarFire integrado - El registro del contorno se mide utilizando la distancia desde el borde de la máquina hasta el centro de la máquina. Para todos los receptores integrados, utilizar el centro de la máquina como punto de referencia, independientemente de la ubicación del receptor.

- Punto de trabajo del apero - El desplazamiento del registro de contornos se mide utilizando la distancia desde el borde del apero hasta el centro del mismo.

NOTA: Para cualquier receptor universal que se utilice, ya sea máquina o apero, asegurarse de establecer los desplazamientos laterales GPS correctos en el perfil de la máquina o del apero para garantizar una colocación precisa de los contornos.



Medición de desplazamiento en el registro de contornos de autonomía

APY80353—UN—23FEB23

A—Borde del bastidor izquierdo
B—Centro del receptor universal de la máquina

C—Centro del apero
D—Borde del bastidor derecho

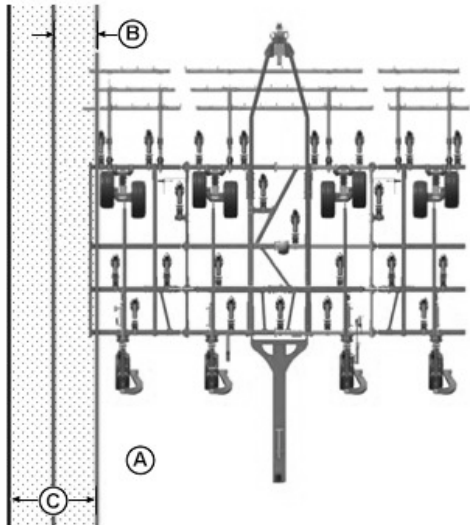
NOTA: Si el receptor universal de la máquina no está montado en la línea central de la máquina, establecer un desplazamiento lateral en el perfil de máquina para tener en cuenta la ubicación de montaje precisa. A continuación, utilizar el centro del receptor a la izquierda o a la derecha para el desplazamiento de registro de contornos.

NOTA: Si el receptor del apero no está montado en la línea central del apero, asegurarse de establecer un desplazamiento lateral en el perfil del apero para tener en cuenta la ubicación de montaje precisa. A continuación, utilizar la línea central del apero para medir hacia la izquierda o hacia la derecha el desplazamiento del registro de contornos. Los valores de desplazamiento tanto a la izquierda como a la derecha de la línea central del apero serán iguales, y la ubicación del receptor del apero no influye en el valor de desplazamiento del registro de contornos.

Proyecciones de equipo:

Durante el funcionamiento, el equipo autónomo puede sobresalir físicamente (apero, cajas de intermitencia, enganche del apero, contrapesos de la máquina, etc.) en el área de tope mientras se trabaja en el campo. La cantidad que se permite que sobresalga en el área de tope se aplica con la tolerancia de trabajo. La distancia entre la tolerancia de trabajo y el área de tope máxima puede variar según el tipo de equipo y la calidad del GPS, pero la tolerancia de trabajo nunca excederá el área de tope. Si el equipo se detiene dentro del área de tope, volver a colocar el equipo según sea necesario.

IMPORTANTE: Evitar fallos del funcionamiento autónomo. La asignación detallada de los contornos de campo con autonomía es una parte fundamental para garantizar una operación autónoma satisfactoria. Para obtener más información, ver Requisitos para la asignación de contornos de campo con autonomía en esta sección.



APY80321—UN—21FEB23

Distancia mínima desde los elementos de peligro

- A—Autonomía o contorno infranqueable
 B—Tolerancia de trabajo
 C—Área de tope, 1,5 m (5 ft)

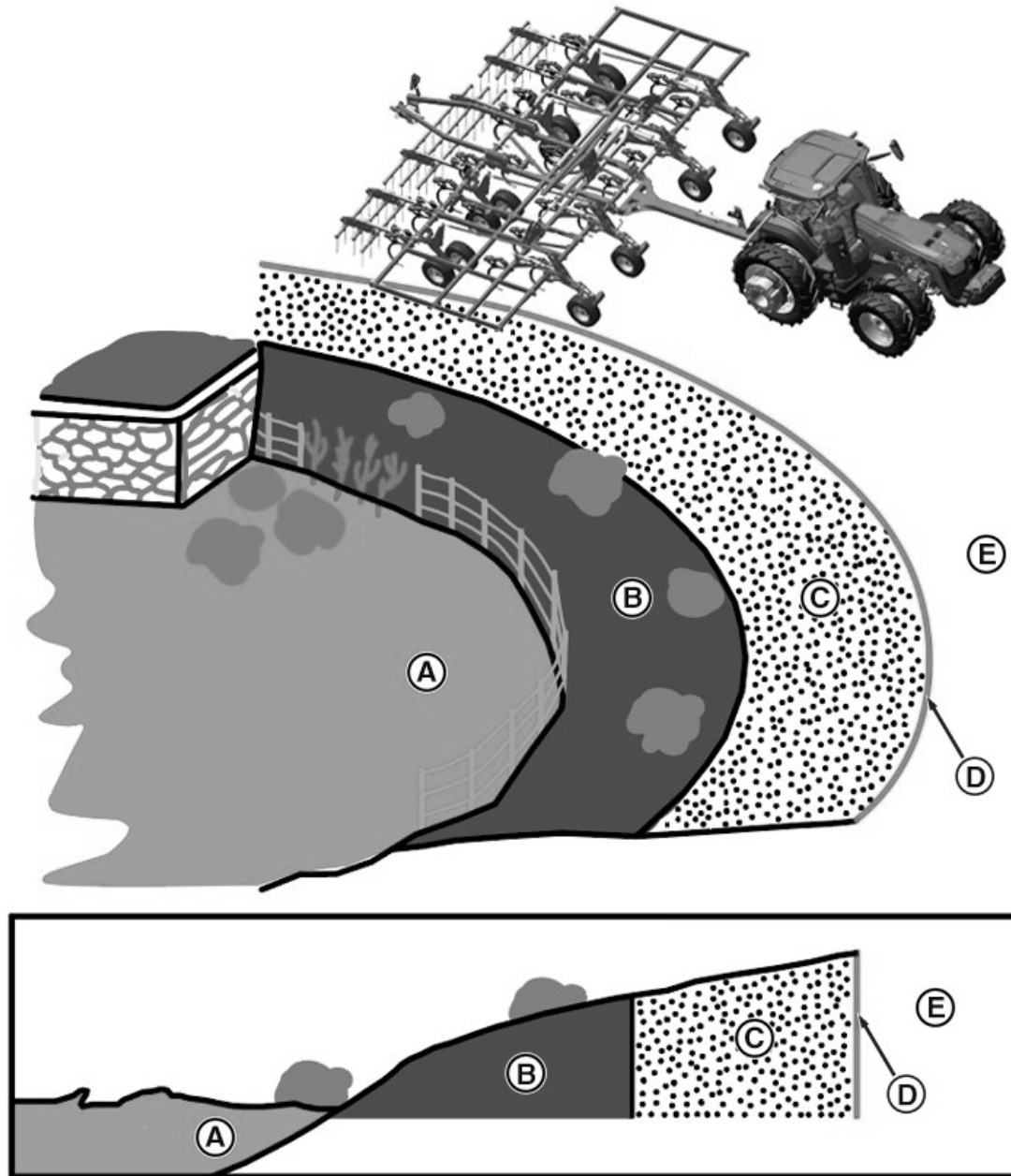
Requisitos para la asignación de contornos de campo con autonomía

- **Dirigido por pantalla:** La forma más precisa de representar digitalmente los contornos del campo es conduciéndolos físicamente mientras el sistema GPS registra la ubicación de la máquina. Los contornos deben recorrerse y crearse en una pantalla. Cualquier contorno creado o modificado en el exterior de la pantalla no funcionará para la autonomía.
- **Precisión de GPS:** Durante el registro del contorno exterior, si la precisión del GPS cae por debajo del 80 %, el contorno no cumplirá los requisitos de autonomía. Esperar a que la señal mejore y volver a mapear el área.
- **Dimensiones:** Al registrar un contorno recorrido, todas las dimensiones del equipo y las dimensiones del receptor deben ser precisas. El desplazamiento lateral del GPS es fundamental para garantizar que los desplazamientos del registro de contornos se apliquen correctamente.

⚠ ATENCIÓN: No provocar lesiones ni daños a la propiedad. Los desplazamientos de contornos inadecuados y las dimensiones incorrectas del equipo pueden dar como resultado una trayectoria de la máquina a través de áreas peligrosas. Verificar los desplazamientos de contornos y las dimensiones del equipo antes de realizar la asignación.

- **Pausa y reanudación:** Usar los botones de pausa y reanudación cuando sea necesario detener e iniciar el registro de contornos al encontrar esquinas. Esta práctica evita formas de contorno imprecisas. La máquina debe estar a menos de 5 m (17 ft) de la ubicación de pausa para mantener la calidad de autonomía para ese segmento. Si la reanudación se selecciona a más de 5 m (17 ft) de la ubicación de pausa, se clasificará el segmento sin capacidad de autonomía.

NOTA: El funcionamiento normal puede incluir algún equipo que sobresalga en el área de tope. Esto es aceptable. Si el equipo sobresale en exceso (antes de sobrepasar el área de tope) puede provocar la parada del sistema de autonomía.



Peligros y pendientes

APY80302—UN—02FEB23

A—Emergencia
B—Emergencia
C—Tope, 1,5 m (5 ft)

D—Contorno operativo de autonomía
E—Interior del campo

ch177nn,1740733738471-63-01JUL25

Configuración de trabajo, asignación e indicadores

Configuración de trabajo



PC28769—UN—25AUG22

Configuración de trabajo

Utilizar Configuración de trabajo cuando se cambie de apero o de campo, o cuando se aplique un producto diferente. Los ajustes disponibles en la aplicación de Configuración de trabajo cambian según la operación.

Utilizar la aplicación del administrador de configuración para añadir la tecla programable de acceso directo de configuración de trabajo a la barra de accesos directos.

Navegar a Configuración de trabajo

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación Configuración de trabajo.

Resumen de trabajo

Utilizar la opción de resumen de trabajo para seleccionar detalles funcionales, como el producto, tipo de grano y dosis objetivo/prescripción.

Lista de trabajo

Seleccionar la lista de trabajo para ver y seleccionar desde trabajo planificado, compartido o historial de trabajo.

- Planificado — Seleccionar un plan de trabajo importado y configurar automáticamente el monitor para iniciar el trabajo.
 - Activar finalización automática — Si está activada, el trabajo planificado con más del 90 % de cobertura o trabajo incompleto de más de dos semanas se eliminará automáticamente.
- Compartido — Seleccionar y unirse a un grupo de trabajo para compartir la cobertura, la posición de la máquina y las líneas de guiado (solo 4600 y 4640).
- Historial — Seleccionar y reanudar eventos de trabajo anteriores.

Nuevo trabajo



PC28710—UN—25AUG22

Botón Nuevo trabajo

Seleccionar el botón Nuevo trabajo para borrar los datos de trabajo del mapa para el campo seleccionado. Si no se selecciona ningún nombre de campo, todos los datos de trabajo registrados que no tengan un nombre

de campo se guardan en la lista de trabajo y luego se borran del mapa.

Otras condiciones que inician un trabajo nuevo:

- El operador cambia el cliente, granja o campo y no reanuda el trabajo.
- El operador cambia el cultivo durante la siembra o cosecha. Si hay más de una operación, se inicia un nuevo trabajo para la operación que se modificó.
- El operador cambia el producto o la mezcla seca cuando se efectúa una aplicación en seco o a gas. Si hay más de una operación, se inicia un nuevo trabajo para la operación que se modificó.
- El operador cambia la mezcla de producto o depósito cuando hay más de una operación de aplicación de líquido activa. Se inicia un nuevo trabajo para la operación que se modificó.

NOTA: Cambiar la mezcla de producto o depósito durante una sola operación de aplicación de líquido no genera automáticamente un trabajo nuevo. Es necesario pulsar el botón de Trabajo nuevo si se desea iniciar un trabajo nuevo.

- Se detecta un nuevo apero o plataforma que crea un conjunto de operaciones que no coinciden con el conjunto previo.
- Se ha desconectado un apero o plataforma previamente detectado y se crea un apero o plataforma virtual.
- El operador se une a un grupo de trabajo con intercambio y cualquiera de las condiciones previamente indicadas ocurre.

Dosis/prescripción deseada



PC28806—UN—29AUG22

Prescripción

La pantalla solo es compatible con el formato de archivo Shapefile de ArcGIS.

Se puede importar un número ilimitado de prescripciones.

Cada prescripción tiene un número ilimitado de zonas de dosis.

No hay valor mínimo de tamaño de zona de dosis.

Selección dosis zona múltiple

Seleccionar el cuadro de Selección de dosis de zonas múltiples para seleccionar el método que utiliza la pantalla para determinar la dosis deseada a través de una sección o más secciones divididas:

- Máxima: Utiliza la dosis de prescripción más alta entre todas las dosis que caen dentro de una zona de cobertura de dosificación dada.

- **Mínima:** Utiliza la dosis de prescripción más baja que no es cero entre todas las dosis que caen dentro de una zona de cobertura de dosificación dada.
- **Promedio:** Utiliza la dosis de prescripción ponderada promedio mayor que cero, derivada de todas las dosis que caen dentro de una zona de cobertura de dosificación dada.
- **Más común:** Utiliza la dosis de prescripción mayor que cero empleada en la porción mayor de la zona de cobertura de dosificación dada.

Por omisión, la dosis de zonas múltiples se ajusta en Máxima. La dosis de zonas múltiples puede configurarse para cada operación aparte. La selección para una operación dada permanece indefinidamente a menos que se realice un reinicio de fábrica. Después de un reinicio de fábrica, la pantalla fija todas las operaciones en Máxima.

Tareas ISOBUS

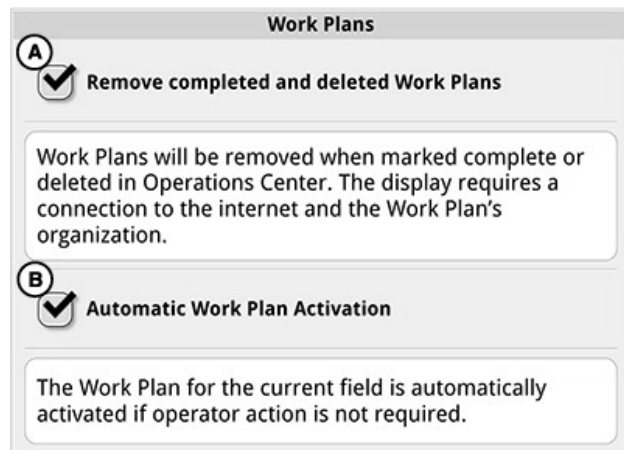
El monitor John Deere de 4.^a generación tiene la capacidad de registrar los totales de ISOBUS proporcionados por aperos con TCGeo (unidad de control de tareas basado en geo), certificados según la AEF (Fundación de Sistemas Electrónicos Agrícolas) y pulverizadores remolcados John Deere. Todos los totales suministrados por el apero ISOBUS, tales como la hora, superficie, masa y volumen, se registran en la tarea.

Condiciones

Usar Condiciones para registrar manualmente las condiciones de clima, las condiciones del campo y las notas de trabajo mientras se realiza trabajo en un campo.

NOTA: Si una estación meteorológica móvil está activa, la documentación manual de las condiciones del clima se desactiva.

Ajustes del plan de trabajo



PC29324—UN—28NOV23

Ajustes del plan de trabajo

- A—Borrar los planes de trabajo completados y eliminados**
- B—Activación automática del plan de trabajo**

Borrar los planes de trabajo completados y eliminados (A)—Cuando se activa este ajuste, al alcanzar el 90 % de finalización de un plan de trabajo o si no se ha utilizado durante al menos 2 semanas, se marca como completado y se elimina de la lista de trabajo.

Activación automática del plan de trabajo (B)—Cuando se activa este ajuste, en cuanto se introduce un campo para el que existe un plan de trabajo, se activa automáticamente. Sin embargo, si se detectan conflictos, deben resolverse para que este ajuste funcione de manera correcta.

ch177nn,1701679375548-63-04DEC23

Totales de trabajo



PC28770—UN—25AUG22

Totales de trabajo

Se muestran los totales para el campo activo y la operación de trabajo. Para cambiar de campos, ir a la aplicación Campos y Contornos fijar la ubicación actual. Utilizar la aplicación Administrador de configuración para añadir módulos de totales de trabajo a la página de ejecución.

Navegar a Totales de trabajo

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación Totales de trabajo.

Operación de trabajo

Si se registran múltiples operaciones de trabajo, pulsar el botón para seleccionar un tipo de operación.

Si se registran múltiples variedades o productos para una operación, se incluyen totales separados para cada uno después de los totales de campo.

NOTA: Hay otros totales de trabajo específicos disponibles para ciertas máquinas y aperos. Consultar la ayuda en pantalla para obtener información adicional.

NOTA: Es posible que algunos totales de trabajo no se puedan ver por la configuración de la máquina o del apero, o por una calibración incorrecta.

Área

La superficie es la superficie total que se trabajó mientras el registro estaba activado. El cálculo se basa

en el ancho de trabajo del apero, la velocidad de avance y las horas trabajadas.

La superficie restante es la superficie que aún no se ha trabajado del campo. El cálculo requiere un contorno exterior y toma en consideración los contornos interiores.

Tiempo

Tiempo es la cantidad de tiempo de trabajo que el registro ha estado activo para la operación actual, medido cada décimo de hora.

Tiempo restante es el tiempo estimado para finalizar el trabajo en el campo con base en el área restante y el tiempo que se demoró trabajar en la parte del campo completado.

Dosis

La dosis es la cantidad total de semillas o de producto aplicado, dividida por el área trabajada.

Total aplicado

El Total aplicado es la cantidad total de semillas o de producto aplicado.

Producto

Producto restante es la cantidad de producto requerido para completar el trabajo. Se calcula multiplicando el área restante y la dosis.

NOTA: Al usar una mezcla seca o mezcla de depósito, la cantidad indicada es toda la mezcla de depósito y no los ingredientes individuales.

Combustible

Fuel (Combustible) indica la cantidad de combustible consumido mientras se registra el trabajo.

Totales de carga

Totales de carga muestra los datos de cosecha seleccionados por carga del cultivo cosechado. Cuando se encuentran disponibles más de tres valores totales de carga, el operador puede seleccionar cuál de los totales visualizar. Se deben seleccionar precisamente tres valores.

Totales de módulo

Los totales de módulo muestran los datos del módulo de algodón seleccionados. Cuando se encuentran disponibles más de cuatro valores totales de carga, el operador puede seleccionar cuál de los totales visualizar.

Totales compartidos

Los totales de trabajo pueden compartirse con Compartir datos en campo. Los totales compartidos se actualizan en forma gradual en la pantalla y cuando se recibe información de otros miembros del grupo. Para obtener más información acerca de cómo unir un grupo

de trabajo, ver Ayuda en pantalla de la aplicación Configuración de trabajo.

Totales personalizados

Ver el historial de trabajo de un campo o grupo de campos dentro de un intervalo de fechas seleccionado. Los totales personalizados pueden filtrarse según el cliente/granja/campo, cultivo, funcionamiento, mezcla de depósito y producto.

ch177nn,1701679375500-63-04DEC23

Totales de trabajo



Totales de trabajo

PC28770—UN—25AUG22

Se muestran los totales para el campo activo y la operación de trabajo. Para cambiar de campos, ir a la aplicación Campos y Contornos fijar la ubicación actual. Utilizar la aplicación Administrador de configuración para añadir módulos de totales de trabajo a la página de ejecución.

Navegar a Totales de trabajo

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación Totales de trabajo.

Operación de trabajo

Si se registran múltiples operaciones de trabajo, pulsar el botón para seleccionar un tipo de operación.

Si se registran múltiples variedades o productos para una operación, se incluyen totales separados para cada uno después de los totales de campo.

NOTA: Hay otros totales de trabajo específicos disponibles para ciertas máquinas y aperos. Consultar la ayuda en pantalla para obtener información adicional.

Área

La superficie es la superficie total que se trabajó mientras el registro estaba activado. El cálculo se basa en el ancho de trabajo del apero, la velocidad de avance y las horas trabajadas.

La superficie restante es la superficie que aún no se ha trabajado del campo. El cálculo requiere un contorno exterior y toma en consideración los contornos interiores.

Tiempo

Tiempo es la cantidad de tiempo de trabajo que el registro ha estado activo para la operación actual, medido cada décimo de hora.

Tiempo restante es el tiempo estimado para finalizar el trabajo en el campo con base en el área restante y el tiempo que se demoró trabajar en la parte del campo completado.

Dosis

La dosis es la cantidad total de semillas o de producto aplicado, dividida por el área trabajada.

Total aplicado

El Total aplicado es la cantidad total de semillas o de producto aplicado.

Producto

Producto restante es la cantidad de producto requerido para completar el trabajo. Se calcula multiplicando el área restante y la dosis.

NOTA: Al usar una mezcla seca o mezcla de depósito, la cantidad indicada es toda la mezcla de depósito y no los ingredientes individuales.

Circuito

Combustible es la cantidad de combustible consumido mientras se registró el trabajo.

Totales de carga

Totales de carga muestra los datos de cosecha seleccionados por carga del cultivo cosechado. Cuando se encuentran disponibles más de tres valores totales de carga, el operador puede seleccionar cuál de los totales visualizar. Se deben seleccionar precisamente tres valores.

Totales de módulo

Los totales de módulo muestran los datos del módulo de algodón seleccionados. Cuando se encuentran disponibles más de cuatro valores totales de carga, el operador puede seleccionar cuál de los totales visualizar.

Totales compartidos

Los totales de trabajo pueden compartirse con Compartir datos en campo. Los totales compartidos se actualizan en forma gradual en la pantalla y cuando se recibe información de otros miembros del grupo. Para obtener más información acerca de cómo unir un grupo de trabajo, ver Ayuda en pantalla de la aplicación Configuración de trabajo.

Totales personalizados

Ver el historial de trabajo de un campo o grupo de campos dentro de un intervalo de fechas seleccionado. Los totales personalizados pueden filtrarse según el

cliente/granja/campo, cultivo, funcionamiento, mezcla de depósito y producto.

AL70325.0000690-63-01JUN23

Asignación



Asignación

PC28771—UN—25AUG22

La aplicación Trazado de mapas se utiliza para ver las características del espacio, tales como:

- Guiado
- Cobertura y datos de trabajo
- Prescripciones a base de mapas

La vista de mapa se puede agregar a las páginas de ejecución utilizando varios módulos de distinto tamaño en el administrador de configuración.

Navegar a Asignación

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación Asignación.

Mapas de datos de trabajo

NOTA: Los mapas de datos de trabajo se borran cuando comienza el trabajo nuevo. Para más información sobre el inicio de trabajos nuevos, ver Configuración de trabajo en esta sección o la Ayuda en pantalla de la configuración de trabajo.

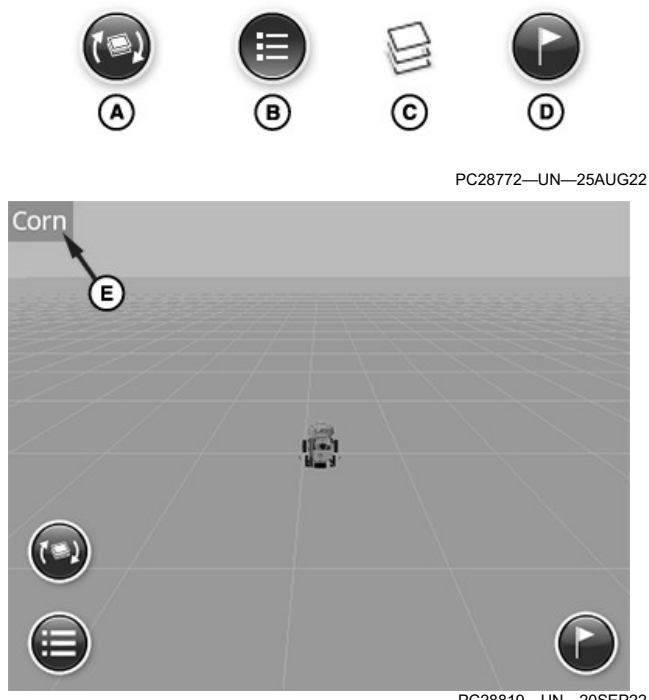
Los datos de trabajo incluyen dosis, producto e información de cobertura (condición de trabajo). Estos datos se registran en función de la ubicación y hora del Sistema de posicionamiento global (GPS).

Los archivos de datos de trabajo contienen la siguiente información:

- Tiempo
- Latitud y longitud
- Elevación
- Nombre del campo (si el operador lo definió)
- Cobertura
- Documentación

No hay límite en cuanto a la cantidad de datos de trabajo que se pueden registrar para cada nombre de campo. El único límite es el de la capacidad de memoria del monitor. La información sobre la memoria disponible

se encuentra en el Centro de estados, en la página principal.



- A—Botón para cambiar capa de mapa
B—Botón de leyenda
C—Botón de capas
D—Botón de marcadores
E—Botón selector de operación

Pulsar el botón de cambiar capa (A) para cambiar entre tipos de mapas. La información que se muestra en la leyenda cambia según el tipo de mapa seleccionado. Pulsar el botón Leyenda (B) para mostrar la leyenda del mapa. El botón de Capa (C) se encuentra en el menú de Leyenda. Pulsar el botón de Capas para cambiar entre las capas operacionales del mapa. Editar la Leyenda del mapa para ajustar los valores mínimo y máximo según el intervalo de leyenda.

Pulsar el botón de Marcadores (D) para seleccionar el tipo de marcador que se desea añadir al mapa. El tipo de marcador seleccionado se añade al mapa o, en el caso de marcadores de superficie y línea, se inicia el registro. Los tipos de marcadores se crean en la aplicación Marcadores.

Pulsar el botón de Cambio de funcionamiento (E) para cambiar entre los mapas de datos de trabajo cuando hay varias operaciones presentes.

Mapa de cobertura

Los datos de cobertura indican dónde se realizaron trabajos. El área en dónde se ha trabajado una vez aparece en celeste y el área en dónde se ha trabajado más de una vez aparece en azul oscuro. El mapa de

cobertura está sincronizado con el total de superficie de trabajo que se registra en el Monitor de trabajo.

Los datos de trabajo se muestran en el mapa para 3,21 km (2 mi) en todas las direcciones de la ubicación actual del GPS.

El mapa de cobertura está disponible con todos los monitores de 4ª generación. Se requiere un receptor StarFire para registrar los datos de cobertura.

Mapa de prescripción

Los mapas de prescripción contienen información de dosis deseada para zonas de gestión en el campo. Son usados por la pantalla para cambiar automáticamente la dosis deseada cuando se trabaja en cada zona de gestión.

Las prescripciones pueden importarse a la pantalla como archivos Shapefile utilizando el Administrador de archivos y se muestran en la pantalla cuando se seleccionan en Configuración de trabajo. Los mapas de datos de trabajo se dibujan sobre los mapas de prescripción.

Una dosis cero en la prescripción se muestra de color negro en el mapa. Las dosis cero en la prescripción desactivan secciones en el Control de secciones.

Tipos de mapa adicionales

Mapa de dosificación

El mapa de dosificación muestra la dosificación recibida de la máquina o de la unidad de control del apero. Si una superficie se cubre más de una vez, se muestra la dosis de la pasada más reciente.

Mapa de rendimiento

El mapa de rendimiento muestra el rendimiento medio recibido del sensor de masa y caudal.

Mapa de humedad

El mapa de humedad muestra la humedad media de los cultivos cosechados, recibida del sensor de humedad.

Mapa de residuos

El mapa de residuos muestra la medida de material no cultivo del sistema de detección.

Mapa de variedades

El mapa de variedades muestra las variedades de un cultivo sembrado en el campo. Se usan hasta diez colores diferentes para distinguir variedades. Si se registran más de diez variedades, los colores se repiten.

La pantalla de 4ª generación documenta y muestra la variedad que se cosecha en el punto central del ancho de trabajo del cabezal. Si el punto central del cabezal se coloca en una ubicación sin una variedad definida en el mapa del localizador de variedades, entonces la pantalla documenta y muestra "---" como la variedad.

Mapa de producto

NOTA: El mapa de productos solo se visualiza cuando la operación es la aplicación de un solo producto líquido.

El mapa de productos muestra los productos o mezclas de depósito aplicados al campo. Se usan hasta diez colores diferentes para distinguir entre productos y mezclas de depósito. Si se registran más de diez productos y mezclas de depósito, los colores se repiten.

ch177nn,1685617646127-63-01JUN23

Marcadores



Marcadores

PC28773—UN—25AUG22

Los marcadores se usan para marcar puntos de interés en un campo. Estos puntos pueden usarse para cualquier guiado o documentación.

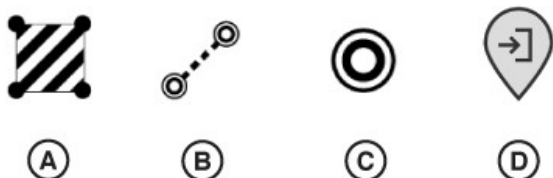
La función de marcadores notifica a los operadores que se encuentran en la cabina si la trayectoria actual de la máquina se cruza con una zona, punto o línea marcada, lo que les permite realizar ajustes inmediatos si es necesario.

NOTA: Los mensajes de alerta de un marcador colocado en un campo autónomo no influirán en el comportamiento de una máquina que esté funcionando en el modo de autonomía. Para que una máquina autónoma evite un área o un objeto específico, usar contornos.

Desplazarse hasta Indicadores

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar marcadores.

Tipos de forma de marcador



A—Marcador de área
B—Marcador de línea
C—Marcador de punto

PC620658—UN—17MAY24

D—Marcador de entrada

- Zona (A)—Marca una zona de interés, como una zona de malezas o un punto bajo en un campo.
- Línea (B)—Marca las líneas en el campo, como líneas de desagüe o vallados.
- Punto (C)—Marca un punto específico en el campo, como una roca, o el lugar en el que se le agotó el producto al aplicador.
- Indicador de entrada (D)—Marca un punto de entrada de la máquina en el campo.

NOTA: Si se define un punto de trabajo, el marcador se registra en el punto de trabajo. Si no se define un punto de trabajo, el marcador se registra directamente debajo del receptor GPS.

ch177nn,1740717836387-63-27FEB25

Uso compartido

Uso compartido



Uso compartido

PC28774—UN—25AUG22

NOTA: Para un rendimiento óptimo, todas las pantallas y Pórticos de Telematics Modulares (MTG) deben utilizar la misma versión de software.

NOTA: La aplicación de uso compartido funciona entre los monitores G5 y de 4.^a generación.

Usar la aplicación de Uso compartido para ver los requisitos para compartir datos entre máquinas. El compartido de datos permite que hasta seis operadores compartan las líneas de guiado y los datos cuando se trabaja en un mismo campo. Para unirse a un equipo, los operadores deberán navegar a la pestaña de la lista de trabajo en la aplicación Configuración de trabajo. Para compartir las líneas de guiado, el operador deberá navegar a la aplicación Guiado de AutoTrac.

Los datos de trabajo compartidos se envían y reciben en segmentos de 30 segundos. Incluyendo la transferencia de datos, una pantalla normalmente recibe las actualizaciones de cobertura de los miembros del grupo cada 30 segundos. La posición de los miembros de grupo se actualiza cada 6 segundos.

NOTA: Los tiempos de transferencia de datos varían según la intensidad de la conexión inalámbrica.

Cuando se activa la aplicación Compartir, la información siguiente se comparte entre pantallas:

- Líneas de guiado (solamente pasadas rectas y en círculo)

NOTA: Las pasadas rectas creadas mediante los métodos de Acceso de máquina A + B, Acceso de máquina A + Rumbo o Acceso de máquina Lat/Long + Rumbo no se pueden compartir.

- Mapas de cobertura
- Mapas Tal como se aplicó

La cobertura, el solapamiento, la cobertura compartida y el solapamiento compartido se muestran con colores individuales. Los mapas de cobertura compartidos solo son visibles en determinados módulos de la página de ejecución y dentro de las aplicaciones de Guiado de AutoTrac y Asignación.

Requisitos para compartir la posición de la máquina y las líneas de guiado:

NOTA: Para obtener mejores resultados, usar un nivel de corrección SF2 o superior. El uso de SF1 puede dar como resultado cambios no deseados para compartir pasadas y cobertura compartida, lo que afecta negativamente el rendimiento de AutoTrac y Control de secciones.

- Las opciones de Sincronizar datos automáticamente y Recibir datos del grupo de trabajo se activan dentro de las aplicaciones de Compartido o del Administrador de archivos.
- Se requiere John Deere Modular Telematics Gateway con una suscripción de JDLINK Connect activa.
- Se necesita una pantalla CommandCenter™ 4600 o una pantalla universal 4640 con una activación de intercambio de datos en campo.
- Se requiere un monitor CommandCenter G5 o un monitor universal G5 con una licencia válida para compartir datos en campo.
- Todos los monitores G5 y de 4.^a generación que forman parte del grupo de trabajo están asociados a la misma organización del John Deere Operations Center.
- Los grupos de trabajo deben utilizar la misma ID de trabajo.
- Los operadores deben tener el mismo tipo de cliente, granja y campo.

Requisitos adicionales para compartir los mapas de cobertura y los datos de trabajo:

- Los operadores deben tener el mismo tipo de operación y cultivo, producto o mezcla de depósito.

NOTA: Si se utilizan prescripciones, los operadores deben utilizar la misma prescripción. Para carros neumáticos para productos de tolva múltiple, la configuración del depósito se debe definir igual para cada carro en el grupo de trabajo.

NOTA: Los mapas de cobertura se pueden compartir entre máquinas que usan una aplicación líquida con capacidad de Control de secciones simples y aplican productos diferentes o mezclas de depósito. El sistema no se une automáticamente al grupo. El operador deberá unirse manualmente a las otras máquinas por medio de seleccionar el grupo de trabajo apropiado de la lista de trabajos compartidos.

NOTA: Los operadores de todas las máquinas deben seleccionar Nuevo trabajo para borrar su cobertura de pantalla local en el campo antes de iniciar el nuevo trabajo. Además, uno de los operadores de pantalla designado debe seleccionar Grupo nuevo para reiniciar la cobertura del grupo compartido. Una vez hecho esto, las pantallas restantes pueden unirse al grupo recién creado. Después de completar estos pasos, el intercambio de datos en campo funcionará según lo esperado para la nueva sesión de trabajo.

ZIDXK1X,1749804241746-63-13JUN25

Monitor de trabajo

Monitor de trabajo



Monitor de trabajo

PC28775—UN—25AUG22

NOTA: Es posible que algunos valores específicos de la máquina y del funcionamiento no se puedan ver debido a la configuración de la máquina o del apero, o a que no se dispone de una calibración adecuada.

La pantalla de trabajo muestra los valores medios y totales específicos de funcionamiento y de la máquina. Seleccionar un valor en la página para abrir una ventana emergente de ese valor solamente. Cada uno de estos valores se puede ubicar en la página de ejecución principal.

Para eliminar todos los valores excepto los momentáneos, utilizar el botón de reinicio al final de la página. Al lado del botón aparecerán indicadas la fecha y hora del último reinicio.

A la derecha del botón de reinicio, Registro de trabajo indica si el monitor de trabajo está activo y registrando valores en este momento. Si está activo, se muestra una luz destellante.

Acceso a la pantalla de trabajo

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación Monitor de trabajo.

NOTA: Las pantallas universales de 4.ª generación no muestran valores de rendimiento instantáneos. Para obtener el valor de rendimiento instantáneo, usar la pantalla de la máquina principal (reposabrazos).

ZIDXK1X,1749804664015-63-13JUN25

Seleccionar "Registro de trabajo" en la esquina inferior derecha para abrir una ventana emergente con las configuraciones de registro.

El estado de registro se basa en el iniciador de registro seleccionado en la actualidad en Perfil de apero. Si el canal de registro no corresponde con las operaciones actuales, presionar el botón de modificación para cambiar el canal de registro seleccionado. Para más detalles, consultar la sección "Perfiles de aperos".

NOTA: Si se ha configurado el canal de registro para un uso manual, el registro de trabajo puede encenderse y apagarse presionando el botón de registro.

DX,PC,WORKMON,REC-63-23DEC15

Registro de trabajo

Cuando el registro de trabajo está ENCENDIDO, el registro de mapas y los contadores que requieren un canal de registro se acumulan. Los contadores que requieren un registro de trabajo son los siguientes:

- Superficie trabajada
- Tiempo trabajado
- Productividad
- Promedio de combustible por superficie
- Velocidad media de trabajo

Máquina inactiva

Teoría de funcionamiento de John Deere Machine Idle



PC620652—UN—15MAY24

Teoría de funcionamiento de John Deere Machine Idle

La aplicación de ralentí de la máquina documenta el motivo por la que la máquina está en ralentí. Cuando la máquina se detiene por completo a 0 km/h (0 mph) durante un tiempo especificado, aparecerá una ventana emergente en la pantalla, solicitando al operador que proporcione un motivo para el ralentí de la máquina.

La ventana emergente contiene una lista de razones de ralentí entre las que se puede seleccionar. Las razones varían según el tipo de máquina y el funcionamiento detectado por la pantalla. Cuando se selecciona un motivo de inactividad, este motivo se envía a la organización asociada en John Deere Operations Center.

Los datos recopilados se pueden analizar en John Deere Operations Center para tomar decisiones informadas para mejorar la eficiencia.

Navegación a la sincronización de máquinas

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación de ralentí de la máquina.

NOTA: Para más información sobre las razones de inactividad, consultar la ayuda en pantalla.

bvvmsit,1715251816294-63-14MAY25

Control de espaciado

Control de espaciado



Control de espaciado
PC620653—UN—10MAY24

Los espaciados son las trayectorias designadas dentro de un campo en el que las máquinas, como tractores o pulverizadores, se desplazan durante las operaciones de siembra, pulverización o cosecha. Los espaciados normalmente se crean y registran durante las operaciones de siembra.

La aplicación de control de espaciado crea y gestiona el uso del espaciado dentro de un campo. El control de espaciado funciona con el control de secciones.

Utilizar el control de espaciado para optimizar las operaciones en el campo con patrones de espaciado precisos y gestionar el movimiento del equipo. El control de espaciado se puede utilizar para minimizar la compactación del suelo, reducir los daños al cultivo y mejorar la eficiencia operativa.

NOTA: Las funciones como curvas AB y AutoPath no son compatibles con el control de espaciado.

Navegación al control de espaciado

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación de control de espaciado.

Niveles de espaciado

Según el estándar ISOBUS, el control de espaciado tiene tres niveles:

- **Nivel 1**—Ofrece gestión básica del espaciado cuando se usan pasadas rectas. El apero funciona como el maestro, lo que permite al operador controlar los ajustes de espaciado directamente con el GPS (sistema de posicionamiento global) de la máquina.
- **Nivel 2**—Permite trabajar con un ritmo asimétrico. También permite guardar los ajustes de espaciado la pantalla. Sin embargo, el apero sigue siendo el maestro, lo que garantiza un funcionamiento uniforme.
- **Nivel 3**—Los espaciados predefinidos pueden ordenar al apero que active o desactive automáticamente los espaciados. Este nivel integra funciones avanzadas para la automatización.

Actualmente, el control de espaciado es compatible con la funcionalidad de espaciado de nivel 1 ISOBUS. En

cuanto se detecta que un apero ISOBUS cumple con el nivel 1 de espaciado, el sistema permite seleccionar el modo automático. En el modo automático, el apero calcula el espaciado en función de la entrada de GNSS (sistema de navegación global por satélite). En esta fase, el apero ISOBUS controla y posee el control del espaciado. La unidad de control de tarea de John Deere solo proporciona datos de GNSS y datos de pasada.

NOTA: Para obtener más información sobre el espaciado, consultar la ayuda en pantalla.

ch177nn,1740663913543-63-27FEB25

Monitor de la máquina

Monitor de la máquina



PC28820—UN—20SEP22

Monitor de la máquina

El monitor de la máquina muestra los valores de rendimiento específicos de la máquina. Entre los grupos de valores se encuentran:

- Velocidad y potencia
- Combustible y presión
- Temperatura
- Eléctrica
- Horas

NOTA: Los valores disponibles en cada grupo varían según el modelo de la máquina.

Para pasar de un grupo a otro, seleccionar las pestañas de la izquierda de la página. Seleccionar un valor para abrir una ventana emergente de ese valor solamente.

Si no se encuentra disponible un valor, aparecerán guiones.

Navegación a "Cuadro de control de máquina"

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación Monitor de la máquina.

ct47125,1664222427306-63-27SEP22

Control de solapamiento

Control de solapamiento

El control de solape ajusta automáticamente el ancho de la plataforma a medida que la cosechadora se mueve por superficies que ya han sido cosechadas. Esta función mejora la precisión de los datos de superficie y rendimiento.

Ir a Control de solapamiento

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar de aplicación de Control de solapamiento.

Al usar otro cabezales que son de 15.2 m (50 ft) o menos, las secciones de cabezal se dividen automáticamente en secciones de 15.2 cm (6 in). Los cabezales que son mayores de 15.2 m (50 ft) tienen 100 secciones divididas por igual a lo largo del ancho del cabezal.

El control de solape asegura que la superficie cosechada no se extienda sobre o fuera de los límites o hacia el interior de un límite.

- Límites exteriores—posible definir solamente un límite exterior para un campo.
- Límites interiores—se pueden definir y asignar nombres a varios límites interiores de un campo.

Los límites, aunque son opcionales, pueden ser útiles cuando se utiliza el Control de solape. Por ejemplo, un límite exterior puede ayudar a asegurar que ninguna superficie fuera del campo se incluya en el cálculo de rendimiento si una sección de la plataforma se extiende más allá del límite. De igual forma, un límite interior permite conducir de un lado al otro de un canal y ayuda a asegurar que cada sección quede fuera mientras se cruza.

AL70325,000055B-63-12SEP19

Control de solapamiento manual

El control de solapamiento manual divide el cabezal en segmentos que denominan grupos. Los cabezales de cultivo en hileras por defecto forman un grupo por hilera y no se pueden cambiar. Los cabezales de plataforma pueden configurarse con 2—24 grupos.

El operador puede activar y desactivar manualmente los grupos de manera individual para que coincidan con el punto de entrada de cultivo. El control de solapamiento manual es compatible con el control automático de solapamiento. Si se desactiva manualmente un grupo, se anula cualquier otro estado para ese grupo. El control de solapamiento manual ayuda a mejorar la precisión de la documentación en condiciones diferentes de cuando la cobertura anterior o un límite impide que el cultivo ingrese a una parte específica del cabezal.



(A)



(B)

PC28776—UN—25AUG22

A—Activar todo

B—Desactivar todo

Pulsar el botón Activar todo (A) para activar todos los grupos.

Pulsar el botón Desactivar todo (B) para desactivar todos los grupos.



PC28777—UN—25AUG22

Selector izquierdo/derecho

NOTA: El selector izquierdo/derecho aparece solamente cuando hay 13 o más grupos.

La pantalla sólo muestra hasta 12 botones a la vez. Pulsar el selector izquierdo/derecho para ver los grupos en el lado izquierdo o derecho del cabezal. Pulsar el botón de un grupo individual para activarlo o desactivarlo.

Los grupos activados aparecen en verde. Los grupos desactivados manualmente aparecen en negro. Los grupos desactivados automáticamente por el Control de solapamiento se muestran en verde y blanco.

AL70325,000059B-63-27SEP22

Control de secciones

Control de secciones



PC28778—UN—25AUG22

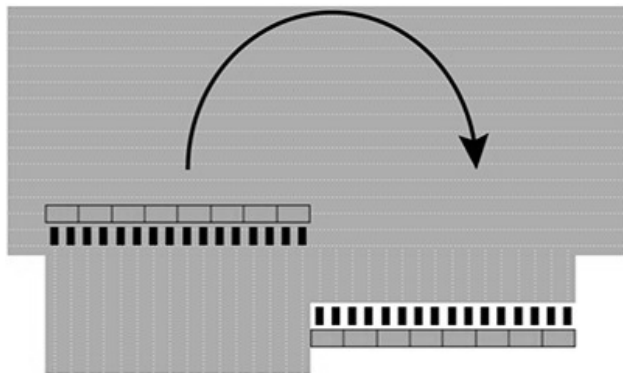
Control de secciones

El Control de secciones de John Deere activa o desactiva la máquina o las secciones del apero de modo automático para reducir el solapamiento y mejorar la gestión de entrada. La aplicación Control de secciones requiere los siguientes componentes:

- Receptor GNSS (sistema de navegación global por satélite) (se recomienda una precisión mínima de señal SF2 si se utiliza un receptor StarFire)
- Activación de control de secciones
- Máquina o apero con una unidad compatible con el control de secciones (la compatibilidad se puede confirmar con el fabricante de la unidad de control)

Navegar al Control de secciones

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar de aplicación de Control de secciones.



PC28779—UN—25AUG22

Secciones de la sembradora

El Control de secciones controla automáticamente las secciones de la máquina o del apero al ingresar y salir de áreas cubiertas previamente. Las secciones se desactivan cuando se entra a una zona ya cubierta y se vuelven a activar cuando se entra a una zona no cubierta. El mapa de cobertura muestra las zonas previamente cubiertas por medio de registrar los puntos por donde la máquina o el apero ha estado en el campo. La cobertura denotada en celeste indica una sola pasada por el campo. Las partes solapadas se denotan con el color azul oscuro.

El Control de secciones determina cuándo se activa o

se desactiva una sección, basándose en los factores siguientes:

- Posición de GPS
- Mapa de cobertura
- Compensaciones de la máquina y del apero
- Estado de secciones
- Configuración de solape
- Retardo mecánico
- Contornos de campo
- Contornos de cabecero

El Control de secciones envía un comando a través del bus CAN a la unidad de control de la máquina o del apero para cambiar el estado de la sección. La sección se activa para aplicar el producto en una zona. Se desactiva para evitar que se vuelva a aplicar el producto a la misma zona. No existe límite de la distancia del punto de inicio en el campo.

NOTA: Algunos operadores conectan dos campos separados empleando un "puente de tierra" entre ellos. Podría aplicarse producto sobre esta franja de tierra si el Control de secciones se deja activado. Para evitar la cobertura inesperada, siempre desactivar el Control de secciones o poner el interruptor maestro en desconectado al transportar la máquina entre un campo y otro.

Precisión del control de secciones

Los factores siguientes afectan el rendimiento del Control de secciones:

- Precisión de GPS del mapa de cobertura previo
- Precisión actual de GPS
- Los parámetros de Perfil de máquina y de Perfil de apero
- Conducir a velocidad constante y trazar un rombo al entrar y salir de zonas previamente cubiertas

Compatibilidad

El control de secciones es compatible con los aperos ISOBUS certificados por AEF (Fundación de Sistemas Electrónicos Agrícolas) con funciones de TC-SC (control de secciones de unidad de control de tarea). Consultar las Notas de distribución de la pantalla de 4ª generación para obtener más información específica sobre compatibilidad de las máquinas y los aperos John Deere.

Pantallas múltiples

El Control de secciones requiere que haya comunicaciones con la unidad de control de apero y no puede ejecutarse en dos pantallas que estén conectadas. El estado del controlador de tareas puede verse en varias vistas de ajustes de pantalla.

Interruptor de control de secciones maestro

PC28780—UN—25AUG22

Interruptor de control de secciones maestro

Seleccionar el interruptor maestro para activar el Control de secciones. El interruptor también se puede poner en la barra de atajos utilizando la aplicación de Administrador de configuración.

Contornos

PC28812—UN—20SEP22

*Contornos***Contornos exteriores**

Seleccionar la casilla de comprobación Exterior para usar los contornos exteriores. El Control de secciones desactiva las secciones que están por fuera del contorno exterior.

Contornos interiores

Seleccionar la casilla de comprobación Interior para usar los contornos interiores. El Control de secciones desactiva que están dentro de un contorno interior.

NOTA: Si se desactivan ambos tipos de contornos, el control de secciones ignora los contornos y utiliza solamente la cobertura previa para controlar las secciones activadas y desactivadas.

Interruptor de Control de cabecero

PC28781—UN—25AUG22

Interruptor de control de cabecero y desplazamiento del cabecero

Usar el interruptor de control de cabecero para activar el control de cabecero.

Seleccionar Desplazamiento para modificar la dimensión del cabecero. Los cambios hechos a la modificación del cabecero se guardan en el campo actual.

NOTA: El Control de cabecero requiere que se seleccione uno o ambos contornos. Si se deseleccionan el exterior y el interior, el Control de cabecero se apaga automáticamente.

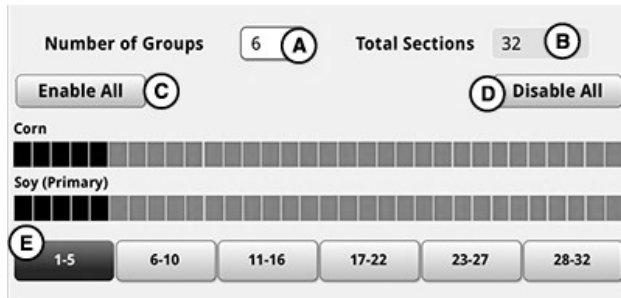
Si se deselecciona un tipo de contorno, el Control de cabecero ignora cualquier cabecero asociado con ese contorno.

Cont de secciones manual

PC28653—UN—29SEP22

Cont de secciones manual

Usar el control de secciones manual para activar o desactivar los grupos de secciones. Seleccionar el control de secciones manual para activar la página de control de secciones manual.



PC28654—UN—29SEP22

Página Control de secciones manual

- A—Número de grupos
 B—Sección total
 C—Activar todo
 D—Desactivar todo
 E—Grupos de secciones

- Número de grupos (A) — Número de grupos en los que se dividen las secciones. El operador determinará este valor.
- Total de secciones (B) — Número de secciones que puede usar el apero. La máquina o el apero determinarán el valor y no se pueden cambiar.
- Activar todo (C) — Activa todas las secciones.
- Desactivar todo (D) — Desactiva todas las secciones.
- Grupos de secciones (E) — Activa o desactiva las secciones dentro de un grupo.

ch177nn,1740633831844-63-26FEB25

Ajustes avanzados



PC15305—UN—19MAR13

Icono de Configuración

Seleccionar el icono de ajustes en la parte superior de la aplicación Control de secciones para configurar los ajustes avanzados.

Laboreo continuo

Usar laboreo continuo para mantener la herramienta de laboreo en el suelo al pasar por las zonas previamente cubiertas. Esto se usa para no dejar rastros de los neumáticos sobre las zonas previamente cubiertas. Esta función está solamente disponible al usar un apero de laboreo con capacidad de Control de secciones.

Diagnósticos de mapa

El Diagnóstico de mapa muestra la función de acción anticipada del Control de secciones. El indicador de acción anticipada se torna blanco cuando se ordena la

desactivación de las secciones y se torna anaranjado cuando se ordena la activación de las secciones.

Para mejorar la precisión, mantener una velocidad y dirección constantes al entrar y salir del área de transición donde el Control de secciones activa o desactiva secciones. Si se cambia la velocidad o el sentido cuando la función de acción anticipada cruza la zona de transición y cuando el punto de trabajo cruza la zona de transición, se pueden causar zonas omitidas o solapadas no deseadas. Usar el diagnóstico de mapas para verificar que la ventana de acción anticipada esté estable cuando la máquina se conduce a velocidad y sentido constantes.

NOTA: A velocidades lentas y con tiempos de retardo mecánico muy bajos, la función de acción anticipada puede acercarse mucho o solapar la barra verde del punto de trabajo.

AL70325,000059D-63-07NOV19

Módulo de estado de secciones

El módulo de estado de secciones se utiliza para determinar si el Control de secciones ha activado o desactivado cada sección. El módulo puede añadirse a una página de ejecución por medio del Administrador de configuración. Los siguientes son los estados de sección posibles:

NOTA: El estado de una sección no cambia según la dosis de semilla. Si se agotan las semillas en las hileras de la sección, se muestra de color verde, a menos que todas las secciones a lo largo del motor impulsor tengan una dosis cero. Verificar las proporciones de semillas usando SeedStar.

Sección habilitada (No está aplicado)



PC28782—UN—29AUG22

Sección activada - Gris con borde verde

- Sembradora o sembradora neumática está elevada.
- Los embragues de la sembradora o de la sembradora neumática están desconectados.
- Todas las secciones de un motor de transmisión indican una dosis nula.
- La sección no está desactivada por Control de secciones, See & Spray está activado y el sistema See & Spray™ no detecta el follaje verde.

Sección pulverizando



PC28783—UN—29AUG22

Sección aplicando — Verde continuo

- La sección ha sido activada.
- La sección está aplicando producto o semilla.
- La sección no está desactivada por Control de secciones, See & Spray está activado y el sistema See & Spray™ detecta el follaje verde.

Sección con comando de desactivarse (no está aplicando)



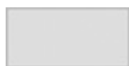
PC28784—UN—29AUG22

Sección con orden de apagarse - Franjas verdes y blancas

NOTA: El umbral mínimo velocidad sobre el terreno es de 0,8 km/h (0,5 mph).

- Velocidad baja por debajo del umbral de velocidad de avance mínima.
- La máquina o el apero se encuentra dentro de un contorno interior del cabecero.
- La máquina o el apero se encuentra fuera del límite del cabecero exterior
- La máquina o el apero se encuentra dentro de un contorno interior
- La máquina o el apero se encuentra fuera del límite exterior
- Dosis nula de prescripción.
- La máquina o el apero está por encima de la cobertura existente.

Sección inhabilitada (no está aplicando) (pulverizador solamente)



PC24037—UN—05APR17

Sección desactivada - Gris continuo

- El Control de secciones está inhabilitado.
- La sección se controla manualmente.

Sección desactivada (no está aplicando) (pulverizador solamente)



PC24038—UN—05APR17

Sección desactivada - Negro sólido

- Sección desactivada por la unidad de control.

ch177nn,1685617779631-63-01JUN23

Configuración de solapamiento

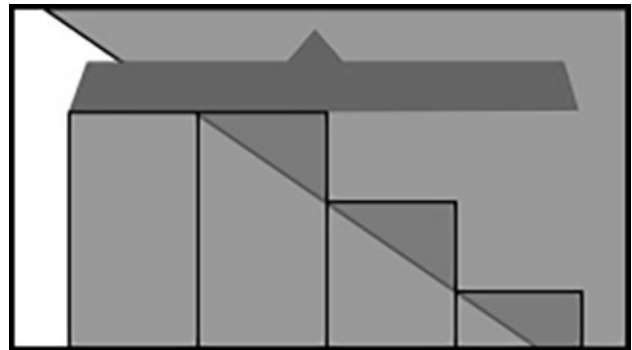
El solapamiento ocurre cuando se cruza una zona previamente cubierta en diagonal. La cantidad de solapamiento es una preferencia del operador.

Configure los parámetros de solape para efectuar un solape intencionadamente. Utilizar el Afinamiento del rendimiento para compensar los saltos y solapes no deseados. Para obtener más información, consultar la ayuda en pantalla del control de secciones.

Solapamiento de 100 % + adicional

El solapamiento adicional asegura la aplicación del producto en zonas previamente aplicadas, eliminando saltos. El solapamiento adicional resulta en la aplicación excesiva.

Solapamiento del 100 %: saltos mínimos

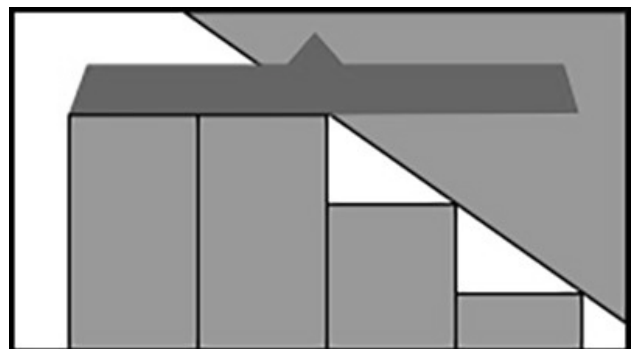


PC28836—UN—11OCT22

100% de solape - Minimizar saltos

La opción de minimizar saltos asegura que el producto cubrirá la zona hasta llegar a una zona previamente aplicada, lo cual reduce las omisiones. El modo minimizar saltos puede causar la aplicación excesiva de producto.

Solapamiento del 0 %: solape mínimo



PC28835—UN—11OCT22

0% de solape - Minimizar solape

El modo de minimizar el solapamiento asegura que la aplicación del producto no se extienda sobre una zona previamente aplicada. El modo de minimizar solapamiento puede causar saltos en la aplicación.

Los porcentajes entre 0 y 100 % aseguran la aplicación del producto dentro de superficies con cobertura previa según los anchos de las secciones individuales.

AL70325,000055D-63-13OCT22

dirigido a una sola hilera. Usar la ubicación del punto de trabajo que se encuentra en esa hilera.

3. Medir e introducir el valor del centro de rotación en el perfil del apero de la aplicación de configuración de trabajo de 4.^a generación.

ZID XK1X, 1749804883058-63-13JUN25

Afinación de rendimiento

El ajuste de rendimiento se utiliza para corregir el salteo y el solape en el producto aplicado al suelo. Se utiliza la distancia y la velocidad para ajustar los parámetros de retardo mecánico.

Verificar que los siguientes factores están correctos antes de intentar el ajuste del rendimiento.

- Precisión del GPS.
- Los parámetros de Perfil de máquina y de Perfil de apero.
- El operador deberá conducir a velocidad constante al entrar y al salir de una zona de cobertura.

Cuando se efectúa el Afinación del rendimiento, comprobar lo siguiente:

- Conducir a una misma velocidad al hacer giros y pasadas en el campo.
- Conducir en sentido perpendicular al cabecero, o a un ángulo tan próximo a 90° como sea posible.
- Si se desea un solapamiento adicional, ajustar el valor después de haber finalizado la Afinación del rendimiento.

Utilizar la ayuda en pantalla para obtener instrucciones de ajuste del rendimiento.

AL70325,0000452-63-21DEC17

Ejemplo de configuración de la operación de la presiembra

NOTA: Verificar que el carro esté configurado como se pretende que funcione durante la siembra.

1. Determinar cómo se configura la herramienta neumática.
2. Medir e introducir el valor del punto de trabajo en el perfil del apero de la aplicación de configuración de trabajo de 4.^a generación:
 - a. Ejemplo 1: Carro neumático con un depósito dirigido a varias hileras. Utilizar la ubicación del punto de trabajo que está en el centro de las hileras a las que se dirige el depósito 1.
 - b. Ejemplo 2: Carro neumático con un depósito

Administrador de archivos

Administrador de archivos



PC28785—UN—29AUG22

Administrador de archivos

La aplicación Administrador de archivos se usa para transferir datos hacia y desde la pantalla. Los datos pueden transferirse inalámbricamente al Centro de operaciones de John Deere, con un dispositivo USB para transferir datos entre las pantallas o mediante software compatible de escritorio.

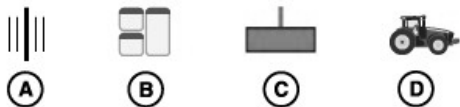
Es importante realizar periódicamente copias de seguridad de los datos en un dispositivo USB.

La memoria interna de la pantalla está diseñada con capacidad suficiente para almacenar la totalidad de los datos de una máquina por cada temporada. Aparece un mensaje cuando esté ocupado el 95 % del espacio de la memoria. Se deberán exportar y borrar los datos antes de que la memoria utilizada exceda los 95 %.

Navegar a Administrador de archivos

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Sistema.
3. Seleccionar la aplicación Administrador de archivos.

Tipos de datos



PC28786—UN—29AUG22

Iconos de tipos de datos

- A—Pasadas de guiado
- B—Archivos del administrador de configuración
- C—Perfiles de apero
- D—Perfiles de máquina

- Las pistas (A) incluyen líneas de guiado y nombres de clientes, granjas y campos asociados.

NOTA: Las curvas adaptables importadas requieren tener como mínimo un segmento completo.

NOTA: Las pasadas rectas creadas con los métodos Acceso a máquina A + B, Acceso a máquina A + Rumbo o Acceso a máquina Lat/Lon + Rumbo no pueden exportar ni importar el patrón de acceso, pero la línea de guiado sin patrones se puede importar y exportar como pasada 0.

NOTA: Al exportar datos, las pasadas compartidas de Compartir datos en campo también se exportan.

- Los archivos (B) del Administrador de configuración

pueden transferirse entre monitores de 4^a generación del mismo tamaño. También se pueden exportar a una pantalla de 5.^a generación. Estos archivos incluyen páginas de ejecución personalizadas, conjuntos de páginas de ejecución y barras de accesos directos.

NOTA: Los archivos del administrador de configuración no se pueden transferir de una pantalla de 5.^a generación a una pantalla de 4.^a generación, pero sí al contrario.

NOTA: Las páginas de ejecución importadas se encuentran disponibles en la pestaña Todas las páginas de ejecución en el Administrador de configuración.

Algunos módulos de página de ejecución restablecen sus ajustes predeterminados cuando se importan.

Los módulos de páginas de ejecución creados para las unidades de control electrónico de aperos de la terminal virtual ISOBUS aparecen como no disponibles si la unidad de control electrónico no está conectada a la máquina.

- Los perfiles del apero (C) pueden transferirse entre pantallas de 4^a generación. Esto incluye los perfiles guardados en la pantalla para aperos sin unidad de control.

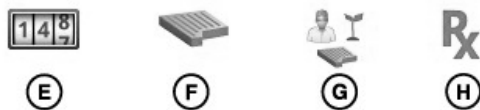
NOTA: El tipo de conexión, el registro de trabajo, el funcionamiento y la unidad de control de dosis no se importan con los perfiles de apero.

- Los perfiles de máquina (D) se configuran usando una aplicación Administrador de equipos.

NOTA: Los perfiles de la máquina pueden importarse y exportarse solamente con una pantalla 4240 o universal 4640.

NOTA: La pantalla de 4.^a generación genera de forma automática ajustes de perfil de máquina cuando se detecta una máquina John Deere compatible.

NOTA: Los perfiles de máquina importados que contienen un PIN de máquina no se pueden ver en la aplicación Administrador de equipos. Un perfil de máquina se genera automáticamente cuando la pantalla detecta una máquina John Deere compatible. El perfil de máquina generado automáticamente anula cualquier perfil importado con NIP de máquina. Los perfiles de máquina importados sin un NIP de máquina se pueden ver en la aplicación Administrador de equipos.



PC28787—UN—29AUG22

Iconos de tipos de datos

E—Datos de trabajo
F—Contornos
G—Datos de configuración
H—Prescripciones

- Los datos de trabajo (E) incluyen datos de asignación y totales. Pueden cargarse al Centro de operaciones de John Deere o descargarse en un software de escritorio compatible. Cuando se importan datos de trabajo, solo se transfieren datos de asignación. Los totales de trabajo no se pueden importar.

NOTA: La cobertura compartida de Compartido de datos en campo no se puede exportar desde el monitor. Para exportar la cobertura de un evento de Compartir datos en campo, los datos se deben exportar desde el monitor de cada miembro de equipo que contribuye (solamente con 4600 y 4640).

NOTA: Los datos de trabajo incompletos se pueden exportar de un monitor e importarlos a otro monitor para reanudarlos mediante la función de historial de trabajo en la aplicación Configuración de trabajo. Los totales de trabajo asociados no se importan.

- Los contornos (F) se configuran utilizando la aplicación Campos y Contornos.
- Los datos de configuración (G) incluyen nombres de clientes, granjas y campos, variedades de cultivos y productos.

NOTA: Los archivos de datos de configuración no se pueden importar desde un dispositivo USB mientras AutoTrac está conectado.

- Las prescripciones (H) se configuran mediante la aplicación Configuración de trabajo.

NOTA: Las prescripciones creadas en APEX deberán exportarse en formato de archivo Shapefile.



PC28788—UN—29AUG22

Iconos de tipos de datos

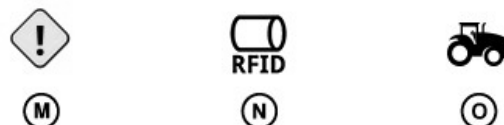
I—Tareas ISOBUS
J—Capturas de pantalla
K—Registros de error
L—Localizador de variedades

- Las tareas de ISOBUS (I) se configuran utilizando la aplicación Tareas de ISOBUS.

NOTA: El límite de tamaño de archivo para tareas ISOBUS es de 10 MB.

Las tareas de ISOBUS no se pueden importar ni exportar usando la Transferencia Inalámbrica de Datos (WDT).

- Las capturas de pantalla (J) son copias de las imágenes que aparecen en la pantalla.
- Los registros de errores (K) los genera automáticamente la pantalla y los puede utilizar John Deere para la localización de averías.
- Los archivos del localizador de variedades (L) se configuran a través del Operations Center de John Deere.



PC28789—UN—29AUG22

Iconos de tipos de datos

M—Datos en cuarentena
N—Datos de identificación de cosecha
O—Configuraciones de ajustes

- Datos en cuarentena (M) es un archivo creado cuando el operador escoge colocar en cuarentena datos después de experimentar un error inesperado.

NOTA: Recuperar los datos en cuarentena requiere ayuda técnica. Contactar con el concesionario John Deere para intentar la recuperación de datos.

- Los archivos de datos de ID de cosecha (N) se configuran en la aplicación Configuración de trabajo y contienen información de cosecha de algodón registrada.
- Las configuraciones de ajustes (O) se pueden transferir entre las pantallas de 4.^a generación. Los ajustes disponibles varían según el tipo de máquina, apero y unidad de control. Las configuraciones de ajustes se aplican mediante la aplicación Administrador de ajustes.

NOTA: Entre pantallas de 4.^a generación, solo se pueden transferir el nombre de perfil, páginas de ejecución, los ajustes de iTEC y los ajustes del pulverizador remolcado John Deere.



PC28790—UN—29AUG22

Iconos de tipos de datos

P—Ajustes de administrador de acceso

Q—Datos de línea de AutoPath
R—Captura de datos de StarFire
S—Archivos de dispositivo Ethernet

- Los Ajustes de administrador de acceso (P) se configuran mediante la aplicación Usuarios y acceso.

NOTA: Configurar la aplicación de usuarios y acceso para evitar cambios no deseados por los operadores.

- Los archivos de datos de línea de AutoPath (Q) se configuran en el John Deere Operations Center y se usan para crear las pasadas de AutoPath.

NOTA: Los archivos de AutoPath no pueden exportarse de la pantalla.

- La captura de datos StarFire (R) contiene datos registrados del receptor StarFire y John Deere la utiliza para localizar averías. Para activar la captura de datos de StarFire, seleccionar la opción de captura de datos dentro de la página del terminal virtual del receptor.

NOTA: La captura de datos de StarFire solo está disponible en los receptores integrados de StarFire 6000.

- Los archivos de dispositivos Ethernet (S) se recopilan de los dispositivos John Deere que admiten el protocolo de transferencia de archivos y tienen una conexión Ethernet a la pantalla. John Deere los utiliza para la localización de averías. Seleccionar los archivos de dispositivo que se desea exportar y el tamaño del registro de archivos. Hay tres configuraciones de tamaño de archivo de registro:
 - Los registros de tiempo de ejecución (tamaño de archivo de registro más pequeño) se usan para identificar los detalles de configuración del sistema.
 - Los registros recientes y de configuración (tamaño de archivo de registro medio) incluyen registros de tiempo de ejecución, calibraciones de dispositivos y registros de rendimiento. Se usan para diagnosticar problemas de rendimiento o configuración.
 - Todos los registros (tamaño de archivo de registro más grande) capturan todos los registros de la unidad de control disponibles, incluidos los registros de tiempo de ejecución y los registros recientes y de configuración. Estos registros se usan para diagnosticar apagados inesperados de aplicaciones o hardware de la unidad de control.

Operations Center



Operations Center

PC21844—UN—16NOV15

Usar el Operations Center para transferir datos automáticamente entre los monitores y el Operations Center de John Deere. Los datos se transfieren utilizando la señal de telefonía móvil a través del Modular Telematics Gateway (MTG) o por medio de una conexión inalámbrica a Internet.

NOTA: El Operations Center requiere un John Deere Modular Telematics Gateway activo, wifi integrado con acceso a Internet (solo 4640) o un adaptador de USB inalámbrico con acceso a Internet.

Importación automática

La importación automática no importa automáticamente datos mientras un proceso de importación, exportación o eliminación está activo.

Si la importación automática se detiene por un ciclo de alimentación, se reanuda automáticamente después de reiniciar la pantalla.

Configuración de sincronización de datos

Los datos se envían y reciben en John Deere Operations Center cuando el MTG está dentro de la cobertura móvil o está conectado a Internet, el Wi-Fi incorporado tiene acceso a Internet (4640 solamente) o el adaptador USB tiene acceso a Internet.

Cuando el Operations Center de John Deere o un monitor conectado se usa para crear y borrar un tipo de datos de configuración activo, los cambios se sincronizan con el Operations Center de John Deere y todos los monitores conectados dentro de la organización. Los elementos eliminados de un monitor se guardan en el Operations Center de John Deere y los elementos archivados en el Operations Center de John Deere se eliminan de los monitores.

NOTA: Si la configuración de sincronización de datos está activada, no se pueden eliminar de la pantalla los elementos de datos siguientes:

- Información de cliente, granja y campo
- Contornos
- Pasadas de guiado
- Marcadores
- Productos
- Mezclas de depósito
- Operadores
- Aperos

Para eliminar un elemento de la pantalla, desactivar la opción de configuración de sincronización de datos del centro de operaciones.

Cuando no hay conexión a Internet disponible, los cambios realizados localmente se guardan en el monitor y se sincronizan cuando se alcanza una conexión a Internet.

Sincronización de datos – Datos de trabajo

NOTA: En la página de Operations Center, seleccionar la casilla de comprobación Activación de la sincronización al Operations Center para enviar datos al John Deere Operations Center cada 30 segundos.

Los datos se envían a John Deere Operations Center cuando el MTG está dentro de la cobertura móvil o está conectado a Internet, el Wi-Fi incorporado tiene acceso a Internet (4640 solamente) o el adaptador USB tiene acceso a Internet. Si no hay una conexión disponible, los datos de trabajo se almacenan en el monitor. Los datos se envían cuando se restablece la conexión.

Los datos de trabajo se cargan en el analizador de campo y archivos en el John Deere Operations Center.

Disparadores de datos de trabajo

Aunque los datos de trabajo se envían automáticamente desde el monitor al John Deere Operations Center cada 30 segundos, los archivos no pueden verse en el Operations Center hasta que uno de estos iniciadores ocurra:

- Si inicia un trabajo nuevo, o se cambia el cliente, granja o campo.
- Pérdida de comunicación celular o acceso a Internet entre la pantalla y el Centro de operaciones de John Deere durante más de 30 minutos.
- Girar la llave a la posición apagada y luego girarla a la posición conectada antes de que transcurran 30 minutos.
- Se gira la llave a la posición apagada por más de 30 minutos.

Importación de datos



PC20405—UN—30APR15

Importación de datos

Seleccionar el método de importación:

- Importar desde un dispositivo USB - Seleccionar las carpetas en el dispositivo USB que contienen los datos que se desean importar.
- Importar archivos recibidos — Importar archivos de configuración y de prescripciones desde el Centro de operaciones de John Deere.

Para importar archivos desde el Operations Center de John Deere, se requiere un Pórtico Telematics Modular (MTG).

NOTA: Los archivos de configuración que contienen archivos de trabajo planificados se importan automáticamente cuando se reciben de John Deere Operations Center cuando la importación automática está activada.

Después de importar los archivos de configuración y prescripciones al monitor, utilizar Configuración de trabajo para aplicar los archivos. Consultar los archivos de ayuda en el Operations Center de John Deere para crear y enviar archivos de configuración al monitor de Generación 4.

Compatibilidad

Los datos se pueden transferir desde otro monitor G5, monitor de 4.ª generación, software de escritorio compatible o el John Deere Operations Center en el formato de sistemas actuales. El software 25.3 y más reciente no puede importar o exportar archivos en el formato de sistemas anteriores.

- Pantallas de los sistemas actuales (G5, G5e, G5Plus, 4600 V2, 4200 V2, 4640, 4240)
- Pantallas del sistema antiguo (4600 V1, 4200 V1, 4100, 2630)

El Centro de operaciones de John Deere no puede ver, enviar o recibir páginas de ejecución. Si un archivo de configuración solo contiene páginas de ejecución, el archivo se muestra como no válido en el Centro de operaciones de John Deere. Si un archivo de configuración contiene líneas de guiado o contornos, junto con páginas de ejecución, el archivo de configuración se carga correctamente, aunque las páginas de ejecución no sean visibles.

Los archivos de configuración de Apex o una pantalla GreenStar 3 2630 no se pueden importar directamente a una pantalla de 4ª generación o G5 después de la actualización de software 25.3. Para importar archivos desde estos dispositivos, primero se deben cargar en el Operations Center y se debe crear un archivo de configuración en el formato Generación 4/G5.

Los archivos importados deben incluir un contorno exterior cuando un contorno interior se importa. Un contorno interior no se puede crear o importar en la pantalla sin primero crear o importar un contorno exterior.

NOTA: Para importar con éxito perfiles de apero completos de otro monitor, asegurarse de que el monitor de origen funcione con el software 25.3 o más reciente.

Conflictos de datos

Según sea necesario, se cambian los nombres de cliente, granja y campo importados. Por ejemplo, "Field1" se cambia a "Field1(1)" si hay un campo existente con el mismo nombre.

Cuando los datos de trabajo de los campos con nombres que exceden 20 caracteres se exportan al Centro de operaciones de John Deere, los nombres se muestran correctamente. Al importar los datos de nuevo a la pantalla, el nombre del campo se acorta. Los datos son reconocidos como datos que pertenecen al campo originalmente exportado de la pantalla.

Si las líneas de guiado están en el mismo campo y fueron creadas con el mismo método de seguimiento, la pantalla resuelve los siguientes conflictos.

Nombre diferente, línea idéntica

- Si las líneas son idénticas, se reemplazará el nombre de la línea de guiado por el nombre del dispositivo USB.

Nombre idéntico, línea diferente

- Si hay dos líneas diferentes con el mismo nombre, la línea que está en el dispositivo USB recibe un nombre nuevo al ser importada. Por ejemplo, "Track1" recibe el nombre "Track1(1)".

NOTA: La importación de un archivo puede fallar por múltiples razones. Consultar la ayuda en pantalla para recibir ayuda adicional con las importaciones fallidas.

Soluciona la condición de error proporcionada por la pantalla para cualquier archivo que no se pueda importar.

Prescripciones

Para importar prescripciones, los archivos Shapefile deberán estar ubicados en la carpeta con nombre Rx en el directorio principal del dispositivo USB.

Exportación de datos



Exportación de datos

PC20406—UN—30APR15

NOTA: Al exportar datos de trabajo usando un dispositivo USB, usar un dispositivo diferente para cada monitor. Los datos exportados no se colocan en ninguna carpeta de perfil individual.

Los datos de configuración se colocan en la carpeta JD4600 y los datos de trabajo se colocan en la carpeta JD-Data en la carpeta principal del dispositivo USB.

Seleccionar el método de exportación para transferir los tipos de datos deseados.

- Seleccionar Exportar todos los datos para transferir rápidamente todos los datos de trabajo, las líneas de guiado y las páginas de ejecución utilizando la configuración predeterminada.
- Seleccionar Diagnostic Data (Datos de diagnóstico) para transferir capturas de pantalla y archivos de registros de errores.

Exportación de datos para uso con pantallas del sistema anterior (4600V1, 4200V1, 4100, GreenStar 3 2630)

Los datos de configuración exportados desde las pantallas de 4ª generación no se estructuran automáticamente para su uso en pantallas del sistema anterior. Antes de exportar los datos desde la pantalla de 4ª generación:

1. Exportar los datos al dispositivo USB o por vía inalámbrica al John Deere Operations Center.
2. Con el Creador de archivos de configuración en el John Deere Operations Center, crear un archivo de configuración en el tipo de archivo de sistemas heredados y exportar el archivo a una unidad USB.
3. Importar el archivo de configuración de sistemas heredados recién creado desde la unidad USB a las pantallas de sistemas heredados deseadas.

Eliminar datos



Eliminar datos

PC20407—UN—30APR15

El botón Eliminar datos borra los tipos de datos seleccionados de la pantalla.

- Seleccionar Personalizar eliminación para borrar datos de trabajo, líneas de guiado y páginas de ejecución.
- Seleccionar Eliminar datos de diagnóstico para borrar capturas de pantalla y archivos de registro de errores.

ZIDXK1X,1749805202543-63-02JUL25

Dispositivo USB

Requisitos de los monitores John Deere

- Formato USB - Debe ser FAT32 o NTFS.

NOTA: El formato NTFS no se puede usar para la recuperación del sistema.

- Capacidad - Se recomienda una capacidad de 32 a 64 GB. La capacidad máxima admitida es de 512 GB.

- Conectividad - USB 2.0 o USB 3.0
- Dimensiones máximas - 9,2 mm (3/8 in) de grosor por 21,7 mm (7/8 in) de ancho.

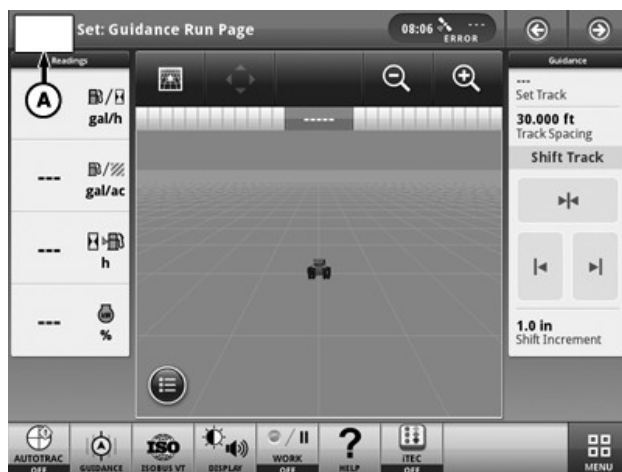
Mejores prácticas

- Esperar 10 segundos después de insertar el dispositivo USB. El reconocimiento de los dispositivos USB de mayor tamaño es más lento.
- Utilizar una unidad USB que tenga una capacidad de 16 GB o más para que se puedan almacenar varias copias de seguridad.
- Eliminar todos los archivos del dispositivo USB que no están relacionados con las pantallas John Deere.

Seleccionar la pestaña Hardware de monitor en la aplicación del centro de diagnóstico para determinar si el monitor reconoce la unidad USB.

ch177nn,1728987473948-63-15OCT24

Capturas de pantalla



PC17263—UN—15JUL13

A—Área de captura de pantalla

Seleccionar el área resaltada en la esquina superior izquierda de la pantalla. Mantener pulsada el área hasta que la pantalla parpadee y el display emita el sonido del obturador de una cámara.

Introducir el dispositivo USB y seleccionar "Exportar datos" para transferir las capturas de pantalla al dispositivo.

DX,PC,FILE,SCREENSHOT-63-22DEC15

Centro de diagnóstico

Centro de diagnóstico



Centro de diagnóstico

PC28791—UN—29AUG22

El centro de diagnóstico proporciona herramientas de diagnóstico avanzadas para los sistemas conectados a la pantalla. Para más información, seleccionar una de las pestañas.

Diagnóstico del sistema

- Muestra información para el diagnóstico de fallas de aplicaciones de la máquina, del apero y del monitor.

Mensajes de la máquina

- Ver mensajes e información de la máquina.

Diagnóstico de unidades de control

- Cargar en pantalla las direcciones de diagnóstico, los códigos de diagnóstico y la información específica de cada dispositivo conectado.

Códigos de diagnóstico

- Visualizar todos los códigos de diagnóstico activos o guardados.

Información de bus CAN

- Visualizar la información de diagnóstico de cada bus CAN.

Información de bus de CCD

- Ver información de diagnóstico de cada bus de CCD.

Red

- Ver las lecturas de diagnóstico del módem JDLINK.

Compartir

- Visualizar la aplicación Compartir y la información de diagnóstico de transferencia de datos.

Información del Bus Ethernet

- Ver problemas de conexión de diagnóstico con todos los dispositivos en la red Ethernet.

Navegación a Centro de diagnóstico

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Sistema.

3. Seleccionar la aplicación Centro de diagnóstico.

ch177nn,1685617878029-63-01JUN23

Diagnóstico del sistema

Muestra información para el diagnóstico de fallas de aplicaciones de la máquina, del apero y del monitor.

La siguiente información está disponible en Diagnóstico del sistema:

Hardware de la pantalla

Visualizar las lecturas de diagnóstico del procesador, del monitor o la pantalla.

Condición de AutoTrac

Ver las lecturas de diagnóstico que afectan el rendimiento de AutoTrac.

Asistente de diagnóstico de guiado

Localizar averías comunes de AutoTrac en máquinas compatibles con AT2.

Seleccionar sistemas de la máquina

Seleccionar un sistema de la máquina para ver detalles sobre ese sistema. La mayoría de los sistemas proporcionan la información siguiente:

Pestaña General

La pestaña General indica si el sistema tiene datos de calibración válidos y también se usa para comunicar otra información de estado del sistema.

Pestaña Lecturas del interruptor

La pestaña Lecturas del interruptor indica el estado de los interruptores detectados que el sistema usa para controlar las funciones de la máquina.

Pestaña Lecturas del sensor

La pestaña Lecturas del sensor indica los valores que se informan por los sensores detectados que el sistema usa como entrada de información.

Pestaña Lecturas de salida

La pestaña Output Readings (Lecturas de salida) indica los valores ordenados y reales para las salidas del sistema seleccionadas.

ch177nn,1740728373324-63-28FEB25

Diagnóstico de unidades de control electrónico

Diagnóstico de control muestra la siguiente información para las unidades de control conectadas al bus CAN.

Dispositivo

- Cada dispositivo de la lista está identificado con el ID

del dispositivo, la dirección CAN y la ubicación de la red CAN.

Códigos

- El código indica si el dispositivo tiene códigos de diagnóstico.

Recuento de mensajes

- El recuento de mensajes muestra la cantidad de mensajes CAN que se reciben de la unidad de control. Utilizar el botón de cero en la parte inferior de la página para restaurar la cantidad de mensajes de todos los dispositivos.

Visualización y clasificación

Seleccionar el botón ubicado al lado de **Ver por** para cambiar la manera en que se visualizan las unidades de control. Se dispone de las siguientes posibilidades:

Todos los dispositivos

- Se muestran todas las unidades de control conectadas a la pantalla.

Dispositivos de bus Ethernet

- Sólo se visualizan las unidades de control con una conexión Ethernet asociada.

Dispositivos de bus de aperos

- Solamente las unidades de control en el bus CAN del apero se muestran.

Dispositivos de bus de máquina

- Solamente las unidades de control en el bus CAN de la máquina se muestran.

Para ordenar la lista según estos filtros, pulsar el botón junto a **Ordenar por**:

Dispositivo

- Ordenar la lista por ID de dispositivo.

Tiene códigos

- Ordenar la lista según qué dispositivos tienen códigos de diagnóstico.

AL70325,0000605-63-12NOV20

Información de diagnóstico

Seleccionar una unidad de control de la lista para obtener información más detallada.

NOTA: Al seleccionar una unidad de control, la pantalla queda configurada en modo de diagnóstico. Cuando se cierra la página de la unidad de control, se sale del modo de diagnóstico.

Dependiendo del tipo de unidad de control, la información de diagnóstico se muestra en la pestaña **Direcciones de diagnóstico** o la pestaña **Lecturas**.

Direcciones de diagnóstico

IMPORTANTE: Si cambian los valores de las **Direcciones de diagnóstico**, se podría dañar la máquina o las unidades de control del apero. Seguir las instrucciones y cambiar los valores de la dirección con suma precaución.

Las unidades de control tienen direcciones que almacenan valores para diferentes configuraciones. Cada dirección está identificada con un número y un tipo de dirección. Las direcciones de datos (por ejemplo: información acerca del número de versión de software) solo pueden visualizarse mientras sea posible modificar las direcciones de entrada (por ejemplo: configuraciones de calibración).

Lecturas

IMPORTANTE: Si se cambian los ajustes en **Lecturas**, se podría dañar la máquina o las unidades de control del apero. Seguir las instrucciones y cambiar los valores de la dirección con suma precaución.

Las unidades de control tienen lecturas que almacenan valores para diferentes configuraciones. Cada lectura se identifica con un número y nombre. Seleccionar una lectura para mostrar la ventana emergente con los detalles de la lectura. Si el valor se puede editar, el campo de valor es de color blanco. Si el valor no se puede editar, el campo de valor es de color gris.

Códigos de diagnóstico

Se muestran los códigos actuales y almacenados correspondientes a la unidad de control seleccionada. Seleccionar un código de la lista para ver los detalles del mismo.

Información de la unidad de control

La información de la unidad de control muestra las especificaciones detalladas y la información de identificación de la unidad de control. Esta información es de utilidad para el diagnóstico de ISOBUS.

AL70325,0000505-63-26OCT18

Ocultar el centro de diagnóstico



PC15331—UN—08JUL13
Ocultar el centro de diagnóstico

Al seleccionar un controlador, la pantalla queda configurada en modo de diagnóstico. Seleccionar "Ocultar centro de diagnóstico" para minimizar la aplicación y volver a la página principal.

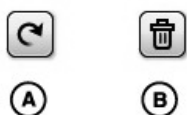
El botón de ocultar permite acceder a otra zona de la pantalla durante el procedimiento de calibración. Para regresar a la misma página de diagnóstico, seleccionar la aplicación del centro de diagnóstico en el menú.

NOTA: Se recomienda no dejar la pantalla en modo de diagnóstico, ya que esto puede tener efectos negativos en las prestaciones.

Eliminar el modo de diagnóstico cerrando la página del controlador.

DX,PC,DIAG,HIDE-63-22DEC15

Códigos de diagnóstico



A—Botón Actualizar
B—Botón de eliminación de códigos

PC28792—UN—29AUG22

La pestaña "Códigos de diagnóstico" carga en pantalla todos los códigos actuales y guardados que han ocurrido en el sistema.

Seleccionar el botón de actualización (A) para eliminar y recuperar después todos los códigos.

Seleccionar el botón de borrado de códigos (B) para eliminar todos los códigos de la pantalla.

Visualización y clasificación



Tipos de códigos

PC28793—UN—29AUG22

A—Mensaje de advertencia de parada
B—Mensaje de advertencia del operador
C—Mensaje de alerta de información

Seleccionar el botón ubicado al lado de **Ordenar por** para cambiar la manera en que se visualizan los códigos. Se dispone de las siguientes posibilidades:

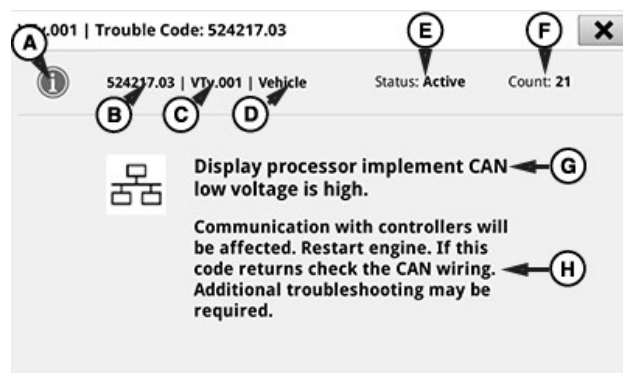
Código

- La visualización por "Código" muestra en pantalla la lista de todos los códigos. Se mostrarán el tipo de código (A—C), los detalles, el estado y el número de código. Seleccionar un código de la lista para ver los detalles del mismo.

Dispositivo

- La visualización por "Dispositivo" muestra una lista de todos los controladores del bus CAN. Se mostrarán el ID del dispositivo, la red CAN y si el dispositivo tiene códigos. Seleccionar un controlador de la lista para ver los códigos del dispositivo.

Detalles de código



PC28827—UN—29SEP22

Detalles del código

A—Tipo de código de diagnóstico
B—N.º de código de diagnóstico
C—ID del dispositivo
D—Red de bus CAN
E—Estado del código
F—Recuento
G—Código del diagnóstico
H—Descripción del código de diagnóstico

Seleccionar un código de diagnóstico para ver los detalles del código.

ci47125,1664233025259-63-09MAY23

Información del bus CAN

La pestaña "Información de bus CAN" muestra el estado de la comunicación entre los controladores del bus CAN. El bus CAN del vehículo conecta controladores tales como el motor, el sistema hidráulico y la transmisión. El bus CAN de aperos conecta unidades de control como el receptor StarFire, la segunda pantalla ISOBUS y los aperos ISOBUS.



PC28794—UN—29AUG22

A—Luz testigo verde, rango normal
B—Luz testigo amarilla, fuera de rango

En algunos valores aparecerá una luz testigo verde o amarilla con un signo de exclamación. Según la configuración de los aperos y de la máquina, puede esperarse el color amarillo.

- Luz testigo verde (A) — Valor dentro del rango normal.
- Luz testigo amarilla (B) — Valor fuera del rango normal.

ch177nn,1685617902538-63-01JUN23

Información de bus de CCD

La pestaña Información de bus CCD muestra el estado de la comunicación entre las unidades de control del bus CCD. El bus CCD de la máquina conecta las unidades de control tales como del motor, del sistema hidráulico y de la transmisión.



PC28794—UN—29AUG22

A—Luz testigo verde, rango normal
B—Luz testigo amarilla, fuera de rango

En algunos valores aparecerá una luz testigo verde o amarilla con un signo de exclamación. Según la configuración de los aperos y de la máquina, puede esperarse el color amarillo.

- Luz testigo verde (A) — Valor dentro del rango normal.
- Luz testigo amarilla (B) — Valor fuera del rango normal.

AL70325,0000575-63-27SEP22

Valores del bus CAN

Estado de la red

Activo

- El sistema está funcionando como debería. Además de la pantalla, al menos un controlador está conectado y comunicando con el bus CAN.

Inactivo

- La pantalla no está comunicando con ningún otro controlador del bus CAN. Si la pantalla es el único controlador presente en el bus CAN, el recuento total de mensajes aumentará y el estado de la red estará inactivo.

Recuento total de mensajes

El recuento total de mensajes es el número de mensajes que han sido enviados a través del bus CAN. Cuando la máquina está funcionando, este valor aumenta constantemente, debido a que en el bus CAN se envían mensajes permanentemente.

Tensión de CAN alto y bajo

La tensión pico es la tensión media más alta que se ha producido desde el último inicio en frío. Las mediciones de tensión se promedian para cada segundo. Generalmente, las tensiones máximas de CAN alto y CAN bajo oscilan entre 1,8 y 3,3 V.

NOTA: Se genera un inicio en frío luego de que la pantalla ha estado apagado por 24 horas o después de que se ha desconectado la alimentación no conmutada de la pantalla.

Uso del bus

La información del bus CAN se envía mediante mensajes entre los diferentes controladores. El bus CAN de aperos de John Deere funciona a una velocidad de transmisión (baudios) de 250 kbd, lo que significa que puede conmutar la alimentación hasta 256 000 veces por segundo para transmitir mensajes. Ello corresponde a un uso del BUS del 100 %.

Si un controlador como un apero, por ejemplo, no funciona como se espera, el origen del problema puede ser la utilización del bus a 45% o más. Algunos dispositivos no consiguen enviar ni recibir todos los mensajes necesarios debido a una carga excesiva del bus.

NOTA: Algunos aperos ISOBUS no funcionan con cargas de bus superiores al 25 %.

Un receptor de StarFire en funcionamiento genera una carga de BUS de aproximadamente un 5 a un 7 %.

Desconectando aperos o receptores GPS es posible reducir la utilización del bus.

Velocidad de transmisión

La velocidad de transmisión indica a qué velocidad está funcionando el bus. El ISOBUS y el bus de apero de John Deere funcionan a una velocidad de 250 kbd. Cada una de los controladores conectados a este sistema debe funcionar a 250 kbd. De no ser así, el sistema no funcionará adecuadamente.

Estado del bus CAN y recuento de errores

Existen cuatro estados de bus CAN:

- Activo – El bus CAN funciona sin problemas.
- Pasivo – Se han producido errores pasivos.
- Advertencia – Se han producido errores de advertencia del bus.

- Desconexión – Se han producido errores de desconexión del bus.

Al ocurrir uno de estos errores, la pantalla registrará la cantidad de veces que ocurre.

Número de errores pasivos

- Si el valor de recuento es superior a cero, quiere decir que un controlador del bus CAN no recibió todos los mensajes. Puede haberse perdido información importante. Esto probablemente es el resultado de una alta utilización del bus CAN.

Número de advertencias de BUS

- Si el valor de recuento es superior a cero, significa que existe un problema en un controlador del bus CAN.

Número de desconexiones de bus

- Si el valor de recuento es superior a cero, significa que existe un problema en un controlador del bus CAN. Habrá perdido un cierto número de mensajes o ya no recibe mensaje alguno. Se perdió información importante. Es más probable que esto ocurra en combinación con una alta utilización del bus CAN.

Recuento de errores de desbordamiento

- El recuento de errores de desbordamiento indica que las aplicaciones o controladores del bus CAN reciben mensajes más rápidamente de lo que pueden procesarlos. Esto genera la pérdida de mensajes y el funcionamiento incorrecto en el sistema. Es más probable que esto ocurra en combinación con una alta utilización del bus CAN.

ch177nn,1685617918357-63-01JUN23

Información del Bus Ethernet

La información del Bus Ethernet muestra problemas de conexión de diagnóstico con todos los dispositivos en la red Ethernet.

Elementos visualizados por Información del bus Ethernet:

- *Estado de enlace Ethernet:* Indica si la red está funcionando o si se ha caído.
- *Dirección de Internet:* Indica la dirección IP asignada o estática utilizada por la pantalla.
- *Paquetes transmitidos:* El número de paquetes transmitidos desde que se encendió la pantalla.
- *Paquetes recibidos:* El número de paquetes recibidos desde que se encendió la pantalla.
- *Errores de paquete:* El número de paquetes defectuosos o con formato incorrecto que se ha recibido desde que se encendió la pantalla.
- *Pérdida de paquetes:* El número de paquetes que se han perdido antes de que alcanzaran su destino.
- *Velocidad:* La velocidad de la red Ethernet conectada.
- *Cuenta de dispositivos conectados:* El número de dispositivos con direcciones IP que la pantalla detecta en la red.
- *Desconexiones:* El número de desconexiones desde que se encendió la pantalla.

AL70325,0000603-63-12NOV20

Red

La pestaña de red muestra las lecturas de diagnóstico del módem JDLINK, la conexión de red y una SIM de propiedad del cliente.

El módem JDLINK es uno de los componentes principales que activan las soluciones telemáticas de John Deere, como JDLINK, Service ADVISOR Remote y Acceso remoto a pantalla de John Deere (RDA).

El módem JDLINK contiene un firmware, un módem móvil y un dispositivo SIM. Envía y recibe datos y mensajes a través del sistema de redes móviles.

RDA requiere una conexión móvil ininterrumpida para funcionar. JDLINK no requiere una conexión móvil ininterrumpida porque el módem JDLINK puede almacenar hasta 1000 horas de datos.

ch177nn,1685617932516-63-01JUN23

Calibración y mantenimiento

Mantenimiento y calibraciones



PC28795—UN—29AUG22

Mantenimiento y calibraciones

La aplicación "Mantenimiento y calibraciones" permite al operador establecer los intervalos de mantenimiento y llevar a cabo calibraciones en los componentes de la máquina.

Desplazarse hasta "Mantenimiento y calibraciones"

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Ajustes del tractor.
3. Seleccionar la aplicación "Mantenimiento y calibraciones".

cl47125,1664234209291-63-27SEP22

Comprobaciones de mantenimiento

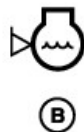
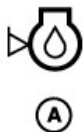
NOTA: La función de comprobaciones de mantenimiento está disponible según las opciones de compra.

Realizar las comprobaciones de mantenimiento con la máquina estacionada sobre suelo nivelado y el motor apagado. Para obtener unas indicaciones correctas, esperar al menos 40 minutos después de apagar el motor antes de comprobar el nivel de los líquidos.

Una luz indica el estado de un punto de comprobación de mantenimiento de la máquina.

- Luz verde — Nivel normal
- Luz roja — Nivel demasiado alto o demasiado bajo

Los siguientes puntos de comprobación están disponibles:



PC17385—UN—15MAY14

A—Nivel de aceite motor

B—Nivel de refrigerante del motor

- Nivel de aceite motor (A)
- Nivel de refrigerante del motor (B)

DX,PC,MAINT,SERVCHECK-63-07APR17

Intervalos de mantenimiento

Los intervalos de mantenimiento sirven para notificar cuándo es necesario ejecutar el mantenimiento regular de una máquina.

Seleccionar el botón "Añadir intervalo de servicio" para crear un nuevo intervalo de mantenimiento. Es posible agregar un número ilimitado de intervalos de mantenimiento.

Una vez que se haya creado un intervalo de mantenimiento, este se agrega a la lista y aparecerá con el nombre, el tiempo transcurrido y el valor del intervalo.

- Al seleccionar el nombre, el operador puede identificar el intervalo de mantenimiento específico.
- El tiempo transcurrido corresponde al número de horas desde la última vez que se inició un intervalo de mantenimiento.
- El intervalo es el número de horas que transcurren entre cada mantenimiento.

Los intervalos están ordenados desde la menor cantidad de tiempo restante a la mayor cantidad de tiempo restante. Luego están ordenados por nombre, en orden alfanumérico y con prioridad para los números.

Veinte horas antes de cumplirse el intervalo de mantenimiento, el sistema informará al operador de que pronto será necesario llevar a cabo el mantenimiento de la máquina. Una vez que se acepta el mensaje, el sistema le advierte al operador acerca del mantenimiento en cada puesta en marcha hasta que se haya restaurado el intervalo de mantenimiento.

DX,PC,MAINT,SERVINTERVAL-63-23DEC15

Calibraciones

Esta aplicación permite proceder a la calibración del patinaje de las ruedas y del radar.

Calibración del radar



Calibración del radar

PC23946—UN—22MAR17

Se debe calibrar un dispositivo de radar cuando se instala por primera vez en la máquina o cuando la velocidad del radar y la velocidad de avance real difieren al operar sin carga sobre una superficie dura.

NOTA: En condiciones de viento, los objetos en movimiento, como las hojas, el polvo o la grava, pueden generar una indicación imprecisa de velocidad del radar.

Calibración del patinaje de las ruedas



PC23947—UN—22MAR17

Calibración del patinaje de las ruedas

Calibrar el patinaje de las ruedas si existe una discrepancia entre la velocidad del radar y la de las ruedas durante el funcionamiento sin carga sobre una superficie dura. Para más informaciones, consultar Cuadro de control de la máquina.

Ejecutar la calibración conduciendo con una máquina descargada sobre una superficie dura, seca, limpia y nivelada.

NOTA: La calibración del patinaje de las ruedas se encuentra disponible solamente en dispositivos de radar conectados y calibrados.

Verificar la exactitud de la velocidad del radar antes de calibrar el patinaje de las ruedas.

DX,PC,MAINT,CAL-63-07APR17

Terminal virtual ISOBUS

Terminal virtual ISOBUS



ISOBUS VT

PC28796—UN—29AUG22

Esta pantalla John Deere admite unidades de control compatibles con ISOBUS de la Agricultural Industry Electronics Foundation (AEF) (Fundación de Electrónica de la Industria Agrícola, AEF), según la norma ISO 11783. Estas unidades de control se pueden ver y operar en la terminal virtual (VT) ISOBUS. Si se conecta un monitor extendido, se puede ver y operar un segundo terminal virtual.

Cuando se conecta una unidad de control ISOBUS, los archivos gráficos para la interfaz del usuario se cargan en la terminal virtual ISOBUS. A continuación, la terminal virtual ISOBUS le permite al operador desplazarse a través de todas las funciones disponibles de la unidad de control ISOBUS, además de usarlas.

Navegación a Terminal virtual ISOBUS

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación de terminal virtual ISOBUS.

Aperos y unidades de control ISOBUS conectadas

La pantalla de 4ª generación carga y se comunica con diferentes unidades de control ISOBUS simultáneamente. Después de seleccionar el botón de menú, se visualizará una lista de todas las unidades de control ISOBUS conectadas.

Seleccionar la unidad de control ISOBUS deseada y pulsar "Aceptar" para ver la interfaz del usuario.

Localización de averías

Si la interfaz de una unidad de control ISOBUS no se muestra correctamente:

- Ver la unidad de control ISOBUS en el Centro de estados y seguir los pasos de localización de averías para el estado indicado. Para más información, ver las unidades de control ISOBUS en el Centro de diagnóstico.

Si la interfaz todavía no se muestra correctamente:

1. Seleccionar Ajustes en la parte superior de la aplicación Terminal visual ISOBUS.
2. Seleccionar Limpiar ISOBUS VT en ajustes avanzados para borrar los archivos de interfaz de usuario de la unidad de control ISOBUS.

La interfaz de usuario se vuelve a cargar la próxima vez que se conecte la unidad de control.

Módulo de página de ejecución

Los módulos del VT ISOBUS se pueden agregar a una página de ejecución mediante la aplicación Administrador de configuración.

Los módulos se cargan desde la unidad de control del apero y solo están disponibles mientras la unidad de control está conectada. Los tipos de módulos disponibles dependen del fabricante de la unidad de control. Esta pantalla es capaz de mostrar la versión 4 de la terminal virtual ISOBUS.

AL70325,0000634-63-26SEP22

Receptor StarFire

Receptor GPS StarFire



Receptor GPS StarFire

PC28798—UN—29AUG22

El receptor GPS StarFire proporciona señales de posicionamiento global y de corrección diferencial mediante un único receptor.

NOTA: El TCM del receptor StarFire 7000/7500 integrado se calibra de fábrica. Si fuera necesario realizar una calibración en campo, consultar la sección Localización de averías del Manual del operador del receptor StarFire 7000/7500.

En el receptor hay integrado un módulo de compensación de terreno (TCM), el cual compensa las reacciones dinámicas de la máquina, tales como el alabeo y el cabeceo en laderas, terreno accidentado o en condiciones variables del terreno. La calibración precisa del TCM es imprescindible para un funcionamiento correcto.

Consultar las instrucciones de configuración y calibración en el manual del operador del receptor StarFire.

Calibración avanzada del TCM

El TCM debe calibrarse cuando primero se instala el receptor en una máquina o se mueve a una máquina diferente. La calibración avanzada del TCM genera una pasada AutoTrac temporal para que la máquina siga en marcha mientras se calibra el TCM del receptor. La calibración avanzada del TCM puede calibrar el TCM de varios receptores una vez; es más preciso que el proceso de calibración anterior y no requiere que la máquina esté en suelo nivelado.

Consultar ayuda en pantalla para obtener instrucciones sobre cómo realizar el procedimiento de calibración avanzada del TCM.

Requisitos

- El modelo de receptor es un StarFire 6000 o más moderno.
- La versión del software del receptor es 4.40N (conjunto de software 20-2) o más reciente.
- La pantalla es de 4.ª generación.
- El monitor tiene el último software.
- El monitor tiene una activación de AutoTrac válida.

Ir a Receptor GPS StarFire

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.

3. Seleccionar la aplicación StarFire.

ch177nn,1728893229756-63-14OCT24

Actualizaciones remotas de software StarFire

La función de actualizaciones remotas de software le permiten a John Deere proporcionar el software actualizado de forma remota a través del módem JDLink de la máquina. Una vez que el software se descarga en la máquina, el operador debe iniciar la instalación del software.

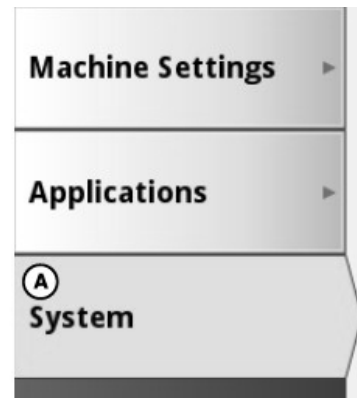
1. Seleccionar Menú.



Menú

PC28688—UN—25AUG22

2. Seleccionar la pestaña Sistema (A).



Pestaña Sistema

PC28821—UN—21SEP22

A—Pestaña Sistema

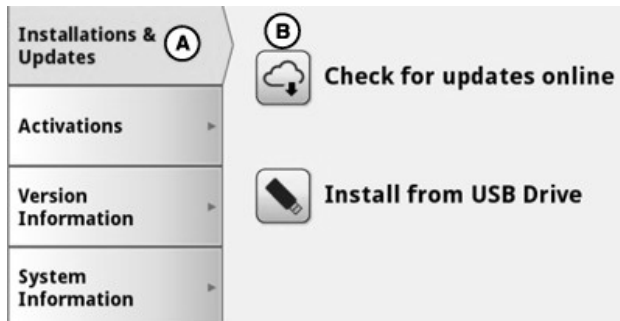
3. Seleccionar Administrador de software.



Administrador de software

PC28693—UN—25AUG22

4. En la pestaña Instalaciones y actualizaciones (A), seleccionar Buscar actualizaciones en línea (B).



PC28822—UN—21SEP22

Botón Buscar actualizaciones en línea

- A—Pestaña Instalación y actualizaciones
B—Botón Buscar actualizaciones en línea

5. Seleccionar Ver actualizaciones para otros dispositivos (A) y luego presionar Siguiente (B).



PC28823—UN—08MAY23

Botón Ver actualizaciones para otros dispositivos

- A—Botón Ver actualizaciones para otros dispositivos
B—Botón Siguiente

6. Seleccionar el software que se va a descargar y pulsar Instalar.



PC28824—UN—08MAY23

Tecla programable Instalar

ch177nn,1663767382508-63-27SEP22

Vídeo

Vídeo



Vídeo

PC28800—UN—29AUG22

⚠ ATENCIÓN: Evitar el riesgo de lesiones o muerte. No confiar únicamente en la cámara para evitar una colisión ni para detectar la presencia de terceros. Cuando se opere la máquina, estar siempre alerta y consciente de la zona circundante. Leer y comprender el apartado Prevención de accidentes durante la marcha atrás en la sección Seguridad.

IMPORTANTE: Evitar daños en la máquina o colisiones. Determinar si la imagen de la cámara o la aplicación de vídeo está invertida antes de usar la aplicación de vídeo.

NOTA: Al procesar grandes cantidades de datos, las imágenes se pueden pixelar.

La aplicación de vídeo se utiliza para observar zonas alrededor de la máquina.

El procesador 4200 solo admite una entrada de vídeo. El procesador 4600 puede mostrar un máximo de dos señales de vídeo y admitir hasta cuatro entradas de cámara.

Para obtener más información sobre los distintos tipos de monitores, ver la sección Introducción al monitor.

Navegación a Vídeo

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación "Vídeo".

Cambio de cámaras



Icono de la cámara

PC23948—UN—22MAR17

Si hay más de una cámara conectada, escoger entre las entradas de vídeo seleccionado diferentes números de cámara.

Vídeo de retrovisores



Botón de vídeo retrovisor
PC23949—UN—22MAR17

Pulsar el botón de invertir vídeo para simular la presencia de un espejo retrovisor. Esto permite invertir las imágenes de vídeo del lado izquierdo y derecho.

Contraste



Icono de contraste del vídeo
PC23950—UN—22MAR17

NOTA: Los controles de contraste no están disponibles para cámaras con una fuente digital.

Ajustar el contraste de vídeo con los botones (+) y (-). Aumentar el brillo del vídeo con el botón "+" y disminuirla con el botón "-".

ZIDXK1X,1749805629207-63-13JUN25

Iniciadores de vídeo

La imagen de vídeo puede mostrar cuando se ejecutan ciertas funciones de la máquina (ejemplo: marcha atrás, engrane de TDF). Los iniciadores de vídeo están disponibles cuando se detectan funciones de la máquina compatibles.

1. Seleccionar Ajustes avanzados para configurar los ajustes.
2. Seleccionar un activador.
3. Seleccionar la entrada de cámara para el activador actual. Se visualiza la cámara al accionar un activador.

NOTA: Para evitar que se visualice el vídeo con un activador determinado, seleccionar "No hay cámara".

4. Introducir la duración del temporizador del vídeo. Esto corresponde a la cantidad de tiempo que se muestra el el vídeo desde que el activador deja de estar activo.

AL70325,00005AF-63-08NOV19

Ajustes inalámbricos

Ajustes inalámbricos



PC28801—UN—29AUG22

Ajustes inalámbricos

Usar la función de ajustes inalámbricos para conectar la máquina a una red inalámbrica, o para establecer una red inalámbrica para la conexión de dispositivos móviles a la máquina. La aplicación de ajustes inalámbricos utiliza el módem JDLINK o un adaptador de Internet inalámbrico externo.

NOTA: La funcionalidad de la página de ajustes inalámbricos solo está disponible para el módem JDLINK cuando el módem o John Deere Modular Telematics Gateway está "activo" en la CAN de la máquina.

Ir a Ajustes inalámbricos

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Sistema.
3. Seleccionar la aplicación Ajustes inalámbricos.

Consultar la ayuda en pantalla para obtener instrucciones sobre cómo establecer una conexión de Máquina a red inalámbrica o Móvil a máquina.

Máquina a red inalámbrica



PC24041—UN—05APR17

Máquina a red inalámbrica

NOTA: El adaptador inalámbrico externo de Internet puede usarse para establecer una conexión de la máquina a red inalámbrica. Comunicarse con el concesionario John Deere para obtener una lista de los dispositivos compatibles.

La función de máquina a red inalámbrica conecta la máquina a una red inalámbrica mediante el módem JDLINK.

Utilizar la función de Máquina a red inalámbrica para lo siguiente:

- Actualizaciones de software por vía inalámbrica
- Diagnóstico remoto
- Acceso remoto a pantalla (RDA)
- Licencias en línea
- Sincronización de datos mediante un punto de acceso personal

Red móvil a máquina



PC24042—UN—05APR17

Red móvil a máquina

La función Mobile to Machine (Red móvil a máquina) establece una red inalámbrica mediante el módem JDLINK para permitir la conexión de otros dispositivos inalámbricos a la máquina.

Usar la función Mobile to Machine (Red móvil a máquina) para John Deere Connect Mobile.

ZIDXK1X,1751349960381-63-01JUL25

Acceso remoto a pantalla

Acceso remoto a pantalla



PC28802—UN—29AUG22

Acceso remoto a la pantalla

Remote Display Access (El acceso remoto a pantalla, RDA) permite el acceso desde una ubicación remota para ver una pantalla en funcionamiento.

Acceder a RDA

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación RDA.

Uso de RDA

Desde un ordenador o un dispositivo portátil, registrarse en JDLINK.com o MyJohnDeere.com y seleccionar la máquina deseada. Iniciar una sesión de acceso remoto a pantalla para iniciar la visualización a distancia de la pantalla.

Una vez establecida la conexión, la vista en la pantalla se envía a través de un cable Ethernet al módem JDLINK. Empleando una conexión de telefonía móvil se envía información desde el módem JDLINK a la red de comunicaciones de John Deere, lo que permite visualizar una pantalla en JDLINK.com o MyJohnDeere.com.

Desde una ubicación remota se puede ayudar al operador situado en la cabina a configurar la pantalla, optimizarla y localizar averías.

AL70325,00005A0-63-26SEP22

Ajustes de puerto COM

Ajustes de puerto COM



PC28803—UN—29AUG22

Ajustes de puerto COM

La aplicación de Ajustes del puerto COM se usa para configurar la señal de RS232 a fin de que la pantalla pueda comunicarse con unidades de control o dispositivos diferentes.

Desplazarse hasta Ajustes de puerto COM

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Sistema.
3. Seleccionar la aplicación Ajustes de puerto COM.

NOTA: Se necesita un grupo de cables adicional para conectarse a dispositivos a través de los puertos COM. Contactar con el concesionario John Deere.

El monitor tiene dos puertos seriales COM que admiten la conexión de dispositivos de los tipos siguientes:

- Field Doc Connect
- Receptor del sistema de posicionamiento global (GPS)
- Sensor de nitrógeno (N) (fabricantes: Yara y Fritzmeier)
- GreenSeeker
- LH 5000
- Carro de grano

Requisitos de Field Doc Connect:

- La velocidad en baudios se fijó en 9600.
- Registro de datos activado en la unidad de control Raven.
- El valor iniciador del registro de datos es menor que 3 segundos (se recomienda 1 s o menos).

Requisitos de GPS de serie:

NOTA: El guiado de AutoTrac no es compatible con GPS RS232 de terceros.

- La velocidad en baudios se fijó en 19200.
- La frecuencia de salida se ajusta en 1 o 5 Hz (guiado, guiado manual y Parallel Tracking requieren 5 Hz).
- El receptor ha sido configurado para enviar los siguientes mensajes:
 - GGA

- GSA
- RMC
- Bits de datos: 8
- Paridad — Ninguna
- Bits de parada: 1
- Control de caudal — Ninguno

Configuración de sensor de nitrógeno (N)

1. Instalar, calibrar y configurar el sistema N-Sensing según el Manual del operador del fabricante.
2. Configurar los ajustes del puerto COM para el tipo de dispositivo y el fabricante.
3. Seleccionar N-Sensing para la dosis deseada/Rx en la aplicación Configuración de trabajo bajo Resumen de trabajo.

Configuración de GreenSeeker

1. Instalar, calibrar y configurar el sistema GreenSeeker según el manual del operador del fabricante.
2. Configurar los ajustes del puerto COM según el tipo de dispositivo.
3. Seleccionar GreenSeeker para la dosis deseada/Rx en la aplicación Configuración de trabajo bajo Resumen de trabajo.

Configuración de LH 5000

1. Instalar, calibrar y configurar el sistema de LH 5000 según el manual del operador del fabricante.
2. Configurar los parámetros del puerto COM para el tipo de dispositivo Field Doc Connect y el fabricante como las tecnologías LH.
3. Seleccionar LH 5000 en la aplicación Administrador de equipos.

Configuración del remolque de grano

1. Instalar, calibrar y configurar el sistema del carro de grano según el manual del operador del fabricante.
2. Seleccionar Carro de grano en Tipo de dispositivo.
3. Seleccionar el fabricante del carro de grano.

Diagnóstico de puerto COM

El diagnóstico del puerto COM se usa para determinar si se cumplen los requisitos para utilizar la unidad de control o dispositivo que se ha conectado. Los valores mostrados en el diagnóstico del puerto COM se determinan según el tipo de dispositivo.

ch177nn,1728641242778-63-11OCT24

Configuración de controles

Configuración de controles



PC28805—UN—29AUG22

Configuración de controles

Usar la aplicación Configuración de controles para configurar ISOBUS u otras entradas de la máquina que se usan para controlar las funciones de la máquina o del apero, para reconfigurar las VMD o para reconfigurar otros controles.

Navegación a Configuración de controles

1. Seleccionar Menú.
2. Seleccionar la pestaña Aplicaciones.
3. Seleccionar la aplicación Controls Setup (Configuración de controles).

La aplicación de configuración de controles y las entradas configurables disponibles varían según los tipos de máquina. Para obtener más información sobre la aplicación de configuración de controles, consultar el Manual del operador de la máquina.

AL70325,00005A1-63-26SEP22

Servicio y mantenimiento

Limpiar la pantalla

IMPORTANTE: Limpiar siempre la pantalla cuando esté apagada. Si se limpia la pantalla durante el funcionamiento, podrían pulsarse botones accidentalmente.

Para limpiar la pantalla, apagarla y limpiarla con un paño suave rociado con un limpiador sin base de amoníaco, como el limpiador para cristales o multiuso de John Deere.

DX,PC,CLEAN,DISP-63-21OCT16



PC24753—UN—31OCT17
Administrador de archivos

Reinicio de datos de fábrica

Realizar un Reinicio de datos de fábrica cuando se transfiera una pantalla entre dos usuarios. El proceso borra de forma permanente todos los datos de usuario de la pantalla y no puede deshacerse. Los datos de usuario incluyen la configuración y documentación, la información de guiado, los valores totales y los diseños de la página de ejecución personalizada. Las activaciones, los idiomas y los parámetros regionales no se restablecen. Después de establecer de nuevo los parámetros, es necesario reiniciar el sistema.

El reinicio de datos de fábrica se debe realizar en una CommandCenter generación 4 antes de vender la máquina.

El Reinicio de datos de fábrica debe realizarse en una pantalla universal de 4ª generación antes de vender la pantalla.

1. Seleccionar Menú.



Menú

PC21495—UN—04SEP15

2. Seleccionar la pestaña Sistema.



Pestaña Sistema

PC21264—UN—12JUN15

3. Seleccionar Administrador de archivos.

4. Seleccionar Ajustes.



Ajustes

PC20398—UN—09DEC14

5. Seleccionar la pestaña Ajustes.



Pestaña Parámetros

PC28671—UN—18MAR22

6. Seleccionar Empezar reinicio de fábrica.



7. Seguir las indicaciones en pantalla.

PC28672—UN—18MAR22

ch177nn,1685618029193-63-01JUN23

Localización de averías

Recuperación del sistema



PC620654—UN—14MAY24

A—PIN de recuperación

La recuperación del sistema intenta proteger y guardar los datos del usuario. Se inicia la recuperación del sistema cuando se detecta un problema que pueda afectar las funciones previstas.

Cuando el monitor entra por primera vez en la recuperación del sistema, comienza un temporizador de 30 segundos en la pantalla para la recuperación del sistema. Para continuar con la recuperación del sistema, comunicarse con un concesionario John Deere y proporcionar el PIN de recuperación (A).

Si el temporizador finaliza, el monitor volverá a funcionar normalmente. Si esta pantalla persiste, comunicarse con un concesionario John Deere y proporcionar el PIN de recuperación (A).

bvmsit,1715698463998-63-23MAY24

Error de actualización de software

Cuando se completa una actualización de software de la unidad de control de VTV de pantalla con Service ADVISOR, la actualización falla debido a uno de los siguientes errores de instalación: Cuando se produce un error de instalación, el archivo payload no se puede programar y la descarga falla.

Se pueden producir los siguientes errores de Service ADVISOR. Seguir las acciones recomendadas:

NOTA: Las aplicaciones de máquina o de agricultura de precisión no se pueden usar durante la depuración. Una captura de depuración tarda entre cinco y diez minutos en completarse. Una vez completada, el cliente puede operar hasta que el concesionario exporte la depuración.

ID de mensaje de Error	Texto del título	Situación	Acción de reparación
AM.MO.1	Error de instalación	Se ha producido un conflicto que ha causado que la descarga falle.	SOLUCIÓN A: 1. Pasos iniciales - Volver a intentar la instalación.

Localización de averías

AM.MO.3	Restricción de instalación	John Deere requiere una autenticación no incluida con este paquete de software.	- Desconectar y volver a conectar la alimentación de la batería a la pantalla y, a continuación, conectar la llave de la máquina para intentar la recuperación. - Volver a conectar la alimentación y comenzar la actualización sin el USB insertado. Cuando se indique, insertar la unidad USB y seleccionar Aceptar. 2. Comprobación del puerto y la unidad USB - Asegurarse de que la unidad USB esté en el puerto USB de diagnóstico. - Confirmar que la pantalla detecta el USB: MENÚ>SISTEMA>CENTRO DE DIAGNÓSTICO>EQUIPO DE PANTALLA>Indicador USB Si no se detecta, probar con otro USB o comprobar si hay problemas de cifrado/formato. - Inspeccionar el cable del USB y sustituir si es necesario. 3. Limpieza de archivos y recarga del payload - Cerrar Administrador de software - Eliminar el contenido de: C:\sds\DisplayDependencies C:\sds\payloads\n - Volver a descargar el payload de VTV de la pantalla de Service ADVISOR. - Volver a formatear el USB y confirmar que el Administrador de software se abre automáticamente. - Después de la descarga, seleccionar el USB y hacer clic en "Sincronizar USB". - Asegurarse de que el USB contenga una carpeta de actualizaciones de pantalla JD-JD 5 en la raíz.
AM.MO.4	Error de instalación	El archivo payload está corrupto o incorrecto.	
AM.MO.5	Restricción de instalación	El archivo payload está corrupto o incorrecto.	
AM.MO.6	Error de instalación	El procesador no reconoce el USB.	
AM.MO.19	Instalaciones y actualizaciones	El sistema no ha podido recuperar la información necesaria para instalar el software.	
SA.MO.10	Error de instalación	El archivo payload está corrupto o incorrecto.	
SA.MO.11	Restricción de instalación	El archivo payload está corrupto o incorrecto.	SOLUCIÓN A: • Consultar los materiales de localización de averías para obtener más información.
SA.MO.7	Error de instalación	No se ha encontrado el software en el USB.	
SA.MO.1	Instalaciones y actualizaciones	El procesador no reconoce el USB.	
SA.MO.2	Instalaciones y actualizaciones	El sistema no ha podido recuperar la información necesaria para instalar el software.	
AM.MO.12	Error de instalación	El sistema no ha podido recuperar la información necesaria para instalar el software.	SOLUCIÓN A: • Consultar los materiales de localización de averías para obtener más información.
AM.MO.11	Error de instalación	El sistema no ha podido recuperar la información necesaria para instalar el software.	
SA.MO.6	Error de instalación	La pantalla no tiene suficiente espacio para descargar el payload.	SOLUCIÓN B: 1. Para ello, desplazarse a: Menú>Sistema>Administrador de archivos>Exportar - Exportar o borrar cualquier dato disponible. 2. Si el problema persiste: - Exportar y guardar todos los datos del cliente. - Ir a Menú > Sistema > Administrador de archivos. - Tocar el icono Ajustes (botón redondo con una flecha y un punto en el banner negro superior). - Seleccionar Reinicio de datos de fábrica.
AM.MO.9	Error de instalación	La pantalla no tiene una buena conexión celular.	
SA.MO.4	Error de instalación	No se ha realizado la actualización de software remota.	SOLUCIÓN C: • Confirmar que la pantalla ha recibido el archivo payload de software a través de ISOBUS VT. • Garantizar una conexión móvil sólida a través de John Deere Modular Telematics Gateway.

SA.MO.5	Error de instalación (VERSIÓN REMOTA DE SA.MO.1)	La pantalla no tiene una buena conexión celular.	- Esperar de uno a tres minutos y luego encender y apagar la máquina. - Consultar los materiales de localización de averías para obtener más información.
SA.MO.8	Error de instalación (HERRAMIENTA DE FÁBRICA/VERSIÓN REMOTA DE SA.7)	La pantalla no tiene una buena conexión celular.	
SA.MO.9	Error de instalación (SOLO REMOTA)	La pantalla no tiene una buena conexión celular.	
AM.MO.25	Error de instalación	El software está restringido hasta que se realice la recuperación del sistema.	SOLUCIÓN D: Consultar los materiales de localización de averías para obtener más información.
AM.MO.7	Error de instalación	El voltaje del sistema es insuficiente para proceder con la instalación del software.	SOLUCIÓN E: Consultar la instalación de software cuando el sistema está completamente cargado.
SA.MO.3	Instalaciones y actualizaciones	Ya hay una actualización de software en curso.	SOLUCIÓN F: - Esperar hasta que finalice la programación. - Si se produce sin un intento de programación en curso, desconectar y volver a conectar la alimentación de la batería a la pantalla y, a continuación, conectar la llave de la máquina para intentar la recuperación. - Consultar los materiales de localización de averías para obtener más información.

ZID XK1X, 1749805706573-63-17JUN25

Configuraciones de pantalla personalizadas

Las configuraciones de pantalla personalizadas se pueden ajustar bajo Ajustes avanzados - modo personalizado en la configuración de pantalla múltiple. Se recomienda ajustar las pantallas de la siguiente manera:

Configuración de la pantalla > Menú > Sistema > Pantalla y sonido > Pantalla múltiple > Editar > Ajustes avanzados.

Ejemplo:

En la configuración siguiente, la 4640 será su pantalla/monitor de precisión de agricultura y permitirá operar la sembradora, y la 4600 será la pantalla/monitor de un tractor:

Configuración de 4640:

- Aplicaciones de Agricultura de Precisión – "Activada" – "PRIORIDAD 1"
 - Visor del apero ISOBUS – "Activado" – "PRIORIDAD 1"
 - Bus del vehículo – "Activado" – "Predeterminado"
 - Unidad de control de tarea – "Activada" – "PRIORIDAD 1"
 - Servidor de archivos "Desactivado" - "N/A"
- El servidor de archivos se puede marcar como "desactivado" en ambas pantallas

Configuración 4600

- Aplicaciones de agricultura de precisión – "Desactivada" – "PRIORIDAD 2"
 - Visor del apero ISOBUS - "Desactivado" – "PRIORIDAD 2"
 - Bus del vehículo – "Activado" – "Predeterminado"
 - Unidad de control de tarea - "Desactivada" - "PRIORIDAD 2"
 - Servidor de archivos "Desactivado" – "N/A"
- El servidor de archivos se puede marcar como "desactivado" en ambas pantallas

NOTA: ***Pantalla doble** se refiere a configuraciones que involucran dos procesadores, como CommandCenter + Universal o Universal + Universal.*

***Pantallas múltiples** hace referencia a las configuraciones que incluyen un monitor secundario, como CommandCenter + Monitor extendido o Universal + Monitor extendido.*

ZID XK1X, 1751029556756-63-27JUN25

Índice alfabético

A		
Acceso a la máquina	65-7	
Activación	35-4	
Demostración	15-4	
Activación de demostración	15-4	
Actualización		
Download (Descargar)	35-1	
Instalación	35-1	
Revertir	35-1	
Software	35-1	
Administrador de ajustes	55-1	
Administrador de archivos	125-1	
Exportación	125-1	
Exportar		
Capturas de pantalla	125-6	
Importar	125-1	
Administrador de configuración		
Grupos de página de ejecución	50-1	
Páginas de ejecución	50-1, 50-3	
Todas las páginas de ejecución	50-2	
Administrador de equipos	60-1	
Ajustes de barra de luces	65-4	
Ajustes de puerto COM	165-1	
Ajustes inalámbricos	155-1	
Aplicaciones		
Administrador de ajustes	55-1	
Administrador de archivos	125-1	
Administrador de configuración	50-1	
Administrador de equipos	60-1	
Administrador de software	35-1	
Campos	80-1	
Centro de diagnóstico	130-1	
Contornos	80-1	
Fecha y hora	25-1	
Guiado	65-1	
Idioma y unidades	30-1	
Mantenimiento y calibraciones	135-1	
Monitor de la máquina	110-1	
Monitor de trabajo	95-1	
Pantalla y sonido	20-1	
Perfil de máquina	60-1	
Perfil del apero	60-1	
Receptor StarFire	145-1	
Service ADVISOR™ Remote	40-1	
Usuarios y acceso	45-1	
Vídeo	150-1	
VT ISOBUS	140-1	
Autotrak		
Sensibilidad de la dirección	65-6	
AutoTrac	65-1	
Activar	65-22	
Conexión	65-23	
Interruptor de reanudación	65-23	
Mensajes desactivados	65-25	
Predictor de giro	65-1	
Reactivación en la siguiente pasada	65-24	
AutoTrac™		
Desactivar	65-22	
Desconexión, desactivación	65-24	
Gráfico de estado	65-21	
Monitor de actividad	65-24	
Ayuda en pantalla	15-1	
B		
Brillo	20-1	
Buscar pasada de guiado	65-7	
C		
Calibración de la pantalla	20-4	
Calibración de la pantalla táctil	20-4	
Calibración del patinaje de los neumáticos	135-1	
Calibración del radar	135-1	
Calibraciones		
Patinaje de rueda	135-1	
Radar	135-1	
Cambio de pasada	65-3	
Campos		
Administrar	80-1	
Contornos	80-2, 80-3	
Crear	80-1	
Editar	80-1	
Filtro	80-1	
Capturas de pantalla	125-6	
Centro de diagnóstico		
Códigos de diagnóstico	130-3	
Diagnóstico de la unidad de control		
Códigos de diagnóstico	130-2	
Direcciones de diagnóstico	130-2	
Información de la unidad de control	130-2	
Diagnóstico de unidades de control	130-1	
Información del bus CAN	130-3, 130-4	
Modo de diagnóstico	130-3	
Ocultar el centro de diagnóstico	130-3	
Red	130-5	
Centro de estado	15-3	
CommandCenter™		
Modelos de monitor	15-1	
Modelos de procesador	15-1	
Compatibilidad	75-3	
Comprobaciones de mantenimiento	135-1	
Configuración de pasada en círculo	65-6	
Configuración de trabajo	85-1	
Crear pasada de guiado	65-7	
Cuadro de control de trabajo		
Registro	95-1	
Curvas AB	65-9	
Ajustes	65-5	
Funcionamiento	65-9	
Obstáculos	65-10	
Trayectoria recta	65-10	

Curvas adaptables	65-10
Ajustes	65-5
Funcionamiento	65-11
Obstáculos	65-12
Trayectoria recta	65-12

D

Desactivación	35-4
Desconexión, desactivación	
AutoTrac™	65-24
Desplazamientos	
Apero	60-1
Máquina	60-1
Dimensiones	
Apero	60-1
Máquina	60-1
Dispositivo USB	
Mejores prácticas	125-5
Requisitos	125-5

E

Espacio entre pasadas	65-6
Estado de la máquina	135-1

F

Fecha	25-1
-------------	------

G

Guiado	
Ajustes	
Barra de luces	65-4
Cambio de pasada	65-3
Pasada curva	65-5
Predictor de giro	65-1
AutoPath™	65-13
Detalles de mapa de AutoTrac	65-19
AutoTrac	65-1
Activar	65-22
Conexión	65-23
Interruptor de reanudación	65-23
Mensajes desactivados	65-25
AutoTrac™	
Desactivar	65-22
Gráfico de estado	65-21
Borde de pasada en círculo	65-20
Buscar pasada	65-7
Configuración	
Pasada en círculo	65-6
Crear pasada	65-7
Curvas AB	65-9
Funcionamiento	65-9
Obstáculos	65-10
Trayectoria recta	65-10
Curvas adaptables	65-10
Funcionamiento	65-11

Obstáculos	65-12
Trayectoria recta	65-12
Espacio entre pasadas	65-6
Grupo de pasadas	65-21
Intercambiar pasada	65-21
Localización de averías	65-32
Manual	65-1
Optimización de dirección	65-27
Parámetros	
Encendido/Apagado principal	65-1
Tonos de pasada	65-2
Pasada de relleno de contorno	65-20
Funcionamiento	65-21
Pasada en círculo	
Funcionamiento	65-20
Métodos	65-19
Pasada recta	
Funcionamiento	65-8
Métodos	65-7
Quick Line	65-8
Quick Line	65-8
Sensibilidad de la dirección	65-6
Velocidades máximas	65-25
Velocidades mínimas	65-25
Guiado manual	65-1

H

Hora	25-1
------------	------

I

Idioma	30-1
Interruptor de reanudación	65-23
Intervalos de mantenimiento	135-1

L

Limpieza	
Sensores de hileras	05-4
Localización de averías	
Guiado	65-32

M

Mantenimiento	
Limpieza de sensores de hileras	05-4
Mantenimiento y calibraciones	135-1
Marcadores	85-6
Marcas comerciales	2
Menú	15-4
Monitor de actividad	65-24
Monitor de la máquina	110-1
Monitor de trabajo	95-1
Monitor extendido	15-2
Monitores múltiples	20-2

N		
Navegar		
Páginas de ejecución	50-3	
O		
Operación segura del tractor	05-5	
P		
Página de ejecución	15-3	
Sustitución	50-3	
Palabras de señalización, Comprensión	05-1	
Pantalla y sonido		
Brillo	20-1	
Sonido	20-1	
Volumen	20-1	
Parámetros		
Guiado	65-1	
Guiado principal	65-1	
Parámetros de pasada curva	65-5	
Pasada de relleno de contorno	65-20	
Funcionamiento	65-21	
Pasada en círculo		
Borde	65-20	
Configuración	65-6	
Funcionamiento	65-20	
Métodos	65-19	
Pasada recta		
Funcionamiento	65-8	
Métodos	65-7	
Quick Line	65-8	
Perfil de máquina	60-1	
Perfil del apero	60-1	
Predictor de giro	65-1	
AutoTrac	65-1	
Prefacio	2	
Q		
Quick Line	65-8	
R		
Receptor GPS	145-1	
Receptor StarFire	145-1	
S		
Segundo monitor	20-2	
Seguridad		
Operación segura del tractor	05-5	
Prácticas de mantenimiento seguras	05-2	
Seguridad cuidado con las fugas de alta presión		
Cuidado con las fugas de alta presión	05-7	
Seguridad escalones y pasamanos		
Uso adecuado de pasamanos y escalones	05-2	
Sensibilidad de la dirección	65-6	
Sensores de hileras		
Limpieza	05-4	
Service ADVISOR™ Remote	40-1	
Compatibilidad del vehículo	40-1	
Descarga de actualizaciones	40-2	
Instalación de actualizaciones	40-2	
Reprogramación	40-1, 40-3	
Solución de problemas	40-3	
Teoría de funcionamiento	40-1	
Software		
Activación	35-4	
Actualización	35-1	
Desactivación	35-4	
Download (Descargar)	35-1	
Instalación	35-1	
Revertir	35-1	
Versiones	35-1	
T		
Tareas ISOBUS	85-2	
Teclas programables de acceso directo	15-3	
Tonos de pasada	65-2	
U		
Unidades de medida	30-1	
Uso incorrecto de la pantalla electrónica	05-3	
Usuarios y acceso		
Derechos de acceso	45-1	
Perfiles de usuario	45-1	
V		
Vídeo	150-1	
Iniciadores	150-1	
Volumen	20-1	
VT ISOBUS	140-1	

