

**Softwareversion des
Generation 4 CommandCenter™: 10.32.3817-XXX**



JOHN DEERE

BETRIEBSANLEITUNG

Generation 4 CommandCenter™:

OMPFP26756 AUSGABE J5 (GERMAN)

John Deere Ag Management Solutions

Einleitung

Vorwort

WIR DANKEN IHNEN für den Kauf eines John Deere Produkts.

DIESES HANDBUCH sorgfältig DURCHLESEN, um sich mit der korrekten Bedienung und Wartung des Produkts vertraut zu machen. Andernfalls können Verletzungen oder Maschinenschäden die Folge sein. Diese Betriebsanleitung und die Warningschilder an dem Produkt sind möglicherweise auch in anderen Sprachen erhältlich. Zur Bestellung siehe www.techpubs.deere.com (Ag&Turf/JDPS), www.johndeeretechninfo.com (C&F) oder John Deere Händler.

DIESES HANDBUCH SOLLTE ALS DAUERHAFTER BESTANDTEIL des Produkts betrachtet werden und beim Verkauf beim Produkt verbleiben.

Die MAßEINHEITEN in dieser Betriebsanleitung sind als metrische und US-Maßeinheiten angegeben. Nur korrekte Ersatz- und Befestigungsteile verwenden. Für metrische bzw. zöllig Schrauben sind unterschiedliche Schraubenschlüssel erforderlich.

DIE BEZEICHNUNGEN RECHTS UND LINKS beziehen sich auf die Vorwärtsfahrtrichtung des Produkts oder der Anbaugeräte.

DIE PRODUKT-IDENTIFIKATIONSNUMMERN (PIN) an der dafür vorgesehenen Stelle im Abschnitt Technische Daten oder Produktnummern eintragen. Alle Nummern genau notieren, um das Auffinden des Produkts im Falle eines Diebstahls zu erleichtern. Die PIN-Informationen sind bei der Bestellung von Teilen hilfreich. Es ist ratsam, diese Nummern auch noch an einer anderen sicheren Stelle des Produkts zu notieren.

Die GARANTIE gilt im Rahmen des Kundendienstprogramms von John Deere nur für Kunden, die ihre Geräte wie in dieser Betriebsanleitung beschrieben bedienen und warten. Die Garantiebedingungen sind auf dem vom Händler beim Kauf mitgelieferten Garantieschein erklärt.

Mit dieser Gewährleistung erhalten Sie die Zusicherung, dass John Deere für seine Produkte einsteht, wenn innerhalb der Garantiezeit Mängel auftreten. In manchen Fällen bietet John Deere seinen Kunden auch nach Ablauf des Gewährleistungszeitraums Verbesserungsmaßnahmen an (oft unentgeltlich). Bei

unsachgemäßer Verwendung oder unzulässigen Modifikationen am Gerät erlischt die Gewährleistung. Auch nachträgliche Verbesserungsmaßnahmen werden dann möglicherweise nicht durchgeführt.

Wenn Sie nicht Ersteigentümer dieses Fahrzeugs sind, empfehlen wir Ihnen in Ihrem Interesse, einen John Deere Händler in Ihrer Nähe zu kontaktieren und ihm die Seriennummer dieser Einheit mitzuteilen. Dann ist es für John Deere einfacher, Sie über Probleme oder Produktverbesserungen zu informieren.

DX,IFC5E-29-08SEP25

John Deere steht zu Ihren Diensten



TS201—UN—15APR13

Die Zufriedenheit unserer Kunden ist uns wichtig.

Unsere Vertriebspartner sind stets bemüht, Ihnen unverzüglich und effizienten Ersatzteil- und Kundendienst zu bieten:

- Wartung und Ersatzteile für Ihre Maschinen.
- Geschulte Servicetechniker und die zur Wartung Ihrer Maschinen erforderlichen Diagnose- und Reparaturwerkzeuge.
- **Bereitstellung von John Deere Ersatzteilen, Reparaturdienstleistungen und Informationen zu Wartung oder Reparatur. Für weitere Informationen siehe deere.com oder deere.ca.**

DX,IFC,JDS-29-30SEP25

Marken

Marken	
APEX™	Marke von Deere & Company
ArcGIS™	Marke von Esri
AutoPath™	Marke von Deere & Company
AutoTrac™	Marke von Deere & Company
BeeLine™	Marke von Relish Technologies Ltd.
Bluetooth®	Marke von Bluetooth SIG
CommandARM™	Marke von Deere & Company

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

ch177nn,1685609353995-29-08JUN23

John Deere Technical Information Bookstore (Buchladen für technische Dokumentation)

Aufgrund von Produktänderungen nach dem Zeitpunkt der Drucklegung sind in diesem Dokument möglicherweise nicht alle Produktfunktionen vollständig dargestellt. Vor der Inbetriebnahme die neueste Betriebsanleitung lesen. Eine Kopie ist beim Vertriebspartner oder auf techpubs.deere.com erhältlich.

CZ76372,000071F-29-04AUG25

verfügbar. Siehe Bildschirmhilfe im Abschnitt "Einführung in das Display".

AL70325,00005A6-29-07NOV19

Herunterladen von Softwareaktualisierungen

Sicherstellen, dass die Anzeige mit der neuesten Software aktualisiert wurde. Softwareaktualisierungen können unter folgender Adresse heruntergeladen werden:

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

CZ76372,000071E-29-17JUN14

Bildschirm-Betriebsanleitung

Die Betriebsanleitung des Generation 4 Displays ist auf dem Bildschirm in der Hilfezentrale-Anwendung

Komponenten des Generation 4 CommandCenter-Displays

Das Generation 4 CommandCenter-Display enthält folgende Komponenten:

Konformitätsname

Prozessor 4600 – Multifunktionssteuereinheit, integrierter Premium-Server (IPVS)

Prozessor 4200 – Multifunktionssteuereinheit, integrierter Server mittlerer Spezifikation (IPVS)

Prozessor 4100 – Multifunktionssteuereinheit, integrierter Value-Server (IAVS)

Inhalt

	Seite		Seite
Sicherheit		EU-Konformitätserklärung	11-15
Sicherheitshinweise erkennen	05-1	EU-Konformitätserklärung	11-16
Signalwörter verstehen	05-1	EU-Konformitätserklärung	11-17
Sicherheitshinweise beachten	05-1	EU-Konformitätserklärung	11-18
Sicherheit bei Wartungsarbeiten	05-2	EU-Konformitätserklärung	11-19
Stufen und Handläufe richtig verwenden,ää	05-2	EU-Konformitätserklärung	11-20
Sicherer Umgang mit elektronischen		Konformitätserklärung Vereinigtes	
Komponenten und deren Halterungen	05-2	Königreich	11-21
Vorschriftsmäßige Verwendung des		Konformitätserklärung Vereinigtes	
elektronischen Displays	05-3	Königreich	11-22
Sicherer Betrieb von Lenksystemen	05-3	Konformitätserklärung Vereinigtes	
Sicherheitsgurt ordnungsgemäß verwenden	05-4	Königreich	11-23
Abstand zu Erntevorsätzen halten	05-4	Konformitätserklärung Vereinigtes	
Reihensensoren Reinigen	05-4	Königreich	11-24
Sicherer Betrieb des Traktors	05-5	Konformitätserklärung Vereinigtes	
Sicherer Betrieb von Anbaugerät-		Königreich	11-25
Automatisierungssystemen	05-6	Konformitätserklärung Großbritannien	11-26
Vorsicht bei unter hohem Druck stehenden		Konformitätserklärung Großbritannien	11-27
Flüssigkeiten	05-7		
Betriebsanleitungen für ISOBUS-		Einführung in das Display	
Steuereinheiten lesen	05-7	Bildschirmhilfe	15-1
Verletzungen durch Unfälle beim		Generation 4 CommandCenter	15-1
Rückwärtsfahren vermeiden	05-7	Generation 4 CommandCenter™-Prozessor	15-1
Verhüten von Stromschlägen und Bränden	05-8	Zusatzmonitor	15-2
Berühren von elektrischen Leitungen		Aufbau der Bedienseite	15-3
vermeiden	05-8	Status-Center	15-3
		Softkeys für Schnellzugriff	15-3
Warnschilder		Menü	15-4
Sicherheitswarnung — AutoTrac erfasst	10-1	Basics-Aktivierung	15-4
Warnung vor einer nicht passierbaren		Zusätzliche Aktivierungen	15-4
Vermessung	10-1	Demo-Aktivierungen	15-4
Sicherheitswarnung – ISOBUS-Steuereinheit	10-1		
Sicherheitswarnung – Unsachgemäße		Display und Audio	
Bedienung von ISO-		Display und Audio	20-1
Zusatzbedienelementen	10-1	Helligkeit	20-1
Warnhinweis – Konfiguration von ISO-		Lautstärke	20-1
Zusatzbedienelementen	10-2	Mehrere Displays	20-2
Sicherheitswarnung — System-Neustart	10-2	Einstellungen für mehrere Displays	20-3
Sicherheitswarnung — Softwareinstallation	10-2	Kalibrierung der Anzeige	20-4
Achtungshinweis – Zurücksetzen des			
Systems	10-2	Datum und Uhrzeit	
		Datum und Uhrzeit	25-1
Informationen zu behördlichen Vorschriften		Aktuelles Datum ändern	25-1
Identifizierung des Datums-codes	11-1	Aktuelle Uhrzeit ändern	25-1
Hinweis der US-Telekombehörde Federal			
Communications Commission	11-2	Sprache und Maßeinheiten	
Eurasische Wirtschaftsunion – EAC	11-2	Sprache und Maßeinheiten	30-1
Eurasische Wirtschaftsunion – EAC	11-3	Einstellungen für Sprache und Maßeinheiten	30-1
Eurasische Wirtschaftsunion – EAC	11-5		
Eurasische Wirtschaftsunion – EAC	11-8	Software-Manager	
Eurasische Wirtschaftsunion – EAC	11-11	Software-Manager	35-1
EU-Konformitätserklärung	11-14		

Fortsetzung nächste Seite

Originalanleitung. Alle Informationen, Abbildungen und technischen Angaben in dieser Publikation entsprechen dem neuesten Stand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Änderungen jederzeit und ohne Bekanntgabe vorbehalten.

	Seite		Seite
Display- und Steuereinheiten-Software		Aufnahme eines geraden Pfads innerhalb	
aktualisieren	35-1	einer adaptiven Kurve	65-12
Aktivierungen	35-4	Navigieren um Hindernisse	65-13
Service ADVISOR Remote		AutoPath	65-14
Service ADVISOR Remote	40-1	AutoPath-Einrichtung	65-17
Neuprogrammierung des Fahrzeugs	40-1	AutoPath-Kartendetails	65-19
Störungssuche — Neuprogrammierung	40-4	Kreisspur	65-19
Benutzer und Zugriff		Kreisspurrand	65-20
Benutzer und Zugriff	45-1	Führung auf einer Kreisspur	65-21
Benutzerprofile	45-1	Spur für Feldgrenzenfüllung	65-21
Zugriffsgruppen	45-1	Führung auf einer Spur für	
Layoutmanager		Feldgrenzenfüllung	65-21
Layoutmanager	50-1	Spursatz	65-22
Bedienseiten-Sätze	50-1	Spurwechsel	65-22
Bedienseitensätze bearbeiten	50-1	AutoTrac-Statusdiagramm	65-22
Verknüpfungsleiste	50-2	AutoTrac freigeben	65-23
Alle Bedienseiten	50-2	AutoTrac bei Nichtgebrauch deaktivieren	65-23
Bedienseiten hinzufügen, bearbeiten oder		AutoTrac aktivieren	65-24
duplizieren	50-3	Wiederaufnahmeschalter	65-24
Navigation durch die Bedienseiten auf der		AutoTrac beim nächsten Durchgang wieder	
Hauptseite	50-3	einschalten	65-25
Einstellungsmanager		System deaktivieren und ausschalten	65-25
Einstellungsmanager	55-1	Mindest- und Höchstgeschwindigkeiten	65-26
Geräte-Manager		AutoTrac-Deaktivierungsmeldungen	65-27
Gerätemananger	60-1	AutoTrac-Anbaugerätesteuerung (passiv)	65-27
Maschinenprofil	60-1	Optimierung des Lenksystems	65-29
Anbaugeräteprofil	60-1	AutoTrac RowSense	65-32
AutoTrac-Lenksystem		Störungen und deren Behebung	65-33
AutoTrac-Lenksystem	65-1	AutoTrac™-Wendeautomatisierung	
Manuelles Lenksystem	65-1	AutoTrac™-Wendeautomatisierung	70-1
Allgemeine Informationen	65-1	AutoTrac-Wendeautomatisierung bei	
Lenkeinstellungen	65-1	Traktoren	70-2
Vorgewendewarnung	65-1	AutoTrac-Wendeautomatisierung für	
Signaltöne	65-2	Mähdrescher	70-5
Benachrichtigung zu Änderung der		AutoTrac-Wendeautomatisierung bei	
Arbeitsbreite	65-2	Feldspritzen	70-6
Fahrgassen	65-2	Störungen und deren Behebung	70-8
Gemeinsames Signal	65-2	Machine Sync	
Auswahl der Lenkspur	65-2	Machine Sync	75-1
Spurverschiebung	65-3	Kompatibilität mit Machine Sync	75-3
Verschiebung von A-B-Konturen	65-4	Bedienlemente für Machine Sync	75-4
Lightbar-Einstellungen	65-4	Betrieb von Machine Sync –	
Kontureinstellungen	65-5	Führungsfahrzeug	75-6
Kreisspur-Einstellungen	65-6	Betrieb von Machine Sync – Folgefahrzeug	75-7
Spurabstand	65-6	Felder und Feldgrenzen	
Lenkempfindlichkeit	65-6	Feld- und Grenzensätze	80-1
Einstellung der Lenkspur	65-7	Mandanten, Betriebe und Schläge verwalten	80-1
Geführte Linienfassung	65-7	Feldgrenzen	80-2
Gerade Spur	65-7	Feldgrenzen	80-3
Quick Line	65-9	Arbeitseinstellungen, Kartierung und	
Führung auf einer geraden Spur	65-9	Markierungen	
A-B-Konturen	65-9	Arbeitseinstellungen	85-1
Führung auf einer AB-Kontur	65-10	Arbeitsgesamtdaten	85-2
Aufnahme eines geraden Pfads oder		Arbeitsgesamtdaten	85-3
Navigieren um Hindernisse	65-10	Kartierung	85-4
Adaptive Konturen	65-11	Markierungen	85-6
Lenksystem auf einer adaptiven Kontur	65-12	Gemeinsame Nutzung	
		Gemeinsame Nutzung	90-1

	Seite		Seite
Feldarbeitsdaten		Drahtloseinstellungen	
Feldarbeitsdaten	95-1	Drahtloseinstellungen	155-1
Aufzeichnung der Arbeit	95-1		
Maschine im Leerlauf		Display-Fernzugriff	
Wirkungsweise von Maschinenleerlauf	100-1	Display-Fernzugriff	160-1
Fahrgassensteuerung		Einstellungen für COM-Anschluss	
Fahrgassensteuerung	105-1	Einstellungen für COM-Anschluss	165-1
Maschinendaten		Einrichten der Bedienelemente	
Maschinendaten	110-1	Einrichten der Bedienelemente	170-1
Überlappingssteuerung		Wartung	
Überlappingssteuerung	115-1	Anzeige reinigen	175-1
Manuelle Überlappingssteuerung	115-1	Zurücksetzen auf Werksdaten	175-1
Teilbreitenschaltung		Störungssuche	
Teilbreitenschaltung	120-1	Systemwiederherstellung	180-1
Erweiterte Einstellungen	120-3	Softwareaktualisierung schlägt fehl	180-1
Modul für Teilbreitenstatus	120-3	Benutzerdefinierte	
Überlappungseinstellungen	120-4	Displaykonfigurationen	180-3
Leistungssteigerung	120-5		
Beispiel für die Einrichtung des Vorsaatvorgangs	120-5		
Dateimanager			
Dateimanager	125-1		
USB-Stick	125-5		
Screenshots erfassen	125-6		
Diagnosezentrale			
Diagnosezentrale	130-1		
Systemdiagnose	130-1		
Diagnose der Steuereinheiten	130-2		
Informationen zur Diagnose	130-2		
Diagnose-Center ausblenden	130-3		
Diagnosecodes	130-3		
CAN-BUS-Informationen	130-3		
CCD-Bus-Informationen	130-4		
CAN-Bus-Werte	130-4		
Netzwerk	130-5		
Ethernet-Bus-Info	130-5		
Wartung und Kalibrierung			
Wartung und Kalibrierungen	135-1		
Wartungsprüfungen	135-1		
Wartungsintervalle	135-1		
Kalibrierungen	135-1		
ISOBUS VT			
ISOBUS VT	140-1		
StarFire-Empfänger			
StarFire-GPS-Empfänger	145-1		
Fernaktualisierungen der StarFire-Software	145-1		
Video			
Video	150-1		
Videoauslöser	150-1		

Sicherheit

Sicherheitshinweise erkennen



T81389—UN—28JUN13

Dies ist ein Sicherheitswarnsymbol. Dieses Symbol weist an der Maschine oder in diesem Handbuch auf mögliche Verletzungsgefahren hin.

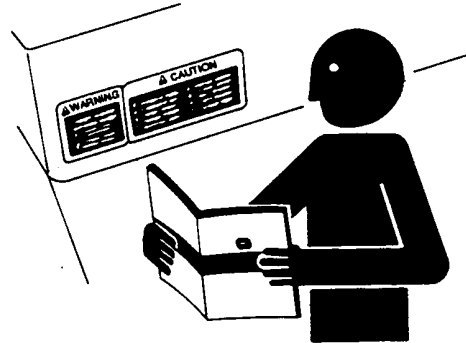
Alle empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen und allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften beachten.

DX,ALERT-29-29SEP98

bestimmter Gefahrenquellen. Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen sind auf den Warnschildern VORSICHT angegeben. Warnzeichen mit VORSICHT machen in diesem Handbuch auch auf Sicherheitshinweise aufmerksam.

DX,SIGNAL-29-05OCT16

Sicherheitshinweise beachten



TS201—UN—15APR13

Signalwörter verstehen



⚠️ WARNUNG

⚠️ ACHTUNG

TS187—29—04JUN19

GEFAHR: GEFAHR! bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, sind Tod oder schwerste Verletzungen die Folge.

WARNUNG: WARNUNG! bezeichnet eine möglicherweise drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, können Tod oder schwerste Verletzungen die Folge sein.

ACHTUNG: ACHTUNG! bezeichnet eine möglicherweise drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, können leichte oder geringfügige Verletzungen die Folge sein. Mit VORSICHT kann auch auf unsichere Praktiken im Zusammenhang mit bestimmten Ereignissen aufmerksam gemacht werden, die zu Verletzungen führen können.

Das Sicherheitswarnsymbol wird durch die Signalwörter GEFAHR, WARNUNG oder VORSICHT ergänzt. Mit GEFAHR werden äußerst schwerwiegende Gefahrensituationen bezeichnet. Die Warnschilder GEFAHR oder WARNUNG befinden sich im Bereich

Alle Sicherheitshinweise in diesem Handbuch und alle an der Maschine angebrachten Warnschilder aufmerksam lesen. Warnschilder in gutem Zustand halten. Fehlende oder beschädigte Warnschilder ersetzen. Sicherstellen, dass neue Ausrüstungskomponenten und Ersatzteile mit den gegenwärtig gültigen Warnschildern versehen sind. Ersatzwarnschilder sind beim John Deere Händler erhältlich.

Teile und Komponenten, die von Lieferanten bezogen werden, sind möglicherweise mit weiteren Sicherheitsinformationen versehen, die in dieser Betriebsanleitung nicht wiedergegeben sind.

Sich mit der Handhabung der Maschine und ihren Bedienelementen vertraut machen. Niemals die Bedienung durch Personen ohne Einweisung zulassen.

Die Maschine stets in einwandfreien Zustand halten. Unzulässige Veränderungen können die Funktion und/oder Betriebssicherheit sowie die Lebensdauer der Maschine beeinträchtigen.

Wenn etwas in diesem Handbuch nicht verstanden und Unterstützung benötigt wird, den John Deere Händler kontaktieren.

DX,READ-29-01AUG22

Sicherheit bei Wartungsarbeiten



TS218—UN—23AUG88

Wartungsarbeiten setzen voraus, dass deren Abläufe bekannt sind. Den Arbeitsplatz sauber und trocken halten.

Schmierungs- oder Wartungsarbeiten sowie Einstellungen nicht bei laufender Maschine durchführen. Hände, Füße und Kleidung von angetriebenen Teilen fernhalten. Sämtliche Antriebssysteme abschalten; Druck durch Betätigen der Bedienungseinrichtungen abbauen. Gerät auf den Boden ablassen. Den Motor abstellen. Den Zündschlüssel abziehen. Maschine abkühlen lassen.

Maschinenteile, die zur Wartung angehoben werden müssen, unfallsicher unterbauen.

Alle Teile in gutem Zustand halten. Auf vorschriftsmäßige Montage achten. Schäden sofort beheben. Abgenutzte oder beschädigte Teile ersetzen. Ansammlungen von Schmierfett, Öl oder Schmutz beseitigen.

Wenn bei selbstfahrenden Maschinen Arbeiten an der elektrischen Anlage oder Schweißarbeiten durchgeführt werden, zuerst das Massekabel (–) der Batterie abklemmen.

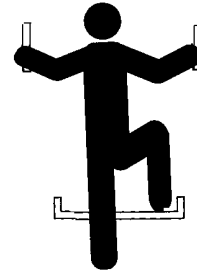
Bei gezogenen Anbaugeräten die elektrischen Verbindungen zum Traktor trennen, bevor Arbeiten an der elektrischen Anlage oder Schweißarbeiten durchgeführt werden.

Stürze bei Reinigungsarbeiten oder Arbeiten in der

Höhe können zu schweren Verletzungen führen. Um alle Punkte gut zu erreichen, Leiter oder Arbeitsbühne verwenden. Auf stabilen, sicheren Stand achten und stabile, sichere Handgriffe verwenden.

DX,SERV-29-28FEB17

Stufen und Handläufe richtig verwenden,ää



T133468—UN—15APR13

Zur Vermeidung von Stürzen beim Auf- und Absteigen auf die Maschine blicken. Bei der Verwendung von Stufen, Handgriffen und Handläufen Dreipunkt-Kontakt beibehalten.

Besondere Vorsicht walten lassen, wenn Schlamm, Schnee oder Feuchtigkeit für Rutschgefahr sorgen. Die Stufen sauber und frei von Schmierfett oder Öl halten. Beim Absteigen niemals von der Maschine springen. Niemals auf eine fahrende Maschine aufsteigen oder von einer fahrenden Maschine absteigen.

DX,WW,MOUNT-29-12OCT11

Sicherer Umgang mit elektronischen Komponenten und deren Halterungen



TS249—UN—23AUG88

Ein Sturz während elektronische Komponenten an Geräten angebracht bzw. von diesen entfernt werden, kann zu schweren Verletzungen führen. Eine Leiter oder Plattform verwenden, um den Anbringungsort leicht erreichen zu können. Auf stabilen, sicheren Stand achten und stabile, sichere Handgriffe verwenden. Komponenten nicht bei nasser oder eisiger Witterung ein- bzw. ausbauen.

Die Montage bzw. Wartung einer RTK-Basisstation auf

einem Turm oder anderen hohen Gebäude mit Hilfe eines zertifizierten Kletterers durchführen.

Bei der Montage bzw. Wartung eines GPS-Empfängermasts an einem Anbaugerät geeignete Verfahren zum Anheben anwenden sowie passende Schutzausrüstung tragen. Der Mast ist schwer und kann unhandlich sein. Zwei Personen sind erforderlich, wenn die Anbringungsorte nicht vom Boden oder von einer Wartungsplattform aus zugänglich sind.

DX,WW,RECEIVER-29-24AUG10

Vorschriftsmäßige Verwendung des elektronischen Displays

Elektronische Displays sind sekundäre Geräte, die den Fahrer bei der Durchführung von Arbeiten im Feld unterstützen, den Komfort erhöhen und für Unterhaltung sorgen sollen. Displays bieten ein breites Spektrum von Funktionen. Sie werden bei Maschinen in vielen verschiedenen Systemanwendungen eingesetzt und können mit anderen sekundären Geräten, z. B. elektronischen Handgeräten, verwendet werden.

Ein sekundäres Gerät ist ein Gerät, das zum Betrieb der Maschine für den vorgesehenen Hauptzweck nicht erforderlich ist. Der Fahrer ist stets für den sicheren Betrieb und die Kontrolle der Maschine verantwortlich.

Um Verletzungen während des Betriebs der Maschine zu vermeiden:

- Das Display gemäß der Anbauanleitung ausrichten. Darauf achten, dass das Gerät sicher befestigt ist und die Sicht des Fahrers oder die Bedienelemente der Maschine nicht beeinträchtigt.
- Sich nicht durch das Display ablenken lassen. Aufmerksam bleiben. Auf die Maschine und die Umgebung achten.
- Während sich die Maschine bewegt, nicht die Einstellungen ändern oder auf Funktionen zugreifen, die eine längere Verwendung der Bedienelemente des Displays erfordern. Bevor dies versucht wird, die Maschine an einer sicheren Stelle anhalten und in die Parkstellung schalten.
- Niemals die Lautstärke so hoch einstellen, dass Verkehrsgeräusche und Rettungsfahrzeuge nicht mehr hörbar sind.

Um sicheren Betrieb zu gewährleisten, können bestimmte Funktionen des Displays deaktiviert werden, es sei denn, die Maschinenbewegung ist eingeschränkt und/oder die Maschine wurde in die Parkstellung geschaltet. Die Übersteuerung dieser Sicherheitsfunktion kann ein Verstoß gegen die geltenden Gesetze darstellen und zu Schäden sowie schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

Die verfügbaren Displayfunktionen nur verwenden, wenn dies im Rahmen der Bedingungen auf sichere

Weise und in Übereinstimmung mit den bereitgestellten Anweisungen durchgeführt werden kann. Bei der Verwendung eines sekundären Geräts immer die Regeln für sicheres Fahren sowie die geltenden Gesetze und Verkehrsvorschriften beachten.

DX,ELEC,DISPLAY-29-13JAN15

Sicherer Betrieb von Lenksystemen

Lenksysteme nicht bei Straßenfahrt verwenden. Lenksysteme vor der Straßenfahrt immer ausschalten (deaktivieren). Nicht versuchen, ein Lenksystem während des Transports auf einer Straße einzuschalten.

Lenksysteme sollen den Bediener bei der effizienteren Durchführung der mit dem Anwendungsfall verbundenen Vorgänge unterstützen. Der Fahrer ist immer für den Pfad und den sicheren Betrieb der Maschine verantwortlich. Lenksysteme erkennen oder verhindern nicht automatisch Zusammenstöße mit Hindernissen, Maschinen oder anderen Fahrzeugen.

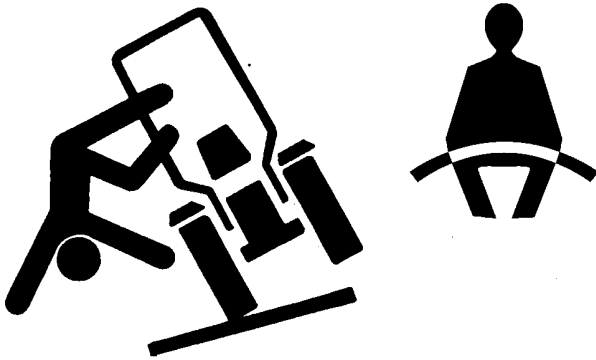
Lenksysteme umfassen sämtliche Anwendungen, welche die Maschinenlenkung automatisieren. Dazu gehören u. a. AutoTrac, iTEC, AutoTrac-Wendeautomatisierung, AutoTrac-Anbaugerätelenkung (passiv), AutoTrac Universal, Steuereinheit für AutoTrac, AutoTrac RowSense und Machine Sync.

Zur Vermeidung von Verletzungen des Fahrers und Personen in der Nähe:

- Niemals eine Maschine während der Fahrt besteigen oder verlassen.
- Sicherstellen, dass Maschine, Anbaugerät und Lenksystem richtig eingestellt wurden.
 - Bei Verwendung von iTEC, AutoTrac-Wendeautomatisierung, AutoTrac-Anbaugerätelenkung (passiv) sicherstellen, dass genaue Vermessungen definiert wurden.
 - Bei der Verwendung von Machine Sync überprüfen, ob der Homepunkt des Folgefahrzeugs mit ausreichend Platz zwischen den Maschinen kalibriert ist.
- Aufmerksam bleiben und stets auf die Umgebung achten.
- Lenkrad bei Bedarf manuell übernehmen, um Gefahrenstellen auf dem Feld auszuweichen sowie den Zusammenstoß mit Personen, Geräten oder anderen Hindernissen zu vermeiden.
- Betrieb einstellen, wenn aufgrund schlechter Sichtverhältnisse die Bedienung der Maschine behindert wird oder Personen und Hindernisse im Maschinenpfad nicht erkannt werden können.
- Bei der Auswahl der Maschinengeschwindigkeit Feldbedingungen, Sicht und Maschinenkonfiguration berücksichtigen.

ch177nn,1660716404585-29-23MAY24

Sicherheitsgurt ordnungsgemäß verwenden



TS1729—UN—24MAY13

Tod oder Verletzung durch Quetschungen bei Überschlag vermeiden.

Diese Maschine ist mit einem Überschlagschutz ausgerüstet. Bei Betrieb mit Überschlagschutz **IMMER** den Sicherheitsgurt anlegen.

- Sicherheitsgurt an der Gurtverriegelung festhalten und über den Körper ziehen.
- Verriegelung in das Gurtschloss einstecken. Auf Klickgeräusch achten.
- An der Gurtverriegelung ziehen, um sicherzustellen, dass der Gurt sicher befestigt ist.
- Sicherheitsgurt um die Hüften festziehen.

Ersetzen Sie den kompletten Sicherheitsgurt, wenn die Befestigungsteile, das Gurtschloss, der Gurt oder der Gurtaufroller Anzeichen von Beschädigungen aufweisen.

Den Sicherheitsgurt und die Befestigungsteile mindestens einmal im Jahr überprüfen. Auf lockere Befestigungsteile und Gurtschäden wie Einschnitte, Ausfransungen, übermäßigen oder ungewöhnlichen Verschleiß, Verfärbungen oder Scheuerstellen achten. Nur durch Ersatzteile ersetzen, die den technischen Angaben für Ihre Maschine entsprechen.

DX,ROPS1-29-22AUG13

Abstand zu Erntevorsätzen halten



ES 118 704

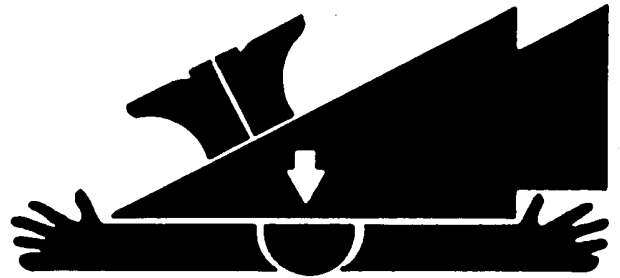
ES118704—UN—21MAR95

Messerbalken, Schnecke, Haspel und Einzugsrollen können aufgrund ihrer Funktionsfähigkeit nicht vollständig abgesichert werden. Während des Betriebs sicheren Abstand zu diesen Teilen halten. Immer die Hauptkupplung ausrücken, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen, bevor Wartungsarbeiten ausgeführt oder Verstopfungen beseitigt werden.

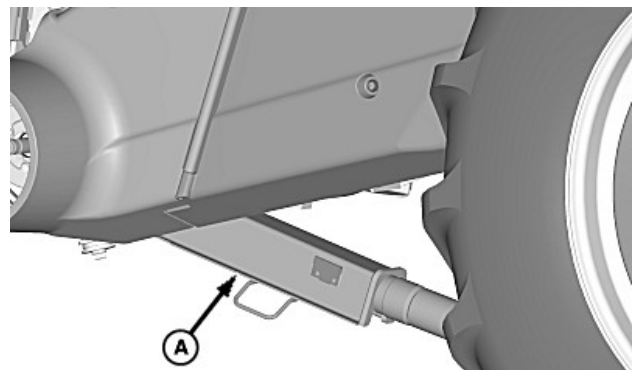
FX,CUT-29-21DEC90

Reihensensoren Reinigen

⚠ ACHTUNG: Verletzungsgefahr vermeiden.
Motor **AB** stellen, die Feststellbremse einlegen und Zündschlüssel abziehen.



TS696—UN—21SEP89



A—Sicherungsbügel

H90891—UN—26FEB08

Erntevorsatz anheben und Sicherungsbügel auf die Hydraulikzylinderstange absenken.

Reihensensoren müssen täglich daraufhin geprüft werden, ob eine Reinigung erforderlich ist. Falls sich Material auf den Sensoren angesammelt hat, kann das deren freie Bewegung und Leistung beeinträchtigen. Um Reihensensoren zu reinigen, Rückstände von Sensoren und Umgebung entfernen. Prüfen, ob sich die Sensoren frei und ungehindert bewegen können.

Jährlich auf übermäßigen Verschleiß der Sensorbüchsen und Wellen prüfen. Nach Bedarf ersetzen.

ch177nn,1687759031286-29-26JUN23

Sicherer Betrieb des Traktors

Die Unfallgefahr kann durch Einhaltung von folgenden einfachen Vorsichtsmaßnahmen verringert werden:

- Den Traktor nur für Arbeiten verwenden, die dem Einsatzzweck entsprechen, z. B. Schieben, Ziehen, Abschleppen, Betätigen und Transportieren verschiedener, austauschbarer Geräte für landwirtschaftliche Arbeiten.
- Die Fahrer müssen geistig und körperlich in der Lage sein, auf die Fahrerplattform zu gelangen und/oder Bedienelemente zu erreichen und die Maschine ordnungsgemäß und sicher zu bedienen.
- Die Maschine niemals bei Ablenkung, Müdigkeit oder Beeinträchtigung bedienen. Die ordnungsgemäße Bedienung der Maschine erfordert die uneingeschränkte Aufmerksamkeit und Achtsamkeit des Fahrers.
- Dieser Traktor ist nicht zur Verwendung als Freizeitfahrzeug vorgesehen.
- Diese Betriebsanleitung lesen, bevor der Traktor in Betrieb genommen wird; alle Anweisungen für den Betrieb und die Sicherheitshinweise in der Betriebsanleitung und am Traktor befolgen.
- Die Anweisungen in der Betriebsanleitung für Betrieb und Ballastauswahl beim Einsatz von Anbaugeräten (z. B. Frontlader) beachten.
- Die Anweisungen in der Betriebsanleitung aller montierten oder gezogenen Geräte oder Anhänger beachten. Gespann mit Anbaugerät oder Anhänger nur verwenden, wenn alle Anweisungen befolgt sind.
- Vor dem Anlassen des Motors bzw. der Inbetriebnahme der Maschine sicherstellen, dass sich niemand im Bereich der Maschine und der angebauten Geräte sowie im Arbeitsbereich aufhält.
- Bei der Bedienung von Heckkraftheber und hydraulischer Wagenanhängevorrichtung (falls vorhanden) auf ausreichenden Abstand zu den Geräten achten.
- Hände, Füße und Kleidungsstücke von angetriebenen Teilen fernhalten.

Empfehlungen zum Fahrverhalten

- Niemals auf einen fahrenden Traktor aufsteigen oder von diesem abspringen.
- Vor Verwendung des Traktors alle erforderlichen Schulungen absolvieren.
- Keine Kinder und Mitfahrer auf dem Traktor und den Zusatzgeräten erlauben.
- Das Fahren auf dem Traktor ist nur auf einem von John Deere zugelassenen Sitz mit Sicherheitsgurt zulässig.
- Alle Abdeckungen/Schutzvorrichtungen müssen stets an ihrem Platz angebracht sein.
- Beim Befahren von öffentlichen Straßen geeignete visuelle und akustische Signale verwenden.
- Vor dem Anhalten an den Straßenrand fahren.
- Auf unebenem Gelände oder an steilen Hängen die Geschwindigkeit beim Wenden, Betätigen einzelner Bremsen oder Arbeiten in Gefahrenbereichen verringern.
- Bei angehobenen Anbaugeräten verringert sich die Stabilität.
- Bei Straßenfahrt die Bremspedale koppeln.
- Beim Anhalten auf rutschigen Oberflächen das Bremspedal mehrmals betätigen (pumpen).
- Kotflügel und Schmutzfänger, sofern vorhanden, regelmäßig reinigen. Vor Fahrten auf öffentlichen Straßen Schmutz entfernen.

Sitzheizung und Sitzbelüftung

- Eine überhitzte Sitzheizung kann zu Verbrennungen führen oder den Sitz beschädigen. Um das Verbrennungsrisiko zu verringern, bei der Verwendung der Sitzheizung über einen längeren Zeitraum vorsichtig sein, besonders wenn der Fahrer Temperaturveränderungen oder Schmerzen auf der Haut nicht wahrnimmt. Keine Gegenstände wie Decken, Kissen, Abdeckungen oder ähnliche Gegenstände auf den Sitz legen, da dies zu einer Überhitzung der Sitzheizung führen kann.

Ziehen von Lasten

- Beim Ziehen und Abbremsen mit schweren Lasten vorsichtig vorgehen. Der Anhalteweg vergrößert sich mit der Geschwindigkeit und dem Gewicht der Anhängelasten sowie an einem Gefälle. Gezogene Lasten (mit oder ohne Bremsen), die zu schwer für den Traktor sind oder zu schnell gezogen werden, können zum Verlust der Kontrolle über das Fahrzeug führen.
- Das Gesamtgewicht von Zugmaschine und Last beachten.
- Gezogene Lasten nur an zugelassenen Kupplungen ankuppeln, um ein Umkippen nach hinten zu vermeiden.

Abstellen und Verlassen des Traktors

- Vor dem Absteigen von der Maschine Zusatzsteuergeräte und Zapfwelle ausschalten, Motor abstellen, Anbaugeräte auf den Boden absenken, Bedienelemente für Anbaugeräte in Neutralstellung bringen und Parksicherung einlegen (Parksperre, Feststellbremse). Außerdem den Zündschlüssel abziehen, wenn der Traktor unbeaufsichtigt gelassen wird.
- Der Traktor kann sich TROTZ ausgeschaltetem Motor bei eingelegtem Gang bewegen.
- Niemand darf sich in der Nähe einer in Betrieb befindlichen Zapfwelle oder eines in Betrieb befindlichen Anbaugeräts aufhalten.
- Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten warten, bis alle Komponenten zum Stillstand gekommen sind.

Typische Unfälle

Eine unsichere oder zweckentfremdete Verwendung des Traktors kann zu Unfällen führen. Auf die Gefahren beim Betrieb des Traktors achten.

Die typischsten Unfälle mit Traktoren:

- Traktor überschlägt sich
- Kollisionen mit anderen motorisierten Fahrzeugen
- Falsche Startvorgänge
- Verwicklung in Zapfwellen
- Herabfallen vom Traktor
- Verletzungen durch Quetschungen und Einklemmen beim Ankuppeln

DX,WW,TRACTOR-29-08MAY19

Sicherer Betrieb von Anbaugerät-Automatisierungssystemen



PC13793—UN—25MAY11

Anbaugerät-Automatisierungssysteme nicht auf Verkehrswegen verwenden. Anbaugerät-Automatisierungssysteme immer ausschalten (deaktivieren), bevor eine Straße befahren wird. Nicht versuchen, ein Anbaugerät-Automatisierungssystem während des Transports auf einer Straße einzuschalten (zu aktivieren).

Anbaugerät-Automatisierungssysteme sind dazu vorgesehen, der Arbeitskraft bei der effizienteren Durchführung von Feldarbeiten zu helfen. Der Fahrer ist immer für den Maschinenpfad verantwortlich.

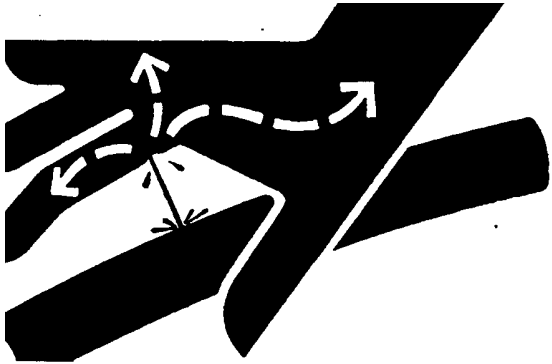
Anbaugerät-Automatisierungssysteme umfassen sämtliche Anwendungen, die Anbaugerätbewegungen automatisieren. Dazu gehören u. a. iGrade und die aktive Anbaugerätelenkung.

Zur Vermeidung von Verletzungen des Fahrers sowie von Personen, die sich in der Nähe befinden:

- Sicherstellen, dass die Maschine, das Anbaugerät und die Automatisierungssysteme richtig eingestellt wurden.
- Aufmerksam bleiben und stets auf die Umgebung achten.
- Bei Bedarf die Steuerung der Maschine übernehmen, um Gefahrenstellen im Schlag auszuweichen sowie den Zusammenstoß mit Personen, Geräten oder anderen Hindernissen zu vermeiden.
- Den Betrieb einstellen, wenn aufgrund schlechter Sichtverhältnisse die Bedienung der Maschine behindert wird oder Personen und Hindernisse im Maschinenpfad nicht erkannt werden können.

ch177nn,1685614057170-29-01JUN23

Vorsicht bei unter hohem Druck stehenden Flüssigkeiten



X9811—UN—23AUG88

Hydraulikschläuche regelmäßig - mindestens einmal jährlich – auf Leckage, Knicke, Schnitte, Risse, Scheuerstellen, Blasenbildung, Korrosion, offenes Gewebe oder andere Anzeichen von Verschleiß oder Beschädigung prüfen.

Abgenutzte oder beschädigte Schläuche umgehend durch die von John Deere zugelassenen Ersatzteile ersetzen.

Unter Druck austretende Flüssigkeit kann in die Haut eindringen und schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb vor dem Abnehmen von Hydraulikleitungen und anderen Anschlüssen das System drucklos machen. Alle Leitungsverbindungen anziehen, bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird.

Bei der Suche nach Undichtigkeiten ein Stück Karton verwenden. Hände und Körper vor Hochdruckflüssigkeiten schützen.

Falls es zu einem Unfall kommt, sofort einen Arzt aufsuchen. In die Haut eingedrungene Flüssigkeit muss innerhalb weniger Stunden chirurgisch entfernt werden; andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen. Entsprechende Informationen in englischer Sprache sind über Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA unter den Telefonnummern 1-800-822-8262 oder +1 309-748-5636 erhältlich.

DX,FLUID-29-12OCT11

unterliegen der Verantwortung bzw. Haftung des Herstellers der ISOBUS-Steuereinheit.

Einige dieser Funktionen stellen möglicherweise eine Gefahr für den Fahrer oder Personen in der Nähe dar. Vor der Verwendung die mitgelieferte Betriebsanleitung des Herstellers der ISOBUS-Steuereinheit durchlesen und alle in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweise sowie alle an der ISOBUS-Steuereinheit angebrachten Warnschilder beachten.

HINWEIS: ISOBUS entspricht der ISO-Norm 11783.

DX,WW,ISOBUS(T)-29-04APR22

Verletzungen durch Unfälle beim Rückwärtsfahren vermeiden



PC10857XW—UN—15APR13

Vor dem Anfahren der Maschine sicherstellen, dass sich keine Personen im Pfad der Maschine befinden. Der Fahrer muss sich umdrehen und direkt nach hinten blicken, um die beste Sicht zu gewährleisten. Eine Person als Signalgeber einsetzen, wenn beim Rückwärtsfahren die Sicht versperrt ist oder wenig Platz vorhanden ist.

Sich nicht auf eine Kamera verlassen, um zu sehen, ob Personen oder Hindernisse sich hinter der Maschine befinden. Die Funktion des Systems kann durch viele Faktoren eingeschränkt sein; dies sind z.B. Wartungsbedingungen, Umweltbedingungen und Betriebsbereich.

DX,AVOID,BACKOVER,ACCIDENTS-29-30AUG10

Betriebsanleitungen für ISOBUS-Steuereinheiten lesen

Zusätzlich zu GreenStar-Anwendungen kann dieses Display als Anzeigegerät für alle ISOBUS-Steuereinheiten eingesetzt werden, die der Norm ISO 11783 entsprechen. Das Display verfügt über die Fähigkeit, ISOBUS-Anbaugeräte zu steuern. Bei einer solchen Verwendung werden die auf dem Display erscheinenden Informationen und Steuerfunktionen von der ISOBUS-Steuereinheit bereitgestellt und

Verhüten von Stromschlägen und Bränden



PC12631—UN—04JUN10

Batteriebetriebene Geräte und Stromversorgungsquellen erzeugen Stromschläge, Funken oder Lichtbögen, wenn ein Kurzschluss erfolgt. Elektrische Kurzschlüsse können so hohe Temperaturen erreichen, dass sie zu Verbrennungen führen und gewöhnliche Materialien entzünden oder schmelzen können.

Um Verletzungen durch Stromschläge, Verbrennungen oder mögliche Brandgefahren zu verhüten, vor Einbau oder Wartung stets die Batteriestromversorgung oder andere Stromversorgungsquellen des Geräts unterbrechen:

- Masseklemme (Minuspole [-]) der Batterie trennen.
- Batterie lösen und ausbauen.
- Hauptbatterie oder sonstige Stromversorgungsquelle ausschalten.
- Stecker der Stromversorgungsquelle vom Gerät abziehen.

Beim Einbau elektrischer Geräte müssen alle örtlichen Bestimmungen und Vorschriften verstanden und befolgt werden.

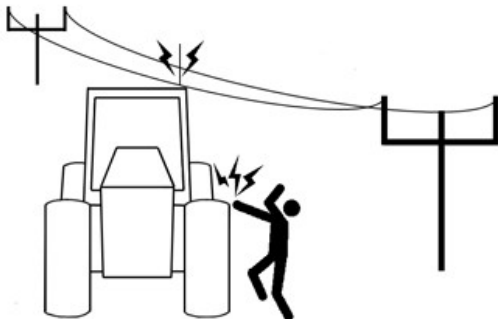
HC94949,0000487-29-27JAN14

Die Antenne ist evtl. hoch genug, um niedrig hängende elektrische Leitungen zu berühren. Schwere Verletzungen durch Elektroschock vermeiden:

- Während des Betriebs oder Transports der Maschine Abstand zu allen niedrig hängenden elektrischen Leitungen halten.

HC94949,0000488-29-24JAN14

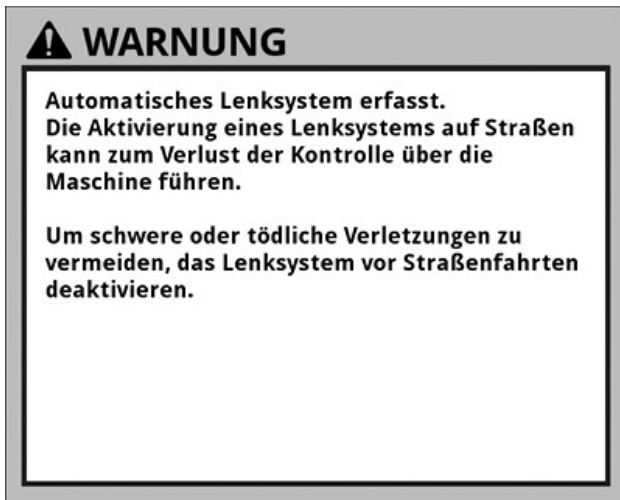
Berühren von elektrischen Leitungen vermeiden



PC13658—UN—08NOV11

Warnschilder

Sicherheitswarnung — AutoTrac erfasst

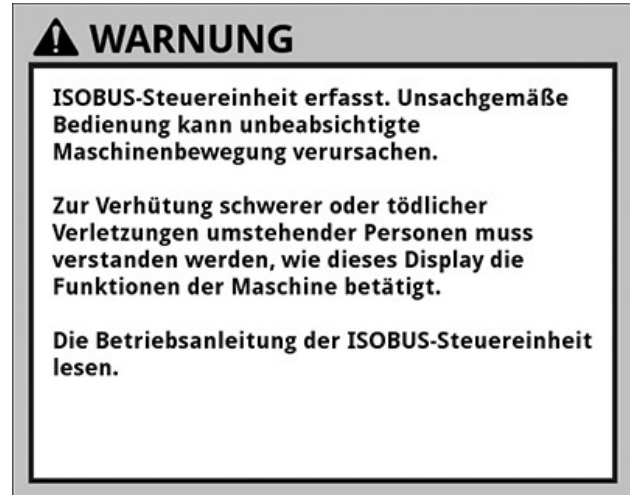


PC27620—29—23APR20

Diese Meldung wird beim Anlassen in Fahrzeugen mit automatischem Lenksystem angezeigt.

ch177nn,1685614175290-29-01JUN23

Sicherheitswarnung – ISOBUS-Steuereinheit

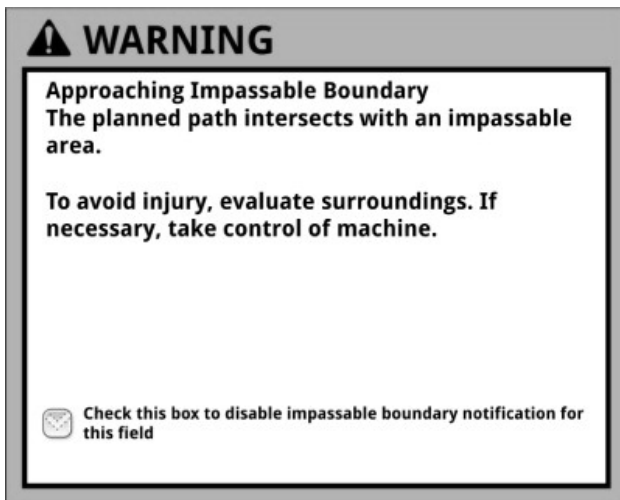


PC27622—29—11MAR20

Diese Meldung erscheint, wenn das System eine ISOBUS-Steuereinheit erfasst. Weitere Informationen sind unter Betriebsanleitungen für ISOBUS-Steuereinheiten lesen im Abschnitt Sicherheit zu finden.

AL70325,0000563-29-21OCT22

Warnung vor einer nicht passierbaren Vermessung



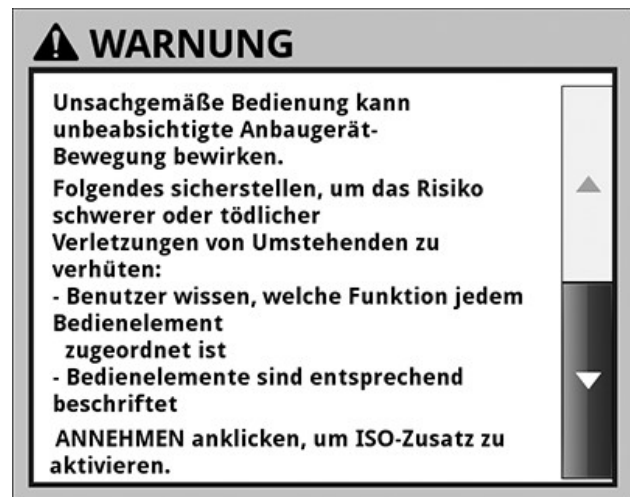
PC661534—UN—01FEB25

AutoTrac™-Wendeautomatisierung

Diese Meldung erscheint, wenn der Pfad der Maschine eine nicht passierbare Feldgrenze kreuzt, während AutoTrac-Wendeautomatisierung aktiv ist.

ch177nn,1738560303121-29-02FEB25

Sicherheitswarnung – Unsachgemäße Bedienung von ISO-Zusatzbedienelementen

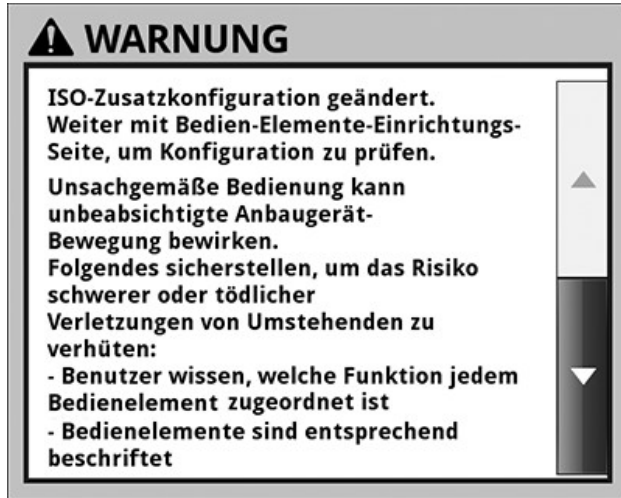


PC27623—29—11MAR20

Diese Meldung erscheint, wenn der Fahrer die ISO-Zusatzbedienelemente aktiviert.

AL70325,0000564-29-21OCT22

Warnhinweis – Konfiguration von ISO-Zusatzbedienelementen

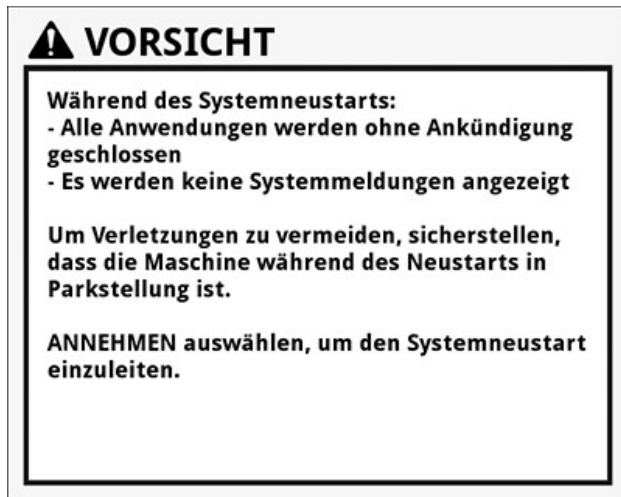


PC27624—29—11MAR20

Diese Meldung erscheint, wenn das System eine ISOBUS-Steuereinheit mit Funktionalität für ISO-Zusatzbedienelemente erkennt und (oder) die Konfiguration der ISO-Zusatzbedienelemente während der Laufzeit geändert wurde. Beispiel: es wurde eine zusätzliche Eingabe gemacht oder ein Anbaugerät wurde hinzugefügt.

AL70325,0000565-29-21OCT22

Sicherheitswarnung — System-Neustart

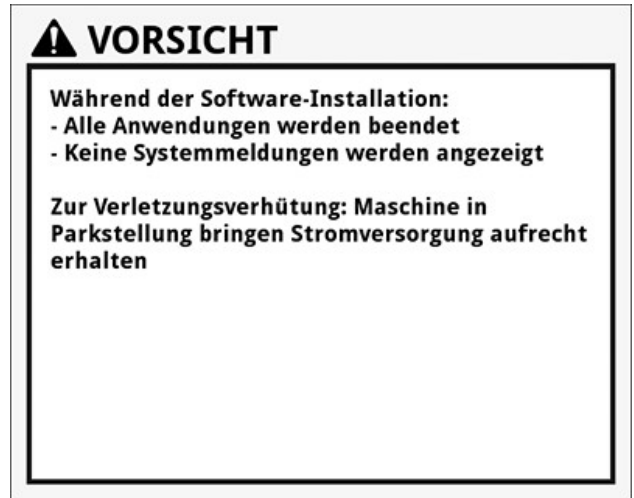


PC27625—29—11MAR20

Diese Meldung erscheint, wenn ein Fehler am Display auftritt, aufgrund dessen ein System-Neustart erforderlich ist.

AL70325,0000566-29-21OCT22

Sicherheitswarnung — Softwareinstallation

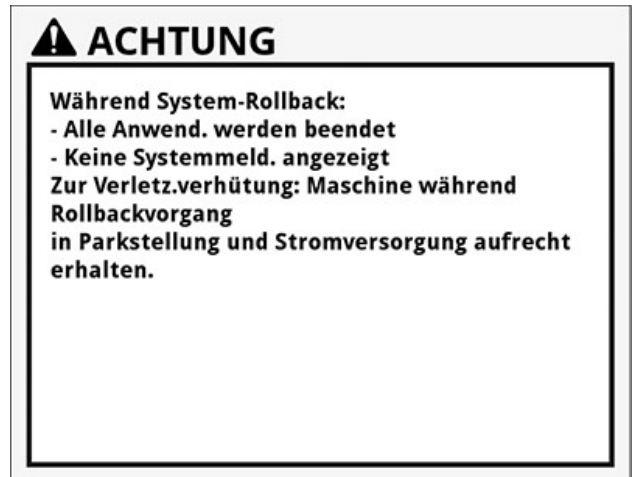


PC27626—29—11MAR20

Diese Meldung wird angezeigt, wenn eine Softwareinstallation gestartet wird.

AL70325,0000567-29-21OCT22

Achtungshinweis – Zurücksetzen des Systems



PC19763—29—07JUL14

HINWEIS: Systemzurücksetzung ist ab Softwareversion 10.5.230-89 nicht verfügbar. In vorhergehenden Softwareversionen wird dieser Dialog nicht auf Khmer und Ukrainisch angezeigt.

Dieser Dialog erscheint, wenn das System zurückgesetzt wird.

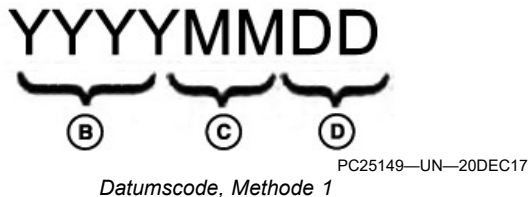
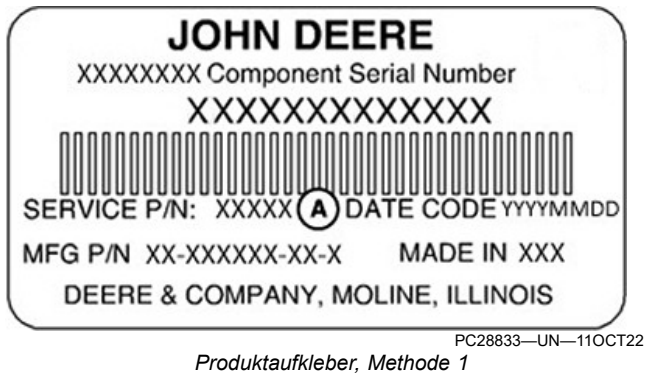
HC94949,00003A9-29-25APR17

Informationen zu behördlichen Vorschriften

Identifizierung des Datumscodes

Datumscode auf Produktaufkleber wird auf eine der folgenden Methoden dargestellt:

Methode 1



- A—Datumscode (Herstellungsdatum)
- B—Herstellungsjahr
- C—Herstellungsmonat
- D—Herstellungstag

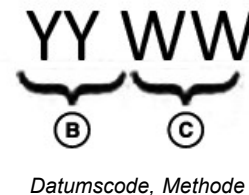
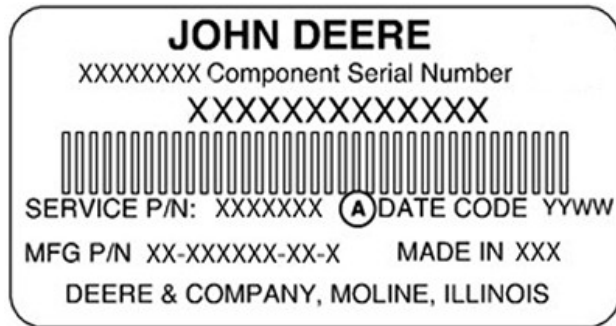
Datumscode (A) auf dem Produktetikett zur Identifizierung des Herstellungsdatums verwenden. "YYYY" (B) kennzeichnet das Herstellungsjahr; "MM" (C) kennzeichnet den Herstellungsmonat; "DD" (D) kennzeichnet den Herstellungstag.

HINWEIS: Ziffern für Herstellungsmonat liegen zwischen 01–12.

Die Ziffern für Herstellungstag liegen zwischen 01–31.

Datumscode		
YYYY	Herstellungsjahr	Beispiel: 2011, 2012, 2013....
MM	Monatsnummer des Herstellungsjahrs	Beispiel: 01, 02, 03...12
DD	Tag im Monat des Herstellungsjahrs	Beispiel: 01, 02, 03...31

Methode 2



- A—Datumscode (Herstellungsdatum)
- B—Herstellungsjahr
- C—Herstellungswoche

Datumscode (A) auf dem Produktetikett zur Identifizierung des Herstellungsdatums verwenden. "YY" (B) kennzeichnet das Herstellungsjahr; "WW" (C) kennzeichnet die Woche des Herstellungsjahrs.

HINWEIS: Die Woche des Herstellungsjahrs ist eine Zahl zwischen 01-52.

Datumscode		
JJ	Herstellungsjahr	Beispiel: 11, 12, 13....
WW	Wochennummer des Herstellungsjahrs	Beispiel: 01, 02, 03...52

AL70325,000052D-29-11OCT22

Hinweis der US-Telekombehörde Federal Communications Commission

John Deere 10,4-in.-Monitor und Prozessor 4600

Diese Geräte müssen wie von John Deere Agrar-Management-Systemlösungen geliefert betrieben werden. Änderungen oder Modifikationen, die ohne ausdrückliche schriftliche Genehmigung von John Deere Agrar-Management-Systemlösungen an diesen Geräten durchgeführt werden, können die Berechtigung des Benutzers zum Betrieb dieser Geräte aufheben.

Dieses Gerät erfüllt Teil 15 der FCC-Vorschriften. Für den Betrieb gelten die beiden folgenden Bedingungen:

(1) Dieses Gerät darf keine störenden Interferenzen erzeugen und

(2) dieses Gerät muss alle Interferenzen aufnehmen, einschließlich von Interferenzen, die unerwünschten Betrieb des Geräts verursachen können.

Dieses Gerät wurde überprüft und es wurde festgestellt, dass es die Anforderungen für ein digitales Gerät der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Vorschriften erfüllt. Diese Grenzwerte sind so ausgelegt, dass sie beim Betrieb des Geräts in Wohngebieten einen

ausreichenden Schutz gegen Interferenzstörungen bieten. Dieses Gerät erzeugt und verwendet Hochfrequenzenergie und kann diese ausstrahlen. Wenn es nicht gemäß der Anleitung installiert und verwendet wird, kann es die Funkkommunikation stören. Allerdings wird nicht garantiert, dass es bei einer bestimmten Installation zu keinen Interferenzen kommt. Falls dieses Gerät tatsächlich Interferenzstörungen des Rundfunk- oder Fernsehempfangs verursacht, was durch Aus- und Einschalten des Geräts ermittelt werden kann, wird dem Benutzer empfohlen, die Interferenzen durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen zu beheben:

- Die Empfangsantenne anders ausrichten oder anordnen.
- Den Abstand zwischen Gerät und Empfänger vergrößern.
- Das Gerät in eine Steckdose einstecken, die an einem anderen Stromkreis anliegt als der Empfänger.
- Den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker um Hilfe bitten.

AL70325,00006A3-29-03AUG21

Eurasische Wirtschaftsunion – 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, Belye Stolbi micro district, vladenye "Warehouse 104," Building 2.

For technical support, please contact your dealer.



PC25151—UN—20DEC17

Евразийский экономический союз (ЕАЭС)

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

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

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

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

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

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



PC25152—UN—20DEC17
AL70325,0000518-29-15NOV18

Eurasische Wirtschaftsunion – EAC

Eurasian Economic Union - EAC

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

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

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

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

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

For technical support, please contact your dealer.



Евразийский экономический союз (ЕАЭС)

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

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

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

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

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

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



Eurasische Wirtschaftsunion – 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-Torreon) Boulevard Ferropuertos #305,
Parque Industrial Ferropuertos Torreon, Coahuila 27297 Mexico

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

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

For technical support, please contact your dealer.



G5/G5 PlusProcessor EAC auf Englisch

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.



PC29177—UN—31JUL23
ct47125,1687121986532-29-31JUL23

Eurasische Wirtschaftsunion – EAC

Eurasian Economic Union

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

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

Product: G5 Display

Model: G510

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

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

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

For technical support, please contact your dealer.



G5 Display EAC auf Englisch

PC29167—UN—31JUL23

Евразийский Экономический Союз

Информация о продукции, имеющей знак соответствия требованиям технических регламентов ЕАЭС

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

Продукт: Дисплей G5

Модель: G510

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

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

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

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



G5 Display EAC auf Russisch

PC29173—UN—31JUL23

Еуразиялық экономикалық одақ

ЕАЭО техникалық шарттарының талаптарына сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

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

Өнім: G5 дисплейі

Үлгі: G510

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

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

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

Техникалық қолдау алу үшін дилерге хабрласыңыз.



Eurasische Wirtschaftsunion – 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.



G5 PlusDisplay EAC auf Englisch

PC29168—UN—31JUL23

Евразийский Экономический Союз

Информация о продукции, имеющей знак соответствия требованиям технических регламентов ЕАЭС

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

Продукт: Дисплей G5Plus

Модель: G512

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

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

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

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



G5 PlusDisplay EAC auf Russisch

PC29174—UN—31JUL23

Еуразиялық экономикалық одақ

ЕАЭО техникалық шарттарының талаптарына сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

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

Өнім: G5Plus Дисплейі

Үлгі: G512

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

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

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

Техникалық қолдау алу үшін дилерге хабрласыңыз.



PC29179—UN—31JUL23
ct47125,1690812064630-29-31JUL23

EU-Konformitätserklärung

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

Der Unterzeichnende erklärt hiermit, dass:

Produktname: John Deere Display 4100, John Deere Display 4200

Modell(e): GUVS, GUMS

alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Richtlinien erfüllt/erfüllen:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit	2014/30/EU	Anhang II der Richtlinie

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 14982:2009

Name und Adresse der Person in der Europäischen Gemeinschaft, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

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

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, Iowa, USA

Ausstellungsdatum: 12. April 2021

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL, USA

Name: Scott Torgerson

Titel: Delivery Manager Electronic Hardware



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751441597202-29-02JUL25

EU-Konformitätserklärung

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

Der Unterzeichnende erklärt hiermit, dass:

Produktname: Prozessor 4600

Modell(e): 4600, 4600 Premium-Server, GUPS

alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Richtlinien erfüllt/erfüllen:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit	EMC 2014/30/EU	Anhang II der Richtlinie

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 14982:2009

Name und Adresse der Person in der Europäischen Gemeinschaft, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

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

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, Iowa, USA

Ausstellungsdatum: 12. April 2021

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL 61265

Name: Scott Torgerson

Titel: Delivery Manager Electronic Hardware



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751446934502-29-02JUL25

EU-Konformitätserklärung

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

Der Unterzeichnende erklärt hiermit, dass:

Produktname: John Deere 8,4-Zoll-Monitor

Modell(e): John Deere 8,4-Zoll Monitor, John Deere 8,4-Zoll-Monitor F9 Farbe, G408

alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Richtlinien erfüllt/erfüllen:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit	2014/30/EU	Anhang II der Richtlinie

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 14982:2009

EN 13309: 2010-07

Name und Adresse der Person in der Europäischen Gemeinschaft, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

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

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, Iowa, USA

Ausstellungsdatum: 12. April 2021

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL 61265

Name: Scott Torgerson

Titel: Delivery Manager Electronic Hardware



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751447098524-29-02JUL25

EU-Konformitätserklärung

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

Der Unterzeichnende erklärt hiermit, dass:

Produktname: John Deere 10,4-Zoll-Monitor

Modell(e): 10,4-Zoll-Display, Display JD 10,4-Zoll-Monitor, G410

alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Richtlinien erfüllt/erfüllen:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit	2014/30/EU	Anhang II der Richtlinie

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 14982:2009

Name und Adresse der Person in der Europäischen Gemeinschaft, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

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

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, Iowa, USA

Ausstellungsdatum: 12. April 2021

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL 61265

Name: Scott Torgerson

Titel: Delivery Manager Electronic Hardware



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751447261781-29-02JUL25

EU-Konformitätserklärung

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

Der Unterzeichnende erklärt hiermit, dass:

Produktname: G5/G5^{Plus}-Prozessor

Modell(e): G5CS

alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Richtlinien erfüllt/erfüllen:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit	2014/30/EU	Anhang II der Richtlinie
Beschränkung gefährlicher Stoffe	2011/65/EU	Artikel 7 der Richtlinie

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN 55032
EN 55024
EN55035
EN ISO 14982

Name und Adresse der Person in der Europäischen Gemeinschaft, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

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

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, IA

Ausstellungsdatum: 28. November 2022

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL 61265

Name: Eric Rains

Titel: Global Electronic Hardware Engineering Manager



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751460675034-29-02JUL25

EU-Konformitätserklärung

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

Der Unterzeichnete erklärt hiermit, dass:

Produktname: G5-Display

Modell(e): G510

alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Richtlinien erfüllt/erfüllen:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Beschränkung gefährlicher Stoffe	2011/65/EU	Artikel 7 der Richtlinie
Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit	2014/30/EU	Anhang II der Richtlinie

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

Name und Adresse der Person in der Europäischen Gemeinschaft, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

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

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, IA

Ausstellungsdatum: 28. November 2022

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL 61265

Name: Eric Rains

Titel: Global Electronic Hardware Engineering Manager



DXCE01—UN—28APR09
ct47125,1669663196089-29-01DEC22

EU-Konformitätserklärung

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

Der Unterzeichnete erklärt hiermit, dass:

Produktname: G5^{Plus}-Display

Modell(e): G512

alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Richtlinien erfüllt/erfüllen:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Beschränkung gefährlicher Stoffe	2011/65/EU	Artikel 7 der Richtlinie
Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit	2014/30/EU	Anhang II der Richtlinie

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

Name und Adresse der Person in der Europäischen Gemeinschaft, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

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

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, IA

Ausstellungsdatum: 28. November 2022

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL 61265

Name: Eric Rains

Titel: Global Electronic Hardware Engineering Manager



DXCE01—UN—28APR09
ct47125,1669663208606-29-01DEC22

Konformitätserklärung Vereinigtes Königreich

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

Der Unterzeichnende erklärt hiermit, dass:

Produkt: John Deere Display 4100, John Deere Display 4200

Modell(e): GUVS, GUMS

erfüllt/erfüllen alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Verordnungen des Vereinigten Königreichs:

VERORDNUNG	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
The Electromagnetic Compatibility Regulations	S. I. 2016 / 1091	Zeitplan 2, Modul A

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 14982:2009

EN55032

Name und Adresse der Person, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Vereinigtes Königreich
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, Iowa, USA

Ausstellungsdatum: 13. April 2021

Name: Scott Torgerson

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL, USA

Titel: Delivery Manager Electronic Hardware

Importeur Landmaschinen und Maschinen für die Rasen- und Grundstückspflege: John Deere Ltd., Harby Road, Lanar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Großbritannien

Importeur Forstmaschinen: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumria, CA6 4NW, Großbritannien

Importeur Baumaschinen: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Großbritannien



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448090041-29-02JUL25

Konformitätserklärung Vereinigtes Königreich

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

Der Unterzeichnende erklärt hiermit, dass:

Produkt: Prozessor 4600

Modell(e): 4600, 4600 Premium-Server, GUPS

erfüllt/erfüllen alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Verordnungen des Vereinigten Königreichs:

VERORDNUNG	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
The Electromagnetic Compatibility Regulations	S. I. 2016 / 1091	Zeitplan 2, Modul A

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 14982:2009

Name und Adresse der Person, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Vereinigtes Königreich
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, Iowa, USA

Ausstellungsdatum: 13. April 2021

Name: Scott Torgerson

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL, USA

Titel: Delivery Manager Electronic Hardware

Importeur Landmaschinen und Maschinen für die Rasen- und Grundstückspflege: John Deere Ltd., Harby Road, Lanar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Großbritannien

Importeur Forstmaschinen: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumria, CA6 4NW, Großbritannien

Importeur Baumaschinen: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Großbritannien



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448196363-29-02JUL25

Konformitätserklärung Vereinigtes Königreich

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

Der Unterzeichnende erklärt hiermit, dass:

Produkt: John Deere 8,4-Zoll-Monitor

Modell(e): John Deere 8,4-Zoll Monitor, John Deere 8,4-Zoll-Monitor F9 Farbe, G408

erfüllt/erfüllen alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Verordnungen des Vereinigten Königreichs:

VERORDNUNG	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
The Electromagnetic Compatibility Regulations	S. I. 2016 / 1091	Zeitplan 2, Modul A

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 14982: 2009

EN 13309: 2010-07

Name und Adresse der Person, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Vereinigtes Königreich
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, Iowa, USA

Ausstellungsdatum: 12. April 2021

Name: Scott Torgerson

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL 61265

Titel: Delivery Manager Electronic Hardware

Importeur Landmaschinen und Maschinen für die Rasen- und Grundstückspflege: John Deere Ltd., Harby Road, Lanar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Großbritannien

Importeur Forstmaschinen: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumria, CA6 4NW, Großbritannien

Importeur Baumaschinen: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Großbritannien



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448296271-29-02JUL25

Konformitätserklärung Vereinigtes Königreich

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

Der Unterzeichnende erklärt hiermit, dass:

Produkt: John Deere 10,4-Zoll-Monitor

Modell(e): 10,4-Zoll-Display, Display JD 10,4-Zoll-Monitor, G410

erfüllt/erfüllen alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Verordnungen des Vereinigten Königreichs:

VERORDNUNG	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
The Electromagnetic Compatibility Regulations	S. I. 2016 / 1091	Zeitplan 2, Modul A

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 14982:2009

Name und Adresse der Person, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Vereinigtes Königreich
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, Iowa, USA

Ausstellungsdatum: 15. April 2021

Name: Scott Torgerson

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL, USA

Titel: Delivery Manager Electronic Hardware

Importeur Landmaschinen und Maschinen für die Rasen- und Grundstückspflege: John Deere Ltd., Harby Road, Lanar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Großbritannien

Importeur Forstmaschinen: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Großbritannien

Importeur Baumaschinen: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Großbritannien



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751450330329-29-02JUL25

Konformitätserklärung Vereinigtes Königreich

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

Der Unterzeichnende erklärt hiermit, dass:

Produkt: G5/G5^{Plus}-Prozessor

Modell(e): G5CS

erfüllt/erfüllen alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Verordnungen des Vereinigten Königreichs:

VERORDNUNG	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
The Electromagnetic Compatibility Regulations	S. I. 2016 / 1091	Zeitplan 2, Modul A
Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten	S. I. 2012/3032	Teil 2, Abschnitt 12

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 14982
ISO 13766-1

EN55032
EN 55024
EN55035

Name und Adresse der Person, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Vereinigtes Königreich
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, Iowa, USA

Ausstellungsdatum: 28. November 2022

Name: Eric Rains

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL 61265

Titel: Global Electronic Hardware Manager

Importeur Landmaschinen und Maschinen für die Rasen- und Grundstückspflege: John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, United Kingdom

Importeur Forstmaschinen: John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, United Kingdom

Importeur Baumaschinen: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Großbritannien



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1751554708149-29-03JUL25

Konformitätserklärung Großbritannien

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

Der Unterzeichnete erklärt hiermit, dass:

Produkt: G5-Display

Modell(e): G510

alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Verordnungen des Vereinigten Königreichs erfüllt/erfüllen:

VERORDNUNG	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
The Electromagnetic Compatibility Regulations	S. I. 2016 / 1091	Zeitplan 2, Modul A
The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations (Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten)	S. I. 2012 / 3032	Teil 2, Abschnitt 12

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

Name und Adresse der Person, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

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

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, Iowa, USA

Ausstellungsdatum: 28. November 2022

Name: Eric Rains

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL 61265

Titel: Global Electronic Hardware Manager

Importeur Landmaschinen und Maschinen für die Rasen- und Grundstückspflege: John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, United Kingdom

Importeur Forstmaschinen: John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, United Kingdom

Importeur Baumaschinen: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Großbritannien



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1669663251172-29-01DEC22

Konformitätserklärung Großbritannien

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

Der Unterzeichnete erklärt hiermit, dass:

Produkt: G5^{Plus}-Display

Modell(e): G512

alle einschlägigen Bestimmungen und wesentlichen Anforderungen der folgenden Verordnungen des Vereinigten Königreichs erfüllt/erfüllen:

VERORDNUNG	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
The Electromagnetic Compatibility Regulations	S. I. 2016 / 1091	Zeitplan 2, Modul A
The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations (Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten)	S. I. 2012 / 3032	Teil 2, Abschnitt 12

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 14982
ISO 13766-1

EN 55032
EN 55024
EN 55035

Name und Adresse der Person, die zur Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation berechtigt ist:

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

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

Ausstellungsort: Urbandale, Iowa, USA

Ausstellungsdatum: 28. November 2022

Name: Eric Rains

Herstellerwerk: Deere & Company, Moline, IL 61265

Titel: Global Electronic Hardware Manager

Importeur Landmaschinen und Maschinen für die Rasen- und Grundstückspflege: John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, United Kingdom

Importeur Forstmaschinen: John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, United Kingdom

Importeur Baumaschinen: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Großbritannien



RXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1669663290093-29-01DEC22

Einführung in das Display

Bildschirmhilfe



PC15300—UN—19MAR13

Hilfezentrale-Anwendung und Taste für Information

Die Hilfezentrale wird zusätzlich zur gedruckten Betriebsanleitung bereitgestellt. Vor der Inbetriebnahme die Betriebsanleitung lesen.

Zur Hilfezentrale navigieren

1. Menü auswählen.
2. Die Registerkarte System auswählen.
3. Hilfezentrale-Anwendung wählen.

DX,PC,INTRO,HELP-29-17DEC15

Generation 4 CommandCenter

Das Generation 4 CommandCenter von John Deere wurde für maximale Einfachheit der Verwendung und Produktivität entwickelt. Ein Softwaresystem sorgt für Vereinheitlichung, während Hardware-Optionen eine Reihe von Preisen und Funktionen bieten. Das CommandCenter-Display ist am CommandARM angebracht. Das Display ist in 7, 8,4 und 10 Zoll erhältlich.

HINWEIS: Die Software im Generation 4 CommandCenter ist auf dem Prozessor und nicht auf dem Display installiert.

4100 CommandCenter (7 Zoll)



PC17356—UN—03DEC13

CommandCenter 4100

- Die Bedienseitenmodule sind die gleichen wie beim 10-Zoll-Display
- Softkeys für Schnellzugriff müssen zur Ansicht eingeblendet sein.

CommandCenter 4200 (8,4 Zoll) und 4600 CommandCenter (10 Zoll)



PC17355—UN—03DEC13

CommandCenter 4200 und 4600

- In der Titelleiste wird die momentan aufgerufene Bedienseite angezeigt
- Das große Status-Center bietet weitere Informationen
- Softkeys für Schnellzugriff sind immer sichtbar.

ch177nn,1685614419187-29-01JUN23

Generation 4 CommandCenter™-Prozessor

Die Software des Generation 4 CommandCenter läuft auf einem von der Anzeige unabhängigen Prozessor.

HINWEIS: Für jeden Prozessor ist die maximale Leistung aufgeführt. Je nach Konfiguration der Maschine sind einige Funktionen möglicherweise nicht verfügbar.

Zusatzmonitor



PC25546—UN—19APR18
Prozessor 4100 und 4200



PC25545—UN—19APR18
Prozessor 4600

Prozessor 4100 und 4200

- 1 Videokamera-Eingang
- 1 USB-Eingang
- 1 Display-Ausgang

Prozessor 4600

- 4 Videokamera-Eingänge
- 4 USB-Eingänge
- 2 Display-Ausgänge
- Kann für künftige Anwendungen nachgerüstet werden



Taste für Wechseln

PC28687—UN—25AUG22

HINWEIS: Der erweiterte Monitor wird nur auf dem 4600 CommandCenter und dem Universal-Display 4640 unterstützt.

Der Zusatzmonitor ist ein sekundäres Display, das verwendet wird, um eine zweite aktive Bedienseite anzuzeigen.

⚠ ACHTUNG: Verletzungsgefahr vermeiden. Sicherstellen, dass sich die Maschine im Parkmodus befindet und die elektrische Stromversorgung während des Einbaus aufrechterhalten. Bei einem Neustart des Displays gilt Folgendes:

Alle Anwendungen werden beendet.

Es werden keine Systemmeldungen angezeigt.

HINWEIS: Vor dem Einbau eines sekundären Displays, alle angefangenen Arbeiten auf dem Feld beenden.

Wenn eine sekundäre Anzeige erfasst oder entfernt wird, ist ein Neustart des Systems erforderlich.

HINWEIS: Der Zusatzmonitor unterstützt nicht die gleichzeitige Anzeige von zwei Bedienseiten derselben Steuereinheit.

Die Taste für Wechseln auswählen, um die aktive Bedienseite auf die sekundäre Anzeige zu übertragen. Die gesamte Funktionalität der übertragenen Bedienseite bleibt auf dem Zusatzmonitor aktiv. Die nächste Bedienseite des aktiven Satzes wird zur aktiven Bedienseite der primären Anzeige.

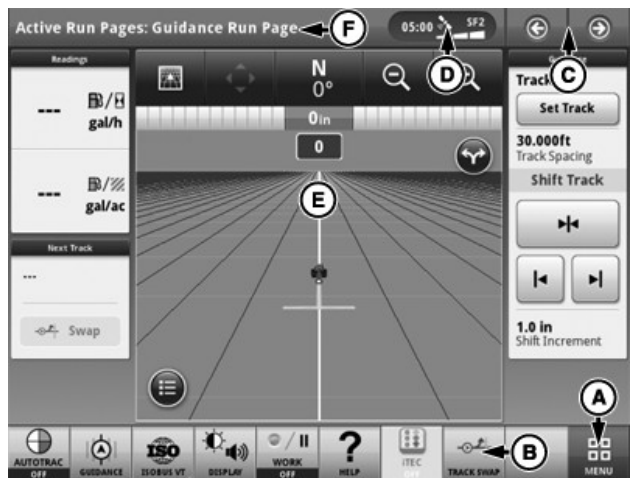
An der primären Anzeige kann weiterhin durch Bedienseiten gescrollt werden, aber die Bedienseite, die auf die sekundäre Anzeige übertragen wurde, ist davon ausgenommen.

Taste für Wechseln erneut auswählen, um zwischen den aktiven Bedienseiten der Displays zu wechseln.

ch177nn,1685614419134-29-01JUN23

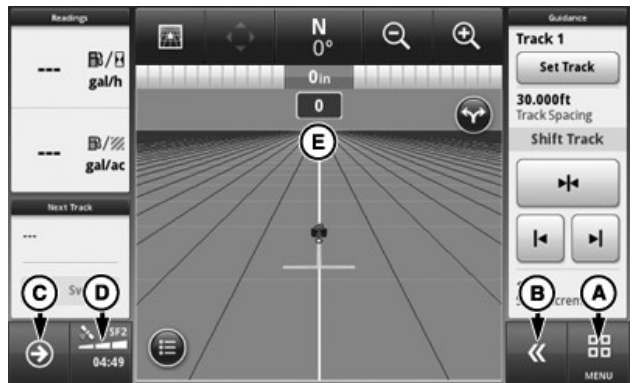
ch177nn,1685614447116-29-28JUN23

Aufbau der Bedienseite



PC17353—UN—03DEC13

Bedienseite des 8,4-Zoll-Displays (4200) und des 10-Zoll-Displays (4600)



PC17354—UN—03DEC13

Bedienseite des 7-Zoll-Displays (4100)

- A—Menü
- B—Softkeys für Schnellzugriff
- C—Tasten für nächste und vorherige Bedienseite
- D—Status-Center
- E—Bedienseite
- F—Titelleiste/Auswahl der Bedienseite

Menü (A) listet alle auf Display und Maschine installierten Anwendungen auf.

Mit den **Softkeys (B) für Schnellzugriff** können häufig verwendete Anwendungen und Funktionen schnell aufgerufen werden. Am 7-Zoll-Display die Taste für Erweitern auswählen, um die Softkeys für Schnellzugriff anzuzeigen.

Mit den **Tasten (C) für nächste und vorherige Bedienseite** können mehrere Bedienseiten nacheinander angezeigt werden.

Den mit (D) gekennzeichneten Bereich auswählen, um das **Status-Center** anzuzeigen. Wichtige Informationen für Displayfunktionen, wie z.B. Stärke des GPS-Signals und verfügbare Datenspeicherung, werden hervorgehoben.

Die Konfiguration der **Bedienseite (E)** erfolgt über die Layout-Manager-Anwendung.

Am 8,4- und 10-Zoll-Display **Titelleiste (F)** drücken, um die Seite für **Auswahl der Bedienseite** anzuzeigen. Die gewünschte Bedienseite aus der Liste der verfügbaren Bedienseiten auswählen.

(Für Informationen zur Anpassung der Bedienseite, siehe Layout-Manager-Anwendung.)

DX,PC,INTRO,RUNPAGE-29-30APR18

Status-Center



PC17275—UN—13AUG13

- A—Status-Center, 8,4- und 10-Zoll-Display
- B—Status-Center, 7-Zoll-Display

Im Status-Center werden wichtige Informationen für Displayfunktionen, wie z. B. Stärke des GPS-Signals und Benachrichtigungen, hervorgehoben. Bei 8,4- und 10-Zoll-Displays befindet es sich in der Titelleiste, bei 7-Zoll-Displays befindet es sich links unten in der Ecke.

Status-Center auswählen, um zusätzliche Informationen in einem Dropdown-Fenster anzuzeigen. Vom erweiterten Status-Center aus können Benachrichtigungen und Einstellungen schnell aufgerufen werden.

HINWEIS: Datum und Uhrzeit sowie Datenspeicherung werden immer im Status-Center angezeigt.

Je nach Konfiguration der Maschine und vorhandenen Benachrichtigungen werden zusätzliche Informationen angezeigt.

DX,PC,INTRO,STATUS-29-23APR18

Softkeys für Schnellzugriff



PC17276—UN—13AUG13

- A—Softkeys für Schnellzugriff

Mit den Softkeys (A) für Schnellzugriff werden Statusinformationen angezeigt und das schnelle Aufrufen von Anwendungsfunktionen ermöglicht.



PC17277—UN—13AUG13

B—Taste für Erweitern am 7-Zoll-Display

Die Softkeys sind bei 8,4- und 10-Zoll-Displays immer entlang der Unterseite sichtbar. Beim 7-Zoll-Display Taste (B) für Erweitern auswählen, um Softkeys anzuzeigen.

(Für Informationen zur Anpassung der Verknüpfungsleiste, siehe Layout-Manager-Anwendung.)

DX,PC,INTRO,SHORTCUTBAR-29-23APR18

HINWEIS: Daten können nicht ohne Basics-Aktivierung exportiert werden.

AL70325,0000590-29-06NOV19

Zusätzliche Aktivierungen

HINWEIS: Wenn Geräte verloren gehen oder gestohlen werden, sind Softwareaktivierungen nicht übertragbar.

Zusätzliche Aktivierungen sind erforderlich, um erweiterte Funktionen des Displays zu entsperren. Aktivierungen können durch Auswahl der Schaltfläche für Menü > Registerkarte für System > Software-Manager-Anwendung > Registerkarte für Aktivierungen aufgerufen werden.

Es sind folgende Aktivierungen erhältlich:

- AutoPath
- AutoTrac
- AutoTrac-Wendeautomatisierung
- AutoTrac RowSense
- Datensynchronisierung
- Anbaugerätelenkung
- Gemeinsame Datennutzung im Feld
- Machine Sync
- Teilbreitenschaltung

John Deere Händler kontaktieren, um Aktivierungen zu erwerben.

ch177nn,1685614480351-29-01JUN23

Menü



PC28688—UN—25AUG22

Menütaste

Mit der Menütaste können alle auf Display und Maschine installierten Anwendungen aufgelistet werden. Die Registerkarten auf der linken Seite auswählen, um die verschiedenen Anwendungsgruppen anzuzeigen.

HINWEIS: Die verfügbaren Anwendungen unterscheiden sich je nach Maschinenkonfiguration.

ct47125,1663940824410-29-26SEP22

Basics-Aktivierung

Zur Nutzung des Generation 4 Displays ist eine Basics-Aktivierung erforderlich.

Den John Deere Händler kontaktieren, um Basics von einem nicht funktionierenden Display auf ein neues Display zu übertragen.

Wenn für ein Display keine Basics-Aktivierung vorliegt, ist der Zugang auf folgende Anwendungen beschränkt:

- Software-Manager
- Sprache und Maßeinheiten
- Dateimanager
- Display und Audio
- Diagnosezentrale

Demo-Aktivierungen

In der Softwaremanager-Anwendung sind Demo-Aktivierungen verfügbar, um die Funktionen am Display auszuprobieren. Eine blaues Licht neben einer Funktion zeigt an, dass die Demo eingeschaltet ist.

Die Demofunktion ist werksseitig für 15 Betriebsstunden verfügbar. Die AutoTrac-Demo läuft bspw. nur ab, wenn die Funktion aktiviert ist.

ch177nn,1685614480317-29-01JUN23

Display und Audio

Display und Audio



PC28689—UN—25AUG22

Display und Audio

Mit dieser Anwendung können Helligkeit und Lautstärke des Displays eingestellt werden.

Wenn mehrere Displays angeschlossen sind, kann mit dieser Anwendung konfiguriert werden, welche Funktionen auf jedem Display angezeigt werden.

Wenn der Bildschirm Berührungen nicht an der gewünschten Stelle registriert, die Touchscreen-Kalibrierung verwenden, um den Bildschirm wieder anzupassen.

HINWEIS: Generation 4 Displays verfügen über resistive Touchscreens, die mit Standard-Eingabestiften kompatibel sind.

Ausnahmen: Die Monitore 4200 und 4240 sind kapazitive Touchscreens, die mit einem Finger, einem kapazitiven Eingabestift oder einem anderen leitfähigen Eingabegerät bedient werden müssen.

Zu Anzeige und Lautstärke navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "System" auswählen.
3. Anwendung für Display und Audio auswählen.

ZIDXK1X,1749797261526-29-13JUN25

Helligkeit

Helligkeit und Farbmodus

• Auto-Modus

Auto-Modus ist die empfohlene Einstellung. In diesem Modus wird die Helligkeit des Displays mit dem Schalter für Hintergrundbeleuchtung synchronisiert. Wenn die Hintergrundbeleuchtung ausgeschaltet ist, ist das Display im Tagmodus. Wenn die Hintergrundbeleuchtung eingeschaltet ist, ist das Display im Nachtmodus.

• Tag- und Nachtmodus



PC15319—UN—20MAY13

A—Tagmodus
B—Nachtmodus

Einen der beiden Modi auswählen, damit die Helligkeit des Displays nicht mit dem Hintergrundbeleuchtungsschalter synchronisiert wird.

HINWEIS: Der ausgewählte Modus reguliert nicht die Helligkeit eines zweiten Displays. Dazu die Einstellungen für dieses Display verwenden.

Helligkeitseinstellungen



PC15320—UN—20MAY13

A—Einstellungen für Tag
B—Einstellungen für Nacht

Eine der beiden Einstelltasten auswählen, um eine Popup-Seite für den entsprechenden Helligkeitsmodus anzuzeigen.



PC15321—UN—20MAY13

C—Display-Helligkeit
D—Helligkeit der Hintergrundbeleuchtung

Die Helligkeit des Displays und der Hintergrundbeleuchtung mit der Plustaste (+) und der Minustaste (-) einstellen, je nachdem, welcher Modus mit den Einstelltasten ausgewählt wurde.

DX,PC,DISP,BRIGHT-29-07APR17

Lautstärke



PC15322—UN—20MAY13

Lautstärke der Anzeige

Die Lautstärke des Displays kann mit den Tasten für Erhöhen (+) oder Verringern (-) eingestellt werden.

DX,PC,DISP,SOUND-29-21DEC15

Mehrere Displays



Mehrere Displays

PC28690—UN—25AUG22

HINWEIS: Die Unterstützung mehrerer Displays variiert je nach Maschine. Für Informationen zur spezifischen Maschinenkompatibilität siehe Dokumentation zur Kompatibilität der Generation 4 Displays auf der StellarSupport-Website.

HINWEIS: Generation 4 OS-Softwareaktualisierungen 2015-1 (8,12.2500-17) und neuer deaktivieren Präzisionslandbau-Anwendungen, wenn ein sekundären GreenStar-Display erkannt wird. GreenStar Display in der Kabine trennen, um Funktionen für Präzisionslandwirtschaft auf dem Generation 4 CommandCenter mit diesen Softwareversionen zu betreiben.

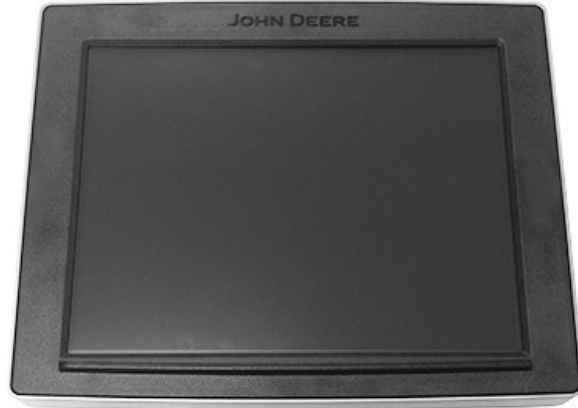
Das Generation 4 CommandCenter kann für den Betrieb mit folgenden John Deere Displays konfiguriert werden:

- GreenStar 3-Display 2630
- Universal-Display 4240
- Universal-Display 4640

Einige Anwendungen wie AutoTrac können nicht auf beiden Anzeigen gleichzeitig laufen.

Aktivierungen sind zwischen Displays nicht übertragbar. Für das zweite Display müssen die Aktivierungen zur Ausführung von AMS™ Anwendungen separat erfolgen.

Zur Verwendung mehrerer Displays ist zusätzliche Hardware erforderlich. Weitere Informationen sind beim John Deere Händler erhältlich.



PC23195—UN—18OCT16

Universal-Display 4640

GreenStar 3 oder Generation 4 Display einbauen

HINWEIS: Anwendungen für Präzisionslandwirtschaft (GreenStar oder AMS) nur auf einem Display aktivieren. Das Lenksystem und andere Anwendungen funktionieren nicht ordnungsgemäß, wenn Anwendungen für Präzisionslandwirtschaft auf mehreren Displays freigegeben sind.

1. Sicherstellen, dass Zündschalter und CommandCenter ausgeschaltet sind.
2. Display-Kabelbaum am Stecker des Infobords und 26-poligen Display-Stecker auf der Rückseite des Displays anschließen.
3. Zündschalter einschalten.
4. Das CommandCenter sucht ca. 60 Sekunden lang nach einem zweiten Display auf dem Anbaugeräte-CAN-Bus. Wenn das CommandCenter zuvor im Hauptanzeige-Modus war, wird die Meldung "Mehrere Displays erkannt" angezeigt
5. Eine Voreinstellung für die Konfiguration auswählen:

Primäranzeige

- Diese Option in diesem Fall NICHT verwenden. Dieser Modus wird nur verwendet, wenn kein zweites Display eingebaut ist.

Mehrere Displays – Anbaugerätanzeige

- Anwendungen für Präzisionslandwirtschaft werden auf dem zweiten Display angezeigt.
- ISOBUS-Anbaugeräte werden auf dem CommandCenter bzw. dem zweiten Display abhängig von der Einstellung "Nächstes VT-Display" des Anbaugeräts angezeigt.

HINWEIS: Wenn das ISOBUS-Anbaugerät nicht über die Funktion "Nächstes VT-Display" verfügt, erscheint das Anbaugerät auf dem Display, das zuerst eingeschaltet wird.

Erweiterte Einstellungen

- Konfigurationen manuell vornehmen.

6. Zündschalter aus- und einschalten, um die Einstellungen zu speichern.

Wenn die Display-Einstellungen geändert werden, müssen entsprechende Änderungen am anderen Display durchgeführt werden.

Wenn der Hauptanzeige-Modus ausgewählt ist, entweder GreenStar, Aufgabensteuerung und virtuelles Terminal (VT) am Anbaugerät-Bus am anderen Display deaktivieren oder das andere Display trennen.

Zum Aufrufen der Einstellungen für mehrere Displays an den Universal-Displays 4240 oder 4640 > Registerkarte System > Anwendung Display und Tonanwendung > Registerkarte für mehrere Displays auswählen.

Schaltfläche Menü auswählen, um auf der GreenStar 3-Anzeige mehrere Einstellungen anzuzeigen > Schaltfläche "Display " > Schaltfläche" Diagnose " > Registerkarte "Mehrere Displays".

Entfernen eines GreenStar 3 oder Generation 4 Displays

1. Sicherstellen, dass Zündschalter und CommandCenter ausgeschaltet sind.
2. Display-Kabelbaum vom 26-poligen Display-Anschluss auf der Rückseite des Displays trennen.
3. Zündschalter einschalten.
4. Das CommandCenter sucht ca. 2-3 Minuten lang nach dem zweiten Display auf dem Anbaugeräte-CAN-Bus. Wenn das CommandCenter zuvor in einem der Modi für mehrere Displays war, wird die Meldung "Zweites Display nicht gefunden" angezeigt.
5. Zündschalter aus- und einschalten, um die Einstellungen zu speichern.

Ausbau eines Displays eines Fremdherstellers

1. Sicherstellen, dass Zündschalter und CommandCenter ausgeschaltet sind.
2. Den Display-Kabelbaum vom Display des Fremdherstellers trennen.
3. Zündschalter einschalten.
4. Das CommandCenter-Display sucht ca. 2-3 Minuten lang nach dem zweiten Display auf dem Anbaugeräte-CAN-Bus. Wenn das CommandCenter zuvor in einem der Modi für mehrere Displays war, wird die Meldung "Zweites Display nicht gefunden" angezeigt. Wenn die Meldung "Zweites Display nicht gefunden" nach 3 Minuten nicht angezeigt wird, weiter mit Schritt 5.
5. Sicherstellen, dass sich das CommandCenter im

Hauptanzeige-Modus befindet und das Display des Fremdherstellers getrennt wurde.

6. Zündschalter aus- und einschalten, um die Einstellungen zu speichern.

ch177nn,1685614567146-29-01JUN23

Einstellungen für mehrere Displays

HINWEIS: Es wird NICHT empfohlen, diese Einstellungen einzeln zu ändern.

Konfigurieren Sie die verschiedenen Funktionen an jedem Display mittels der Einstellungen für mehrere Displays.

Wenn Funktionen einzeln konfiguriert werden müssen, die Funktionen mit den Umschaltflächen ein- bzw. ausschalten. Wählen Sie anschließend eine Priorität für jede Funktion.

Anwendungen für Präzisionslandwirtschaft

Zu den Anwendungen gehören AutoTrac, Teilbreitenschaltung und Dokumentation.

Die Einstellung entspricht der Einstellung für mehrere GreenStar-Displays in GreenStar 2- und GreenStar 3-Displays.

ISOBUS-Anbaugeräteanzeige

Die ISOBUS-Anbaugeräteanzeige bestimmt, ob das CommandCenter die Benutzeroberfläche des virtuellen Terminals (VT) anzeigen kann.

ISOBUS-Anbaugeräteanzeige 2

HINWEIS: Wenn kein Zusatzmonitor angeschlossen ist, ist die Umschalttaste für die ISOBUS-Anbaugeräteanzeige 2 ausgegraut.

Die ISOBUS-Anbaugeräteanzeige 2 bestimmt, ob das CommandCenter eine Benutzeroberfläche des virtuellen Terminals (VT) auf einem Zusatzmonitor anzeigen kann.

ISOBUS-Zertifizierung

Die Schaltfläche für ISOBUS-Zertifizierung deaktiviert die Verwendung des ursprünglichen GreenStar-Monitors auf dem Generation 4-Display. Um die Verwendung des ursprünglichen GreenStar-Monitors zu aktivieren, ISOBUS-Zertifizierung ausschalten.

Aufgabensteuerung

WICHTIG: Schalten Sie Präzisionslandbau-Anwendungen (GreenStar oder AMS) NICHT für beide Displays ein. Das Lenksystem und andere Anwendungen funktionieren sonst nicht einwandfrei.

HINWEIS: Die ISOBUS-Anbaugeräteanzeige ist bei GreenStar 2- und GreenStar 3-Displays auch als ISOBUS VT bekannt.

Die Aufgabensteuerung bestimmt, ob das CommandCenter Vorgaben der Aufgabensteuerung mit Steuereinheiten für Anbaugeräte senden und empfangen kann. Dazu zählen Dialoge der Teilbreitenschaltung.

Dateiserver

HINWEIS: Bei Verwendung mehrerer Displays sicherstellen, dass der Dateiserver nur auf einem Display aktiv ist.

Der Dateiserver dient zum Austausch von Dateien oder beliebigen Daten zwischen der Maschine und dem Anbaugerät, z. B. Konfigurationsdateien, Düngertabellen und Sprachdateien.

Zur Funktion des Dateiservers wird ein USB-Stick benötigt. Daten, die vom Anbaugerät gesendet werden, werden auf dem USB-Stick im Ordner "Fileserver" gespeichert.

Prioritätseinstellung

HINWEIS: Um die Priorität an jedem Display anzuzeigen, Schaltfläche für virtuelles Terminal im Status-Center auswählen.

Die Prioritätseinstellung (Funktionsinstanz) bestimmt die Priorität der Displays beim Laden der verschiedenen Funktionen. Wenn beispielsweise die Anbaugeräteanzeige am CommandCenter die Priorität 1 hat und das GreenStar 3 2630 die Priorität (Funktionsinstanz) 2 hat, dann werden ISOBUS-Anbaugeräte in den meisten Fällen auf dem CommandCenter angezeigt.

ch177nn,1685614583368-29-01JUN23

4. Jedes Mal, wenn das X gedrückt wird, werden andere Anweisungen angezeigt und das X wird in einem anderen Bereich des Bildschirms angezeigt.

HINWEIS: Bei einer Störung des Touchscreens kann eine USB-Maus verwendet werden. Die Maus am USB-Display der Anzeige anschließen.

AL70325,00005F8-29-30JUL20

Kalibrierung der Anzeige

Wenn der Bildschirm nicht auf Berührungen an der gewünschten Stelle reagiert, ist möglicherweise eine Kalibrierung des Touchscreens erforderlich. Der Touchscreen ist ab Werk kalibriert und sollte normalerweise keine Kalibrierung erfordern. Wenn das Problem nicht durch eine Kalibrierung behoben werden kann, den John Deere Händler aufsuchen.

1. Schaltfläche "Menü" > Registerkarte "System" > Anwendung "Anzeige und Ton" > Registerkarte "Kalibrierung" auswählen.
2. "Kalibrierung beginnen" wählen.
3. Ein großes X und Anleitungen werden angezeigt, um den Fahrer durch den Kalibrierungsvorgang zu führen.

Datum und Uhrzeit

Datum und Uhrzeit



PC28691—UN—25AUG22

Datum und Uhrzeit

Informationen von der Anwendung für Datum und Uhrzeit werden für mehrere wichtige Funktionen des Systems verwendet. Dazu gehören Fehlerprotokollierung, Aktivierungen und Datenaufzeichnung.

Datum und Uhrzeit werden automatisch eingestellt, wenn ein GPS-Empfänger angeschlossen ist und ein gültiges Signal empfängt. In diesem Fall nur die Zeitzone einstellen.

Das aktuelle Datum und die aktuelle Uhrzeit können jederzeit durch Auswählen des Status-Centers oben auf der Hauptbedienseite ermittelt werden.

HINWEIS: Die Einstellung von Datum und Uhrzeit hat Auswirkungen darauf, wie Daten des Lenksystems und Dokumentationsdaten am Display und in der Desktop-Software gefiltert werden.

Navigation zu Datum und Uhrzeit

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "System" auswählen.
3. Anwendung "Datum und Uhrzeit" auswählen.

ct47125,1663943359087-29-26SEP22

Aktuelles Datum ändern



A



B

PC15315—UN—15MAY13

A—Datum (Einstellung durch den Benutzer)
B—Datum (über GPS ermittelt)

Das Datum lässt sich nur ändern, wenn GPS nicht angeschlossen ist oder kein GPS-Signal vorhanden ist. Andernfalls wird das Datum über das GPS-Signal übermittelt.

Das Datumsformat ist nicht vom GPS-Signal abhängig und kann jederzeit geändert werden.

1. Tag, Monat oder Jahr auswählen.
2. Mit der Tastatur den richtigen Wert eingeben.
3. "Fertig" auswählen, um die Änderungen zu

übernehmen oder "Abbrechen" auswählen, um zur vorherigen Seite zurückzukehren, ohne die Änderungen zu übernehmen.

Datumsformat

1. Feld für Datumsformat wählen.
2. Das gewünschte Datumsformat aus der Liste wählen.
3. "Fertig" auswählen, um die Änderungen zu übernehmen oder "Abbrechen" auswählen, um zur vorherigen Seite zurückzukehren, ohne die Änderungen zu übernehmen.

DX,PC,DATE,DATE-29-21DEC15

Aktuelle Uhrzeit ändern



A



B

PC15316—UN—15MAY13

A—Uhrzeit (Einstellung durch den Benutzer)
B—Uhrzeit (über GPS ermittelt)

Die aktuelle Uhrzeit kann nur geändert werden, wenn keine GPS-Verbindung oder kein GPS-Signal vorhanden ist. Andernfalls wird die Uhrzeit über das GPS-Signal übermittelt.

Zeitzone und Uhrzeitformat sind nicht vom GPS-Signal abhängig und können jederzeit geändert werden.

1. Stunde oder Minute auswählen.
2. Mit der Tastatur den richtigen Wert eingeben.
3. "Fertig" auswählen, um die Änderungen zu übernehmen oder "Abbrechen" auswählen, um zur vorherigen Seite zurückzukehren, ohne die Änderungen zu übernehmen.

Zeitzone

1. Einen Kontinent oder Ozean und dann Weiter auswählen.
2. Ein Land und dann Weiter auswählen.
3. Eine Zeitzone und dann Weiter auswählen.
4. Die ausgewählte Zeitzone bestätigen und OK auswählen.

Zeitformat

Das Optionsfeld verwenden, um das 12-Stunden- oder 24-Stunden-Zeitformat auszuwählen.

DX,PC,DATE,TIME-29-21DEC15

Sprache und Maßeinheiten

Sprache und Maßeinheiten

Anzeige ist erforderlich, damit die Änderungen übernommen werden.

DX,PC,LANG,SETTINGS-29-21DEC15



PC28692—UN—25AUG22

Sprache und Maßeinheiten

Diese Anwendung dient dazu, die Sprache, das Zahlenformat und die Maßeinheiten zu ändern.

Es können verschiedene Einstellungen für das Display und die Steuereinheiten ausgewählt werden, die im ISOBUS VT angezeigt werden. Eine der beiden Registerkarten auswählen, um die Einstellungen zu ändern.

Zu Sprache und Maßeinheiten navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "System" auswählen.
3. Anwendung "Sprache und Maßeinheiten" auswählen.

ct47125,1663944930163-29-26SEP22

Einstellungen für Sprache und Maßeinheiten

Display

Sprache, Zahlenformat und Maßeinheiten aus den Listenfeldern auswählen.

ISOBUS VT

Es ist möglich, dass die Maßeinheiten der am ISOBUS VT angezeigten Steuereinheiten sich vom Rest des Displays unterscheiden. Das Häkchen bei *Gleiche Maßeinheiten wie Anzeige verwenden* herausnehmen, um die folgenden Listenfelder freizugeben:

- Zahlenformat
- Weg
- Fläche
- Volumen
- Masse
- Temperatur
- Pressure
- Kraft

Einstellungen speichern

Nachdem neue Einstellungen ausgewählt wurden, die Taste für Speichern auswählen. Ein Neustart der

Software-Manager

Software-Manager



Software-Manager

PC28693—UN—25AUG22

Den Software-Manager verwenden, um Software zu aktualisieren, Funktionen zu aktivieren und Einzelheiten zur Softwareversion zu erhalten.

Zum Software-Manager navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "System" auswählen.
3. Software-Manager-Anwendung wählen.

Softwarepakete

Software und Hilfedateien für das Generation 4-Display sind in Pakete aufgeteilt. Jedes Paket wird einzeln auf der Registerkarte für Installationen und Aktualisierungen sowie auf der Registerkarte für Informationen zur Version aufgelistet.

Generation 4-Betriebssystem



PC28694—UN—25AUG22

- Enthält das Betriebssystem des Displays und die Grundanwendungen.

Hilfe für Generation 4-Betriebssystem



PC28695—UN—25AUG22

- Enthält Hilfedateien für Display-Anwendungen.

AMS-Anwendungen



PC28808—UN—20SEP22

- Enthält Display-Software.

Maschinenanwendungen



PC28817—UN—20SEP22

- Enthält Maschinensoftware. Zur Installation des Pakets wird ein John Deere Händler mit Service ADVISOR benötigt.

Hilfe für Maschinenanwendungen



PC28818—UN—20SEP22

- Enthält Hilfedateien für Maschinenanwendungen. Paket kann ohne Service ADVISOR installiert werden.

HINWEIS: Die Pakete für die Bildschirmhilfe enthalten jede Sprache, die das Display unterstützt.

ch177nn,1685614648442-29-01JUN23

Display- und Steuereinheiten-Software aktualisieren

In regelmäßigen Intervallen werden Softwareaktualisierungen für Generation 4 Displays freigegeben, um Erweiterungen und Leistungsverbesserungen zu bieten. Diese Aktualisierungen werden von einer Desktop-Anwendung namens Software-Manager verwaltet.

HINWEIS: Der John Deere Software-Manager erfordert eine 32-bit-Anwendungsunterstützung.

Softwareaktualisierungen für GreenStar-Systemkomponenten, z. B. StarFire-Empfänger, AutoTrac Universal und GreenStar Rate Controller, werden auch mit Software-Manager heruntergeladen. Die Aktualisierungsdateien werden dann gleichzeitig mit der Display-Aktualisierung auf den USB-Stick kopiert. Diese Komponenten werden mit dem Gerät verbunden und mit dem Display aktualisiert, wenn der USB-Stick eingesteckt wird.

Softwareversionen auf dem Display ermitteln

Versionsnummern für alle installierten Softwarepakete sind auf der Registerkarte für Versionsinformation im Software Manager zu finden.

Herunterladen von Softwareaktualisierungen



USB-Stick

PC15348—UN—11JUL13

Es wird empfohlen, einen mit FAT32 oder NTFS formatierten USB-Stick mit einer Speicherkapazität von mindestens 16 GB zu verwenden. Für weitere Informationen zu den Anforderungen für USB-Sticks siehe USB-Stick im Abschnitt Dateimanager.

Softwareaktualisierungen können unter folgender Adresse heruntergeladen werden:

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

Sobald die neueste Software auf dem USB-Stick ist, die Aktualisierungen an der Maschine installieren.

Softwareaktualisierungen installieren

USB-Stick

1. USB-Stick in USB-Anschluss von Display einsetzen.



A

PC23932—UN—21MAR17

A—Schaltfläche "Software installieren"

2. Wenn die Seite "Optionen für USB-Laufwerk" angezeigt wird, die Taste "Software installieren" (A) auswählen. Hierdurch wird die Registerkarte "Installationen und Aktualisierungen" des Software-Managers angezeigt.
3. Wählen Sie "Aktualisierungen des Displays anzeigen" oder "Aktualisierungen für andere Geräte anzeigen" aus und wählen Sie die Schaltfläche Weiter.
4. Es werden nur neuere als die aktuell installierten Softwarepakete angezeigt. Alle Display-Softwarepakete sind standardmäßig ausgewählt.
5. Schaltfläche für Installieren auswählen. Wenn eine Aktualisierung nicht gestartet wird, die Bildschirmmeldungen beachten, um Probleme zu beheben.

⚠ ACHTUNG: Verletzungsgefahr vermeiden. Sicherstellen, dass sich die Maschine im Parkmodus befindet und elektrische Stromversorgung während des Einbaus aufrechterhalten. Während Softwareinstallation:

Alle Anwendungen werden beendet.
Es werden keine Systemmeldungen angezeigt.
Den USB-Stick nicht entfernen.



A



B

PC28696—UN—25AUG22

A—Fortschrittsanzeige B—Grünes Häkchen

6. Mit einer Fortschrittsanzeige (A) wird der Prozentwert angegeben, mit dem die Installation der einzelnen Pakete erfolgt ist. Nach erfolgreicher Installation des Pakets wird ein grünes Häkchen (B) angezeigt.
7. Eine Meldung wird angezeigt, wenn die Softwareaktualisierung abgeschlossen ist. Bei einigen Softwarepaketen ist ein Neustart erforderlich, um die Installation fertigzustellen. Drücken Sie die Schaltfläche Neustart, um das Display neu zu starten.
8. USB-Stick entfernen und zum Computer zurückbringen. Das Dienstprogramm Software-Manager ausführen, um die Ergebnisdateien hochzuladen.

HINWEIS: Die Ergebnisdateien enthalten Informationen zur Softwareversion und helfen dem Händler bei der Wartung von Display und Maschine.

Online-Aktualisierungen

1. In der Registerkarte Installation and Updates (Installation und Aktualisierungen) den Punkt Check for Updates Online (Online nach Aktualisierungen suchen) markieren. Die Anzeige sucht nach verfügbaren Aktualisierungen.
2. Wählen Sie "Aktualisierungen des Displays anzeigen" oder "Aktualisierungen für andere Geräte anzeigen" aus und wählen Sie die Schaltfläche Weiter.
3. Es werden nur neuere als die aktuell installierten Softwarepakete angezeigt. Alle Pakete werden standardmäßig ausgewählt.
4. Schaltfläche Herunterladen drücken. Wenn eine Aktualisierung nicht gestartet wird, die Bildschirmmeldungen beachten, um Probleme zu beheben.
5. Mit einer Fortschrittsanzeige (A) wird der Prozentwert angegeben, mit dem das Herunterladen der einzelnen Pakete erfolgt. Nach dem

erfolgreichen Herunterladen des Pakets wird ein grünes Häkchen (B) angezeigt.

6. Zur Installation der heruntergeladenen Softwarepakete auf Installieren klicken.

⚠ ACHTUNG: Verletzungsgefahr vermeiden. Sicherstellen, dass sich die Maschine im Parkmodus befindet und elektrische Stromversorgung während des Einbaus aufrechterhalten. Während Softwareinstallation:

Alle Anwendungen werden beendet.

Es werden keine Systemmeldungen angezeigt.

7. Eine Meldung wird angezeigt, wenn die Softwareaktualisierung abgeschlossen ist. Bei einigen Softwarepaketen ist ein Neustart erforderlich, um die Installation fertigzustellen. Drücken Sie die Schaltfläche Neustart, um das Display neu zu starten.

Fernaktualisierungen mit Equipment Mobile

1. Bei Equipment Mobile anmelden und prüfen, ob Softwareaktualisierungen ausstehen.
2. Softwareaktualisierung auswählen und "Fernaktualisierung anfordern" auswählen.
3. Maschine einschalten.
4. Die Software wird automatisch auf das Display heruntergeladen. "Installieren" auswählen, wenn die Installationsanfrage auf dem Display angezeigt wird.
5. Das Display wird neu gestartet.
6. Nach erfolgreicher Installation wird auf dem Display "Programmierung abgeschlossen" angezeigt.

Näherungsprogrammierung über drahtloses Streaming

HINWEIS: Zur Näherungsprogrammierung über drahtloses Streaming sollte sich der Computer in unmittelbarer Nähe zur Maschine befinden.

Die Näherungsprogrammierung über drahtloses Streaming ist über das Service Center, das John Deere Operations Center und das John Deere Property Center verfügbar.

1. Zündung der Maschine einschalten und während des Verfahrens zur Softwareaktualisierung eingeschaltet lassen.
2. Auf dem Display der Maschine "Menü" auswählen.
3. Registerkarte "System" auswählen.
4. "Drahtlos-Einstellungen" auswählen.
5. Umschalter "Mobil zu Maschine" einschalten.
6. Am Computer im Service Center, John Deere Operations Center oder John Deere Property

Center anmelden und prüfen, ob Softwareaktualisierungen anstehen.

7. Softwareaktualisierung auf den Computer herunterladen.
8. Nach dem Herunterladen der Aktualisierungen den Computer mit dem Drahtlosnetzwerk des JDLINK-Modems der Maschine verbinden.
9. Auf der Seite für Softwareaktualisierungen "Installation starten" auswählen.
10. Bei der Aufforderung "Verbindung zum MTG-WLAN der Maschine herstellen" die Bildschirmanweisungen lesen und "Verbinden" auswählen.
11. Auf der Seite für Softwareaktualisierungen im Service Center "Datei(en) auswählen" und dann das heruntergeladene Aktualisierungspaket auswählen. "Öffnen" auswählen.
12. "Hochladen starten" auswählen, um die heruntergeladene Software auf das Display zu übertragen.
13. Nach Abschluss der Softwareübertragung "Programmierung starten" auswählen.
14. Das Fenster "Installationen und Aktualisierungen" wird auf dem Display der Maschine geöffnet und zeigt den Installationsstatus an.
15. Nach erfolgreicher Programmierung auf der Seite für Softwareaktualisierungen im Service Center "Ergebnisdatei herunterladen" auswählen.
16. "Ergebnisdatei hochladen" auswählen und die heruntergeladene Datei hochladen, um das Verfahren zur Softwareaktualisierung abzuschließen.

Fernprogrammierung über drahtloses Streaming

1. Zündung der Maschine einschalten und während des Verfahrens zur Softwareaktualisierung eingeschaltet lassen.

HINWEIS: Vor der Fernprogrammierung sicherstellen, dass eine starke JDLINK-Verbindung hergestellt ist.

2. Am Computer im Service Center, John Deere Operations Center oder John Deere Property Center anmelden und die PIN der Maschine in das Feld für Maschinensuche eingeben.
3. Die gewünschte Maschine aus dem Pulldown-Menü "Maschinensuche" auswählen.
4. Unter "Softwareprogrammierung" prüfen, ob neue Softwareaktualisierungen vorhanden sind.
5. Die gewünschte Softwareaktualisierung auswählen und "Warteschlange für Remote" auswählen.
6. Bei der Aufforderung "ISOBUS VT-Software-

Fernaktualisierung" auf dem Display der Maschine "Software installieren" auswählen.

7. Das Herunterladen der Software auf dem Display sollte beginnen.
8. Nach Abschluss des Herunterladens der Software "Installieren" auswählen.
9. Die Bildschirmanweisungen befolgen und "Weiter" auswählen, um mit der Installation fortzufahren.
10. Die Softwareinstallation auf dem Display sollte beginnen. Nach Abschluss der Installation prüfen, ob das Display über die neueste Softwareversion verfügt.

Störungssuche

Wenn die Installation eines Softwarepakets nicht erfolgreich war, setzt das System die Software auf die Version vor Beginn der Aktualisierung zurück.

Wenn eine Softwareaktualisierung nicht erfolgreich war, die Fehlermeldung notieren. Dateien vom USB-Stick entfernen und Softwareaktualisierung erneut auf USB-Stick laden. Installationsvorgang wiederholen.

Wenn die Softwareaktualisierung weiterhin nicht erfolgreich ist, den John Deere Händler aufsuchen.

Speicherplatz auf dem USB-Stick zur Aktualisierung der Display-Software optimieren

Das folgende Verfahren durchführen, um den Speicherplatz auf dem USB-Stick zu optimieren, wenn das Verfahren zur Wiederherstellung des Displaysystems durchgeführt wird:

1. USB-Stick an den Computer anschließen.
2. "Arbeitsplatz" auswählen.
3. Lokales Laufwerk C: auswählen.
4. "sds" auswählen.
5. "DisplayDependencies" auswählen.

HINWEIS: Nicht den Ordner "RpmCache" selbst löschen.

6. Nur den gesamten Inhalt im Ordner "RpmCache" löschen.
7. USB-Stick im FAT32-Format formatieren.
8. Display-Aktualisierungsdateien über den Software-Manager herunterladen und auf den USB-Stick übertragen.

ch177nn,1740718174635-29-27FEB25

Aktivierungen

Diese Registerkarte verwenden, um Software-Aktivierungen am Display zu verwalten.



PC28697—UN—25AUG22

Schaltfläche für Details

Auf StellarSupport.com ist die Eingabe der Seriennummer, des Authentisierungscodes und möglicherweise eines Bestätigungscode erforderlich, damit ein Code generiert werden kann. Die Taste "Details" auswählen, um diese Informationen anzeigen zu lassen.

Ein einziger Code kann mehrere Funktionsmerkmale beinhalten, aber nur eine Aktion ausführen (Aktivierung oder Deaktivierung). Ein Code kann z. B. drei Funktionen aktivieren, während ein separater Code erforderlich ist, um zwei Funktionen zu deaktivieren.

Aktivierungs- oder Deaktivierungscode eingeben



PC28698—UN—25AUG22

Schaltfläche für Code eingeben

1. Schaltfläche Code eingeben auswählen.
2. Geben Sie mithilfe der Tastatur den Aktivierungs- oder Deaktivierungscode ein. Die Schaltfläche OK wählen.
3. Den Bestätigungscode notieren und auf StellarSupport.com eingeben.

Online-Aktivierungen



PC28699—UN—25AUG22

Online-Aktivierungen

Die Anzeige oder Prüfung aktueller Abonnements von Online-Aktivierungen erfolgt über eine Drahtlosverbindung. Das Display prüft nach dem Einschalten automatisch auf Aktivierungen oder Abonnements. StellarSupport.com aufrufen, um ein Abonnement zu erwerben.

AL70325,000056E-29-26SEP22

Service ADVISOR Remote

Service ADVISOR Remote



ISOBUS VT

PC16682—UN—18MAR13

Service ADVISOR Remote ist in der ISOBUS VT-Anwendung verfügbar.



ISOBUS VT, Menü

PC15293—UN—18MAR13

1. Menütaste in ISOBUS VT wählen.



Software-Fernaktualisierungen

PC17281—UN—10SEP13

2. "Software-Fernaktualisierungen" auswählen.

Wirkungsweise

Service ADVISOR ist ein Diagnosewerkzeug, das von John Deere Händlern verwendet wird, um Diagnoseverfahren durchzuführen sowie die Maschineneinstellungen und die Maschinensoftware zu aktualisieren. Händler können Diagnosecodes und Diagnoseadressen aufrufen, Auslesedaten und Aufzeichnungen erstellen sowie Steuereinheiten programmieren. Diese Technologie besteht sowohl aus Software als auch aus Hardware. Mechaniker müssen mindestens 8 Stunden lang geschult werden, um für die Verwendung dieses Werkzeugs zertifiziert zu werden.

Service ADVISOR Remote (SAR) ist eine Funktion von Service ADVISOR, mit der der Techniker über das JDLINK-Netzwerk eine Fernverbindung zu einer für Service ADVISOR Remote freigeschalteten Maschine aufbauen kann, um Informationen zu Diagnosecodes aufzurufen, Diagnosedaten aufzuzeichnen und eine Fernprogrammierung von Steuereinheiten durchzuführen.

Ähnlich wie bei Softwareaktualisierungen (Nutzdaten) in der Computerbranche ermöglicht SAR John Deere die Fernzustellung von aktualisierter Software über die bordeigene JDLINK-Hardware. Die Funktion für Fernprogrammierung ermöglicht es John Deere, die Software zu aktualisieren, um die Leistung der Maschine zu verbessern. Diese Fähigkeit kann zur Neuprogrammierung der meisten Maschinensteuereinheiten verwendet werden. Der

Benutzer arbeitet bei diesem Vorgang aktiv mit dem Händler zusammen, indem er die Softwareaktualisierung herunterlädt und installiert.

HINWEIS: Einige Steuereinheiten des Fahrzeugs können möglicherweise nicht mit SAR neu programmiert werden.

Fahrzeugkompatibilität

HINWEIS: Mit der Anwendung für Benutzer und Zugriff kann der Zugriff des Fahrers auf bestimmte Komponenten entsperrt, teilweise gesperrt oder gesperrt werden. Dazu gehört auch das Herunterladen und Installieren von Softwareaktualisierungen. Weitere Einzelheiten siehe Benutzer und Zugriff.

Eine aktuelle Liste der zugelassenen Fahrzeuge ist bei Ihrem John Deere Händler oder unter StellarSupport.com erhältlich.

ch177nn,1685616589331-29-01JUN23

Neuprogrammierung des Fahrzeugs



PC20419—UN—13NOV15

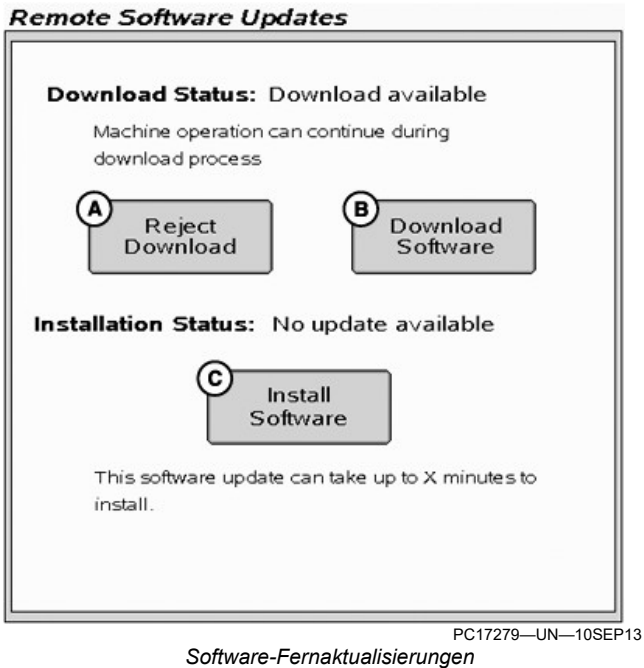
Softwareaktualisierung verfügbar

A—Eingabetaste
B—Schaltfläche "Abbrechen"

Mit Service ADVISOR Remote können Händler zum Aktualisieren von Steuereinheiten neue Software zu einer Maschine übertragen. Sobald der Händler die Software sendet, wird am Display eine Meldung angezeigt, die angibt, dass neue Software verfügbar ist. Taste (A) für Annehmen drücken, um die Seite für Softwareaktualisierung aufzurufen.

Wenn Taste (B) für Abbrechen ausgewählt wird, kann der Benutzer Software-Fernaktualisierung im ISOBUS VT-Menü auswählen, um die Seite aufzurufen.

Aktualisierungen herunterladen



Software-Fernaktualisierungen

- A—Taste für Herunterladen ablehnen
- B—Schaltfläche für Software herunterladen
- C—Schaltfläche "Software installieren"

Auf der Seite für Software-Fernaktualisierungen kann der Fahrer die neue Software entweder ablehnen (A) oder herunterladen (B). Durch Drücken der Taste für Software herunterladen wird das Verfahren zum Herunterladen gestartet. Dieses Verfahren läuft im Hintergrund ab und der normale Betrieb der Maschine kann fortgesetzt werden.

Aktualisierungen installieren



Aktualisierung zur Installation bereit

- A—Eingabetaste
- B—Schaltfläche "Abbrechen"

Sobald die Software heruntergeladen wurde und zur Installation bereit ist, wird am Display eine Meldung angezeigt. Taste (A) für Annehmen drücken, um die Seite für Software-Fernaktualisierungen aufzurufen.

Die Softwareinstallation kann bis zu 40 Minuten dauern. Taste (B) für Abbrechen drücken, um die Software zu einem späteren Zeitpunkt zu aktualisieren.



PC12856—UN—07SEP10



PC12672—UN—28JUN10

Auf der Seite für Software-Fernaktualisierungen die Taste für Software installieren drücken, um mit dem Installationsverfahren zu beginnen.

Bei Aufforderung die Geschäftsbedingungen akzeptieren und die Bildschirmanweisungen befolgen.

⚠ ACHTUNG: Verletzungsgefahr vermeiden. Vor der Neuprogrammierung sicherstellen, dass sich das Fahrzeug an einer sicheren Stelle und Konfiguration befindet. Während der Neuprogrammierung funktionieren einige Fahrzeugfunktionen, einschließlich der Beleuchtung, möglicherweise nicht. Die Neuprogrammierung nicht in der Nähe öffentlicher Straßen oder auf aktiven Baustellen durchführen.

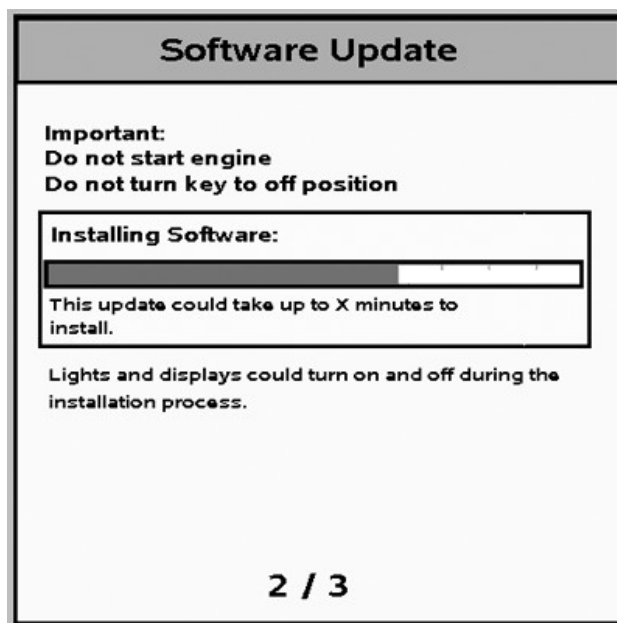


PC17630—UN—10SEP13

Wenn eine Aktualisierung des Generation-4-Displays im Software-Download enthalten ist, wird das Display zuerst aktualisiert. Nach der Fertigstellung wird die

Meldung "Software erfolgreich installiert" angezeigt und das Display neu gestartet.

Sobald das Display aktualisiert wurde, beginnt die Aktualisierung der Steuereinheit.



PC12857—UN—07SEP10



PC13582—UN—09MAY11

Wenn während des Installationsverfahrens ein Problem auftritt, versucht das System ein zweites Mal, die Software zu installieren. Wenn der zweite Versuch fehlschlägt, den John Deere Händler aufsuchen.

ch177nn,1685616589239-29-28JUN23

Störungssuche — Neuprogrammierung

Störung	Ursache	Abhilfe
Stromversorgung für Zubehör unterbrochen	Motor angelassen oder Zündschlüssel in Stellung AUS gedreht.	Nicht den Motor anlassen oder die Stromversorgung trennen, während Softwareaktualisierungen installiert werden. Den Zündschlüssel in Stellung AUS und dann wieder in Stellung EIN drehen.
Spannung niedrig	Systemspannung ist zu niedrig, um mit der Softwareinstallation fortzufahren.	Nicht benötigtes Zubehör ausschalten oder entfernen. Batteriespannung prüfen und Batterie bei Bedarf aufladen.
Kommunikationsstörung	Softwareinstallation kann aufgrund einer Kommunikationsstörung nicht abgeschlossen werden.	Zündung ausschalten und dann wieder einschalten. Softwareinstallation erneut versuchen. John Deere Händler kontaktieren, wenn keine Kommunikation hergestellt werden kann.
Taste für Software-Fernaktualisierungen ist nicht auf dem Display. <i>HINWEIS: Software-Fernaktualisierungen sollten ständig verfügbar sein, ganz gleich, ob Nutzdaten vorhanden sind oder nicht.</i>	Die Seite für Software-Fernaktualisierungen kann nicht auf dem Display aufgerufen werden.	Verkabelung und Anschlüsse zum MTG prüfen.

Benutzer und Zugriff

Benutzer und Zugriff



PC28700—UN—25AUG22

Benutzer und Zugriff

Mit dieser Anwendung können die Einstellungen der Benutzerprofile verwaltet und der Zugriff auf bestimmte Einstellungen gesperrt werden.

Registerkarte für Benutzerprofile

- Zum Ändern des Displayprofils und zum Einrichten der PIN für Administratorzugriff.

Registerkarte für Zugriffsgruppen

- Zum Speichern von Displayfunktionen, die gesperrt sind.

Navigation zu Benutzern und Zugriff

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte für System auswählen.
3. Anwendung Benutzer und Zugriff auswählen.

AL70325,00005D2-29-26SEP22

Benutzerprofile



(A)



(B)

PC28701—UN—25AUG22

A—Administratorprofil
B—Fahrerprofil

Das Display kann auf eines von zwei Profilen eingestellt werden: Administrator oder Arbeitskraft. Das aktive Profil wird über der Profilliste angezeigt.

Administratorprofil (A)

Das Administratorprofil ist immer auf die Vollzugriffsgruppe eingestellt. Es bietet unbegrenzten Zugriff auf alle Funktionen und die Möglichkeit, Funktionen im Fahrerprofil zu sperren und freizugeben. Eine PIN kann festgelegt werden, um den Zugriff auf das Administratorprofil für Benutzer zu sperren.

Fahrerprofil (B)

Das Arbeitskraftprofil ist immer auf die Gruppe mit beschränktem Zugriff eingestellt. Es ist auf Funktionen beschränkt, deren Zugriff freigegeben wurden. Das

Fahrerprofil muss das aktive Profil sein und das Administratorprofil muss über eine PIN verfügen, damit die Funktionen gesperrt werden können.

Aktives Profil ändern



(A)



(B)



(C)

PC28702—UN—25AUG22

A—Schaltfläche "Profil ändern"
B—Schaltfläche "Bearbeiten"
C—Schaltfläche "Ansicht"

Die Taste "Profil ändern" (A) auswählen und ein Profil aus der Liste wählen.

HINWEIS: Wenn eine PIN für das Administratorprofil eingerichtet wurde, muss sie beim Wechseln vom Arbeitskraftprofil zum Administratorprofil eingegeben werden.

PIN hinzufügen/ändern

Die Taste für Bearbeiten (B) für das Administratorprofil auswählen. Schaltfläche "PIN hinzufügen/ändern" auswählen.

ct47125,1663953810525-29-26SEP22

Zugriffsgruppen

Zugriffsgruppen verwenden, um Zugriffsrechte einer Gruppe mit eingeschränktem Zugriff einzustellen, anzuzeigen oder zu ändern.

Gruppe mit Vollzugriff

Eine Gruppe mit Vollzugriff kann alle Funktionen auf dem Display verwenden. Eine Gruppe mit Vollzugriff kann nicht bearbeitet werden.

Gruppe mit eingeschränktem Zugriff

Der Zugriff einer Gruppe mit eingeschränktem Zugriff kann vom Administrator auf bestimmte Funktionen begrenzt werden. Gruppen mit eingeschränktem Zugriff können nur bearbeitet werden, wenn das Administratorprofil das aktive Profil ist.

Zugriffsrechte bearbeiten



(A)



(B)

PC28703—UN—25AUG22

A—Symbol "Entsperren"
B—Symbol "Sperren"

Für jede Anwendung in der Liste wird "keine gesperrt"

angezeigt, wenn keine Funktionen gesperrt sind. Wenn Funktionen gesperrt sind, sind die Funktionen unter dem Namen der Anwendung aufgelistet ist und das Symbol ändert sich in gesperrt.

Eine Anwendung auswählen, um sie zu markieren und die Schaltfläche für Bearbeiten auswählen.

Auf der Seite für Zugriffsgruppen bearbeiten wird eine Liste von Funktionen angezeigt, die mit der Umschaltfläche für Sperren/Entsperren neben jeder Funktion gesperrt oder entsperrt werden können. Die Seite schließen, um Änderungen der Zugriffsgruppen zu speichern.

AL70325,000057B-29-26SEP22

Layoutmanager

Layoutmanager



Layoutmanager

PC28704—UN—25AUG22

Layoutmanager verwenden, um Bedienseiten und Verknüpfungsleiste zu erstellen und zu ändern, damit wichtige Informationen und Funktionen von der Hauptseite aus aufgerufen werden können.

Bedienseiten bestehen aus "Modulen" (Blöcken, die Informationen und Schaltflächen enthalten). Auf einer Bedienseite können Module hinzugefügt, entfernt oder neu angeordnet werden.

Bedienseiten werden gruppiert, um Bedienseitensätze zu erstellen. Die Bedienseitensätze können für einen Vorgang (Pflanz- oder Bodenbearbeitung) oder für die Einstellungen verschiedener Fahrer erstellt werden.

Es können beliebig viele Bedienseiten erstellt und gespeichert werden. Es können beliebig viele Bedienseitensätze mit bis zu zehn Bedienseiten pro Satz erstellt werden.

Benutzerdefinierte Bedienseiten können von einem anderen Display der Generation 4, das die gleiche Größe aufweist, importiert werden. Importierte Bedienseiten sind unter der Registerkarte "Alle Bedienseiten" verfügbar.

Zu Layout-Manager navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte Anwendungen auswählen.
3. Die Layout-Manager-Anwendung wählen.

AL70325,0000617-29-27SEP22

Bedienseiten-Sätze



Bedienseitensätze

PC15336—UN—10JUL13

Bedienseitensätze sind Sammlungen von bis zu zehn Bedienseiten, die für einen Arbeitsvorgang (z. B. Pflanz- oder Bodenbearbeitung) zusammengefasst wurden. Beim Durchblättern von Bedienseiten auf der Hauptseite werden nur die Seiten des aktiven Bedienseitensatzes angezeigt.

Bedienseite auswählen, um Seite "Bedienseitensatz bearbeiten" anzuzeigen.

Bedienseitensatz hinzufügen

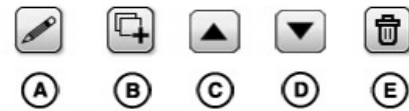


A—Neuen Satz erstellen
B—Aktiven Satz ändern

PC28705—UN—25AUG22

Taste "Neuen Satz erstellen" (A) auswählen, um neuen Bedienseitensatz zu erstellen. Taste "Aktiven Satz ändern" (B) auswählen, um vorhandenen Bedienseitensatz auszuwählen.

Bedienseiten in einem Bedienseitensatz bearbeiten



A—Schaltfläche "Bearbeiten"
B—Schaltfläche "Duplizieren"
C—Schaltfläche "Aufwärts"
D—Schaltfläche "Abwärts"
E—Schaltfläche "Entfernen"

PC28706—UN—25AUG22

Eine der Bedienseiten auswählen, um eine Reihe von Tasten zur Bearbeitung dieser Bedienseite anzuzeigen.

Die Taste für Bearbeiten (A) auswählen, um die Module auf der Run-Seite zu ändern.

Taste "Duplizieren" (B) auswählen, um neuen Bedienseitensatz mit gleichen Modulen zu erstellen.

Die Tasten für Aufwärts und Abwärts (C und D) auswählen, um die Reihenfolge der Bedienseiten zu ändern. Die Reihenfolge der Bedienseite wird beim Durchgehen von Seiten auf der Hauptseite verwendet.

Taste "Entfernen" (E) auswählen, um Bedienseite von Bedienseitensatz zu löschen. Die Bedienseite wird vom Bedienseitensatz entfernt, ist aber weiterhin in der Liste "Alle Bedienseiten" verfügbar.

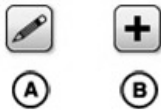
HINWEIS: Die Taste "Entfernen" wird nicht angezeigt, wenn nur eine Bedienseite vorhanden ist.

AL70325,000060B-29-27SEP22

Bedienseitensätze bearbeiten

Namen oder zugewiesene Verknüpfungsleiste bearbeiten oder zusätzliche Bedienseiten zu Bedienseitensatz hinzufügen.

Name der Bedienseite



PC28707—UN—25AUG22

A—Schaltfläche "Bearbeiten"**B—Schaltfläche "Zusätzliche Bedienseiten hinzufügen"**

Jede Bedienseite muss eine eindeutige Bezeichnung haben. Taste für Bearbeiten (A) auswählen, um Bedienseitensatz umzubenennen.

Taste für Bearbeiten auswählen, um die zugeordnete Verknüpfungsleiste hinzuzufügen oder zu ändern.

Taste "Zusätzliche Bedienseiten hinzufügen" (B) auswählen, um vorhandene Bedienseite zu Bedienseitensatz hinzuzufügen.

AL70325,0000618-29-27SEP22

Verknüpfungsleiste



PC23265—UN—31OCT16

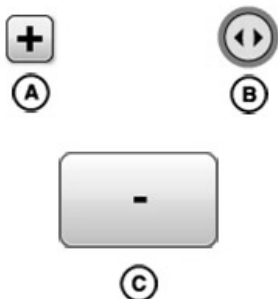
Verknüpfungsleiste

Bei der Verknüpfungsleiste handelt es sich um eine Reihe von Softkeys für Schnellzugriff, die Statusinformationen anzeigen und das schnelle Aufrufen von Anwendungsfunktionen ermöglichen. Die Verknüpfungsleiste zeigt maximal neun Verknüpfungs-Softkeys an.

Die Registerkarte Schnellzugriffsleisten verwenden, um eine Verknüpfungsleiste auszuwählen, zu bearbeiten oder zu erstellen. Verknüpfungsleisten können mit der Anwendung Dateimanager importiert werden.



PC28707—UN—25AUG22



PC28708—UN—25AUG22

A—Schaltfläche "Neue Verknüpfung erstellen"**B—Schnelltaste "Verschieben"****C—Schnelltaste "Entfernen"**

Shortcutleiste bearbeiten

In einer Verknüpfungsleiste können Verknüpfungen hinzugefügt, entfernt oder neu angeordnet werden.

HINWEIS: Eine Verknüpfung kann jeweils nur einmal in der Verknüpfungsleiste enthalten sein.

Taste "Neue Verknüpfung erstellen" (A) auswählen, um neue Verknüpfungsleiste zu erstellen und Anwendungen mit entsprechendem Inhalt auszuwählen. Verknüpfung in Liste suchen, die gewünschte Funktion ausführt, und Taste "Hinzufügen" auswählen.

Nachdem die Verknüpfung der Verknüpfungsleiste hinzugefügt wurde, die Verknüpfung auswählen, um sie zu markieren. Auf die Verknüpfungsschaltfläche (B) drücken und sie in einen freien Bereich verschieben.

Verknüpfung, die entfernt werden soll, auswählen, um sie hervorzuheben und Taste "Verknüpfung entfernen" (C) auswählen.

AL70325,000060E-29-27SEP22

Alle Bedienseiten



Alle Bedienseiten

PC15340—UN—10JUL13

HINWEIS: Bedienseiten können mit der Anwendung Dateimanager importiert und exportiert werden.

Die Registerkarte "Alle Bedienseiten" zeigt alle auf dem Display erstellten Bedienseiten an. Die Registerkarte enthält aktuelle Bedienseiten, die sich im aktiven Satz befinden, sowie Bedienseiten, die in anderen Bedienseitensätzen verwendet werden.

Bedienseite bearbeiten



PC28709—UN—25AUG22

A—Schaltfläche "Bearbeiten"**B—Schaltfläche "Duplizieren"****C—Schaltfläche "Entfernen"**

Eine der Bedienseiten auswählen, um eine Reihe von Tasten zur Bearbeitung dieser Bedienseite anzuzeigen.

Die Taste für Bearbeiten (A) auswählen, um die Module auf der Run-Seite zu ändern.

Taste "Duplizieren" (B) auswählen, um neuen Bedienseitensatz mit gleichen Modulen zu erstellen.

Taste "Entfernen" (C) auswählen, um Bedienseite von Display zu löschen. Dadurch wird die Bedienseite dauerhaft vom Display und aus dem aktiven Satz entfernt.

HINWEIS: Die Taste "Entfernen" wird nicht angezeigt, wenn die werksseitig vorgegebene Bedienseite ausgewählt ist.

Neue Bedienseite erstellen



PC28710—UN—25AUG22

Taste "Neue Bedienseite erstellen"

Schaltfläche "Neue Bedienseite erstellen" auswählen, um neue Bedienseite zu erstellen.

AL70325,000060C-29-27SEP22

Bedienseiten hinzufügen, bearbeiten oder duplizieren

Die gleiche Schnittstelle wird beim Hinzufügen, Bearbeiten oder Duplizieren einer Bedienseite angezeigt. Eine neue Run-Seite ist leer. Bei duplizierten oder bearbeiteten Run-Seiten sind jedoch bereits Module vorhanden.

Name der Bedienseite



PC28707—UN—25AUG22

A—Schaltfläche "Bearbeiten"
B—Schaltfläche "Modul hinzufügen"

Jede Bedienseite muss eine eindeutige Bezeichnung haben. Die Taste für Bearbeiten (A) auswählen, um die Run-Seite zu benennen bzw. umzubenennen.

Hinzufügen eines Moduls

Die Taste für Modul (B) hinzufügen und die Anwendung mit dem entsprechenden Inhalt auswählen. Aus der Liste das Modul mit den gewünschten Informationen auswählen und die Schaltfläche "Hinzufügen" auswählen.

HINWEIS: Das gleiche Modul kann nur einmal zu einer Bedienseite hinzugefügt werden.

HINWEIS: Beginnen Sie mit größeren Modulen, bevor Sie kleiner Module zum Auffüllen des Platzes hinzufügen.

Den für ein Modul benötigten Platz mit Hilfe des Gitters ermitteln.

Module neu anordnen



PC28712—UN—25AUG22

Modul verschieben

Sobald ein Modul zur Run-Seite hinzugefügt wurde, das Modul auswählen, um es hervorzuheben. Auf das Modul klicken und dieses in einen freien Bereich verschieben.

Entfernen eines Moduls



PC28711—UN—25AUG22

Taste für Modul entfernen

Ein Modul auswählen, um es zu markieren, und die Schaltfläche "Entfernen" auswählen.

ct47125,1663959646625-29-27SEP22

Navigation durch die Bedienseiten auf der Hauptseite



PC17357—UN—03DEC13



PC17358—UN—03DEC13

A—Titelleiste
B—Tasten für nächste und vorherige Bedienseite
C—Bewegung der Finger auf dem Bildschirm

Wenn sich mehr als eine Bedienseite im aktiven Bedienseiten-Satz befindet, gibt es mehrere Möglichkeiten, um auszuwählen, welche Bedienseite auf der Hauptseite angezeigt wird.

Titelleiste (A)

Titelleiste oben auf Hauptseite auswählen, um die Liste aller Bedienseiten anzuzeigen, die sich im aktiven Bedienseiten-Satz befinden. Eine Bedienseite auswählen, um anzuzeigen, eine neue Bedienseite zu erstellen, die Bedienseite zu bearbeiten, oder eine

andere Bedienseite auswählen, um die Ansicht anzuzeigen.

Schaltflächen für nächste und vorherige Seite (B)

Den rechten oder linken Pfeil verwenden, um durch die Bedienseiten zu blättern.

Bewegung der Finger auf dem Bildschirm (C)

Den Finger nach links und rechts über das Display bewegen, um die Bedienseiten nacheinander aufzurufen.

Schnelltaste in der Navigationsleiste



PC17359—UN—03DEC13

D—Schnelltaste in der Navigationsleiste

Rechtspfeil (D) unter dem Display in der CommandCenter-Navigationsleiste auswählen.

ch177nn,1685616646910-29-01JUN23

Einstellungsmanager

Einstellungsmanager



PC28715—UN—25AUG22

Einstellungsverwaltung

In der Einstellungsverwaltung können Konfigurationen für Maschinen- und Anbaugeräteinstellungen geladen, bearbeitet oder gespeichert werden. Mit gespeicherten Maschinenkonfigurationen lassen sich die Einstellungen für Maschine und Anbaugerät für eine bestimmte Operation problemlos wiederherstellen.

Einstellungsverwaltung aufrufen

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte Anwendungen auswählen.
3. Anwendung Einstellungsmanager auswählen.

Gespeicherte Konfigurationen können mit der Anwendung Dateimanager exportiert und importiert werden.

Der Import und Export von Konfigurationen ist auf Folgendes beschränkt:

- Profilname
- Bedienseiten
- iTEC™ Einstellungen
- Einstellungen von John Deere ISOBUS Anhängfeldspritze

ch177nn,1685616681655-29-01JUN23

Gerätemanager



Geräte-Manager

PC28716—UN—25AUG22

Die Anwendung Gerätemanager auswählen, um Einstellungen der Maschinen- und Anbaugeräteprofile einzugeben. Profileinstellungen sind wichtig für die präzise Leistung von John Deere Anwendungen für Präzisionslandwirtschaft, wie z. B. AutoTrac™, Teilbreitenschaltung und Arbeitsdatenkarten.

Navigation zum Gerätemanager

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte Anwendungen auswählen.
3. Anwendung Gerätemanager auswählen.

AL70325,000054E-29-27SEP22

Maschinenprofil

Allgemeine Einstellungen

Wenn das Display die Maschine erfasst, werden einige Informationen automatisch durch die Steuereinheiten der Maschine eingestellt.

Einstellungen, die nur für bestimmte Maschinentypen gelten, werden auf der Seite nur angezeigt, wenn sie zutreffen.

HINWEIS: Einige Abmessungen treffen nur auf bestimmte Maschinentypen zu.

GPS-Versätze

HINWEIS: Wenn mehrere Anbaugeräte verwendet werden, wird nur der seitliche Versatz für das erste Anbaugerät verwendet.

Um Fehler bei der Kartierung, Dokumentation und Teilbreitenschaltung zu vermeiden, die seitlichen Versätze aller Anbaugeräte zusammenfassen und diesen Wert für das erste Anbaugerät eingeben. Beispiel: Wenn das erste Anbaugerät um 5,1 cm (2 in) nach rechts und das zweite Anbaugerät um 2,5 cm (1 in) nach links versetzt ist, einen seitlichen Versatz nach rechts von 1,3 cm (0,5 in) eingeben.

• GPS-Seitenversatz

- Querabstand (links oder rechts) zwischen der Mittellinie der Maschine zur Mitte des GPS-Empfängers. Dieser Wert wird normalerweise auf

0,0 eingestellt, es sei denn, der GPS-Empfänger ist von der Mittellinie der Maschine nach links oder rechts versetzt.

• GPS-Längsversatz

- Längsabstand von der Mitte des GPS-Empfängers zu einem Punkt an der Maschine.

Das Maß des GPS-Längsversatzes ist je nach Maschinentyp unterschiedlich. Siehe die Bildschirmhilfe für Informationen zur Messung der Versätze.

• GPS-Höhe

- Vertikaler Abstand vom GPS-Empfänger zum Boden.

Anhängepunkt-Versatz

- Anhängepunkt ist die Stelle, an der das Anbaugerät mit der Maschine verbunden ist. Der Anhängepunkt-Versatz ist der Abstand zwischen Anhängepunkt und einem Punkt an der Maschine.

Das Maß des Anhängepunkt-Versatzes ist je nach Maschinentyp unterschiedlich. Siehe die Bildschirmhilfe für Informationen zur Messung der Versätze.

Profil auf Werkseinstellungen zurücksetzen

HINWEIS: Das Zurücksetzen des Profils auf die Werkseinstellung ist nur bei Maschinen möglich, die vom Display erkannt werden.

Die standardmäßigen Maschinen-Profileinstellungen sind in den Steuereinheiten der Maschine gespeichert. Änderungen an diesen Einstellungen werden im Display gespeichert. Zur Rücksetzung des Profils auf die Werkseinstellungen die Schaltfläche "Profil zurücksetzen" auswählen.

Die Bildschirmhilfe in der Hilfefunktion enthält weitere Informationen zu Gerätemanager und Maschinenprofil.

AL70325,00005DB-29-04AUG20

Anbaugeräteprofil

Der Profilname wird automatisch auf Grundlage des automatisch erfassten Anbaugeräts eingestellt und kann nicht gespeichert werden. Bei Anbaugeräten ohne Steuereinheit wird der Profilname vom Fahrer eingestellt.

Die Generation 4 unterstützt CommandCenter™ zwei AEF (Agricultural Industry Electronics Foundation) zertifizierte ISOBUS-Steuergereäte. Die Verwendung

von zwei ISOBUS-Steuereinheiten kann als ein vorderes und ein hinteres Anbaugerät oder zwei hintere Anbaugeräte konfiguriert werden.

Profileinstellungen speichern

Die Taste "Speichern" auswählen, um die Einstellungen aller Registerkarten zu speichern und die Anwendung "Anbaugeräte-Profil" zu schließen. "Speichern" muss nicht ausgewählt werden, wenn zwischen den Registerkarten gewechselt wird.

Die Einstellungen für das Anbaugeräte-Profil werden gemäß der folgenden Faktoren im Display gespeichert:

- Profilname
- ISO-Name der erfassten Steuereinheit des Anbaugeräts

HINWEIS: Die Betriebsvoreinstellungen in der Steuereinheit des Anbaugeräts einstellen, z. B. Antriebskonfiguration, bevor die Einstellungen für Anbaugeräte-Profil konfiguriert werden.

Der ISO-Name ändert sich, wenn einige Einstellungen der Steuereinheit des Anbaugeräts geändert werden. Dazu zählt die Änderung der Einrichtung der Steuereinheit, um zwischen Dünger und Aussaat zu wechseln.

Automatische Erfassung der Profileinstellungen

HINWEIS: Teilbreitenschaltung muss AUS sein, damit SeedStar™ 2 oder SeedStar™ XP Sämaschinen beim erstmaligen Anschließen an den Traktor erfasst werden können. Nach dem ersten Anschließen wird die Einzelkornsämaschine sowohl bei eingeschalteter als auch ausgeschalteter Teilbreitenschaltung erfasst.

Wenn eine Anbaugeräte-Steuereinheit angeschlossen ist, werden bestimmte Profileinstellungen des Anbaugeräts von der Anbaugeräte-Steuereinheit automatisch eingestellt.

Die Warnung "Anbaugeräte-Profil erstellt" wird angezeigt, wenn die Steuereinheit zum ersten Mal angeschlossen wird. Wenn das Anbaugerät später erneut angeschlossen wird, wird es durch seinen ISO-Namen erkannt und die Einstellungen des Anbaugeräte-Profiles, die im Display gespeichert sind, werden geladen.

HINWEIS: Die Warnung wird weiter angezeigt, wenn "Später einstellen" ausgewählt ist.

Wenn ein angeschlossenes Anbaugerät nicht erkannt wird, muss ein Profil für das betroffene Anbaugerät erstellt werden. Zur Erstellung eines Anbaugeräte-Profiles im Geräte-Manager die Taste "Anbaugerät hinzufügen" auswählen.

Um den aktuell erkannten ISO-Namen anzuzeigen, Diagnosezentrale > Registerkarte Steuereinheit-Diagnose auswählen und Anbaugeräte-Steuereinheit > Registerkarte Steuereinheit-Informationen auswählen.

Vor der Inbetriebnahme alle erforderlichen Einstellungen überprüfen. Arbeitspunkt wird nicht automatisch eingestellt.

Arten der Anhängung

- Unter Art der Anhängung oder Anhängenvorrichtung wird beschrieben, wie das Anbaugerät an der Maschine angebaut ist, und geregelt, wie das Display die Anbaugerätbewegung hinter der Maschine bestimmt.

Für Bedeckungskarte, Dokumentation und Teilbreitenschaltung sind Einstellungen der Art der Anhängung erforderlich.

- **Anlenkpunkt-Versatz**

Einige Anbaugeräte verfügen über eine schwenkbare Anhängenvorrichtung, die an die Heck-Dreipunktaufhängung der Maschine angebaut wird. Der Versatz für den Anlenkpunkt wird vom Display benötigt, um die Bewegung des Anbaugeräts hinter der Maschine zu bestimmen. Die Option ist verfügbar, wenn als Art der Anhängung die Heck-Dreipunktaufhängung ausgewählt wird.

Arbeitsbreite

- Die Arbeitsbreite bezeichnet die Breite der Fläche, die bei jeder Fahrt durch das Feld bearbeitet, gesät, gespritzt oder geerntet wird. Sie wird zur Erstellung von Arbeitsdatenkarten und zur Berechnung der bereits bearbeiteten Fläche verwendet. Für Anwendungen des Lenksystems, Kartierungsanwendungen und Flächengesamtwerte ist die Arbeitsbreite erforderlich.

Abmessungen

- **Seitlicher Versatz**

Seitlicher Abstand vom Mittelpunkt der Maschine zum Mittelpunkt der Arbeitsbreite des Anbaugeräts. Für Anwendungen des Lenksystems und für Kartierungsanwendungen ist die Einstellung des seitlichen Versatzes erforderlich.

HINWEIS: Wenn mehrere Anbaugeräte verwendet werden, wird nur der seitliche Versatz für das erste Anbaugerät verwendet.

Um Fehler bei der Kartierung, Dokumentation und Teilbreitenschaltung zu vermeiden, die seitlichen Versätze aller Anbaugeräte zusammenfassen und diesen Wert für das erste Anbaugerät eingeben. Beispiel: Wenn das erste Anbaugerät um 5,1 cm (2 in) nach rechts und das zweite Anbaugerät um 2,5 cm (1 in) nach links versetzt ist, einen seitlichen Versatz nach rechts von 1,3 cm (0,5 in) eingeben.

mechanischen Verzögerung erforderlich. Die Einstellungen sind für die ordnungsgemäße Funktion der Teilbreitenschaltung erforderlich.

Die Bildschirmhilfe in der Hilfefunktion für weitere Informationen zum Gerätemanager und zum Anbaugeräteprofil verwenden.

AL70325,000068F-29-21FEB23

- **Drehpunkt**

Längsabstand vom Anhängepunkt zum Drehpunkt des Anbaugeräts in Arbeitsstellung. Dies ist normalerweise die Stelle, an der die tragenden Teile des Anbaugeräts den Boden berühren. Der Versatz des Drehpunkts ist wichtig, um das Anbaugerät genau um Konturen herum zu lenken. AutoTrac-Wendeautomatisierung, Zuordnung und passive Anbaugerätelenkung erfordern die Einstellung des Drehpunkts. Es wird empfohlen, den Wert des Drehpunkts für den ordnungsgemäßen Betrieb zu prüfen. Für weitere Informationen siehe Bildschirmhilfe.

- **Arbeitspunkt**

Längsabstand vom Anhängepunkt zu dem Punkt, an dem die Arbeit ausgeführt wird, z. B. an der Stelle, an der Saatgut oder ein Produkt ausgebracht, Erntegut geerntet oder der Boden bearbeitet wird. Für die Kartierungsanwendung ist die Einstellung des Arbeitspunkts erforderlich.

- **Teilbreitenversatz (ISOBUS-Anbaugeräte)**

Längsabstand vom Drehpunkt zu dem Punkt, an dem die Arbeit ausgeführt wird. Beispielsweise an der Stelle, an der Saatgut oder ein Produkt ausgebracht, Erntegut geerntet oder der Boden bearbeitet wird. Für die Kartierungsanwendung ist die Einstellung des Teilbreitenversatzes erforderlich.

Aufzeichnung der Arbeit

- Die Auslöser für die Aufzeichnung legen fest, wann die Gesamtwerte für Kartenaufzeichnung und Feldarbeitsdaten ein- oder ausgeschaltet werden. Nicht alle Auslöser für Aufzeichnungen stehen für alle Maschinentypen zur Verfügung.

HINWEIS: Im manuellen Modus muss der Fahrer die Taste für Aufzeichnen oder Pause drücken, um die Aufzeichnung der Arbeitsdatenkarte ein- oder auszuschalten.

Mechanische Verzögerung

- Mechanische Verzögerung ist die durchschnittliche Zeitdauer, die das Produkt nach einem EIN- oder AUS-Befehl benötigt, um den Boden zu erreichen. Sie kann sich je nach Kombination von Maschine, Anbaugerät und Display ändern. Für die Kartierungsanwendung sind die Einstellungen der

AutoTrac-Lenksystem

AutoTrac-Lenksystem



AutoTrac™-Lenksystem

PC28717—UN—25AUG22

AutoTrac ist ein Lenkunterstützungssystem, das es dem Fahrer ermöglicht, die Hände vom Lenkrad zu nehmen, während die Maschine die erstellte Lenkspur im Schlag entlangfährt. Der Fahrer muss die Maschine an den Endreihen weiterhin wenden. Durch Drücken der Wiederaufnahmetaste wird AutoTrac wieder aktiviert und lenkt die Maschine den angrenzenden Durchgang nach unten.

ch177nn,1685616767892-29-01JUN23

Manuelles Lenksystem

Informationen zu Lenksystemspuren und zum Betrieb in den einzelnen Tracking-Modi sind weiter unten im Abschnitt EINSTELLUNG DER LENKSYSTEMSPUR und in den Tracking-Modus-Abschnitten erläutert.

Nach dem Erstellen einer Lenksystemspur die Maschine auf die Spur fahren. Die nächstgelegene Spur ist mit einer dickeren weißen Linie hervorgehoben. Die Spurabweichungsentfernung wird in der Pfadgenauigkeitsanzeige dargestellt. Diese Zahl zeigt an, wie weit die Maschine von der nächsten Spur entfernt ist. Die Fehlerzahl wird erhöht, bis die Maschine den Punkt erreicht, der sich auf halbem Wege zwischen zwei Spuren befindet. Nachdem der Mittelpunkt erreicht ist, wird die Fehlerzahl verkleinert, während sich die Maschine der nächsten Spur nähert.

Die Spurnummer ist unterhalb der Pfadgenauigkeitsanzeige dargestellt und wird vom System automatisch aktualisiert, wenn an eine neue Spur herangefahren wird. Die Spurnummer ändert sich, wenn sich die Maschine auf halbem Wege zwischen zwei Spuren befindet. Signaltöne machen die Arbeitskraft darauf aufmerksam, wenn sich die Maschine nahe einer Spur befindet. Bei Adaptive Kurven werden keine Spurnummern angezeigt.

HC94949,00003A0-29-25SEP13

Allgemeine Informationen

WICHTIG: Das AutoTrac-System basiert auf dem GPS-System (Global Positioning System), das von staatlichen Behörden der USA betrieben wird, die die volle Verantwortung für Genauigkeit und Instandhaltung des Systems tragen. Das System unterliegt Änderungen, die die Genauigkeit und Leistung sämtlicher GPS-Geräte beeinträchtigen können.

Die Arbeitskraft trägt die Verantwortung für die Maschine und muss sie am Ende jeder Spur wenden. Dieses System wendet die Maschine am Ende einer Spur nicht.

Die Grundaufführung des AutoTrac-Systems dient als Hilfsmittel für mechanische Markierungen. Die Arbeitskraft muss die allgemeine Systemgenauigkeit beurteilen, um zu bestimmen, für welche speziellen Feldeinsätze die Lenkunterstützung eingesetzt werden kann. Diese Beurteilung ist erforderlich, da die für verschiedene Feldeinsätze erforderliche Genauigkeit je nach Landwirtschaftsbetrieb unterschiedlich sein kann. AutoTrac-System verwendet das StarFire-Differenzialkorrekturnetzwerk zusammen mit dem GPS-System. Über einen längeren Zeitraum können geringfügige Positionsverschiebungen auftreten.

HC94949,000039F-29-23SEP13

Lenkeinstellungen



Symbol "Einstellungen"

PC15305—UN—19MAR13

Das Symbol EINSTELLUNGEN am oberen Rand der Lenksystemanwendung auswählen, um die Lenksystemeinstellungen zu konfigurieren.

Lenksystem-Master

Die Lenksystem-Master-Schaltfläche schaltet das Lenksystem EIN bzw. AUS.

HC94949,00003AD-29-02OCT13

Vorgewendewarnung



PC17238—UN—11JUL13

Die Vorgewendewarnung zeigt dem Fahrer mit einer Vorschau das Ende des Durchgangs und den Abstand zum Ende des Durchgangs in der Kartenansicht an.

Auf der Seite für erweiterte Einstellungen der Lenksystemanwendung die Umschalttaste verwenden, um die Vorgewendewarnung zu aktivieren oder zu deaktivieren. Wenn die Vorgewendewarnung aktiviert ist, erscheint das Symbol Vorgewendewarnung auf der Karte.

Die Vorgewendewarnung soll nur den Wendepunkt einer Maschine mit Parallel Tracking oder AutoTrac vorhersagen, während sie sich im Modus Gerade Spur befindet. Eine Wendevorhersage ist keine Vorgewendewarnung. Wendevorhersagen basieren nur auf früherem Wendeverhalten der Maschine. Wendepunkte werden auch definiert, wenn AutoTrac deaktiviert ist und der Fahrtrichtungsfehler über 45° beträgt. Die Vorgewendewarnungen stimmen nicht mit der Schlagbegrenzung überein, wenn diese nicht linear und kontinuierlich verläuft oder wenn der Fahrer das Fahrzeug vor oder nach der Schlagbegrenzung wendet.

Der Abstand zur vorhergesagten Wendung wird abgezählt und es ertönt ein Tonsignal, sobald die Maschine 10 Sekunden von der Wendestelle entfernt ist. Die Signaltöne ertönen wieder, wenn die angekündigte Wendestelle erreicht ist.

Die Sichtanzeige wechselt innerhalb von 10 Sekunden vor der vorhergesagten Wendestelle zu gelb und dann zu rot, nachdem über die vorhergesagte Wendestelle hinaus gefahren wurde. Eine weiße Schnitlinie kennzeichnet den Wendepunkt.

Vorgewendewarnung-Kartensymbol

Wenn die Vorgewendewarnung eingeschaltet ist, wird das Symbol Vorgewendewarnung auf der Karte angezeigt. Das Symbol "Vorgewendewarnung" wird zum Zugriff auf die Vorgewendewarnung verwendet. Die Vorgewendewarnung kann mit der Umschalttaste ausgeschaltet werden.

Wenn die Vorgewendewarnung ausgeschaltet ist, wird der Fahrer nicht auf das Ende des Durchgangs aufmerksam gemacht und der Abstand zum Ende des Durchgangs in der Kartenansicht angezeigt wird. Die Vorgewendewarnung muss manuell auf der Seite für erweiterte Einstellungen der Lenksystemanwendung zurückgesetzt werden. Das Symbol "Vorgewendewarnung" wird beim Ausschalten nicht auf der Karte angezeigt.

ch177nn,1685616786842-29-01JUN23

Signaltöne

Signaltöne können als akustische Anzeigen für die Lenkrichtung verwendet werden. Befindet sich die Spur rechts von der Maschine, ertönen zwei tiefe Pieptöne. Befindet sich die Spur links von der Maschine, ertönt ein einzelner hoher Piepton. Der Alarm wird wiederholt, wenn die Spurabweichung zwischen Maschine und Lenksystemspur zwischen 10 und 40 cm (4 und 16 in.) liegt.

HINWEIS: Signaltöne sind standardmäßig auf EIN eingestellt.

HC94949,00003AE-29-23SEP13

Benachrichtigung zu Änderung der Arbeitsbreite

Benachrichtigung zu Änderung der Arbeitsbreite freigeben, um jedes Mal eine Benachrichtigung zu erhalten, wenn die Arbeitsbreite der Maschine oder des Anbaugeräts geändert wird.

AL70325,0000550-29-06SEP19

Fahrgassen

Fahrgassen sind Lenklinien, die in unterschiedlicher Farbe dargestellt werden, um die Arbeitskraft darauf hinzuweisen, für diesen Übergang eine Aktion durchzuführen. Fahrgassen können die Arbeitskraft beispielsweise erinnern, einzelne Abschnitte der Einzelkornsämaschine abzuschalten, sodass das Saatgut nicht auf vordefinierten Pfaden ausgebracht wird. Diese vordefinierten Pfade können während der Saison als Radreihen verwendet werden, um Bodenverdichtung und Beschädigung der Kulturen im übrigen Feld zu verhindern. Siehe die Bildschirmhilfe für Informationen zur Erstellung von Fahrgassen.

AL70325,0000551-29-12SEP19

Gemeinsames Signal

Gemeinsames Signal verwendet das Korrektursignal der Maschine, um das Signal gemeinsam mit dem Anbaugeräteempfänger und bei Verwendung von Maschine Sync mit anderen Maschinen zu nutzen. Der Empfänger mit dem genauesten Korrektursignal muss an der Maschine angebracht sein.

AL70325,0000552-29-24SEP19

Auswahl der Lenkspur

Wenn Auswahl der Lenkspur freigegeben ist, wählt das Display jedes Mal, wenn ein Betrieb, Mandant und Feld ausgewählt werden, automatisch eine Lenklinie aus. Wenn einem Feld mehrere Lenkspuren zugeordnet sind, wird die erste Lenkspur in der Lenkspurliste als aktive Lenkspur ausgewählt.

HINWEIS: Die aktive Lenkspur ändert sich nicht, wenn ein Fahrer ein neues Feld auswählt, während AutoTrac eingeschaltet ist.

Wenn den ausgewählten Feld keine Lenkspuren zugeordnet sind oder der Fahrer die Auswahl von Betrieb, Mandant und Feld löscht, ändert sich der

Spurname in "---", um anzuzeigen, dass keine aktive Lenkspur vorhanden ist. Um eine Lenkspur auszuwählen, Lenkspur definieren auf der Hauptseite für Lenksystem-Anwendung oder Betrieb, Mandant und Feld in der Anwendung Felder auswählen.

HINWEIS: Auswahl der Lenkspur ist standardmäßig freigegeben. Diese Funktion wird wieder auf die Standardeinstellung zurückgesetzt, wenn das Zurücksetzen auf Werksdaten oder eine Software-Neuprogrammierung durchgeführt wird.

HINWEIS: Der Schalter für die Auswahl der Lenkspur steht beim Lenklinientyp "Bedeckungsspur" immer auf EIN.

ch177nn,1685616820674-29-01JUN23

Spurverschiebung



PC16665—UN—18MAR13

A—Spurverschiebung zur Mitte
B—Spurverschiebung nach links
C—Spurverschiebung nach rechts

Mit Spurverschiebung wird die eingerichtete Lenkspur nach links, zur Mitte oder nach rechts von der Maschine eingestellt. Spurverschiebung verwenden, um die GPS-Abweichung auszugleichen.

HINWEIS: Jedes satellitenbasierte GPS-System mit Differenzialkorrektur weist Abweichungen auf.

Bei Verwendung der Differenzialkorrektur SF1, SF2 oder SF3 (oder wenn der RTK-Schnellvermessungsmodus verwendet wird), kann die Lenkspur im Laufe der Zeit oder beim Aus- und Einschalten der Stromversorgung abweichen. Spurverschiebung kann verwendet werden, um die GPS-Abweichung auszugleichen.

Mit Spurverschiebung werden Lenkspur 0 und alle Lenklinien, die der Lenkspur zugeordnet sind, eingestellt. Lenklinien werden um den voreingestellten Abstand nach rechts oder links verschoben. Der Fahrer kann eine Lenklinie auch mittig auf die Maschine ausrichten.

Spurverschiebung zur Mitte (A) auswählen, um die Linie mittig auf die aktuelle Position der Maschine auszurichten. Spurverschiebung nach links (B) auswählen, um Linie nach links zu verschieben.

Spurverschiebung nach rechts (C) auswählen, um Linie nach rechts zu verschieben.

HINWEIS: Hauptumschaltfläche für Spurverschiebung ist standardmäßig auf EIN eingestellt.

Spurverschiebung ist deaktiviert, während die Aufnahme adaptiver Konturen aktiv ist.

Der maximal zulässige Wert der Schrittgröße für Verschiebung bei aktivierter AutoTrac-Funktion beträgt 30 cm (12 in). Wenn AutoTrac nicht aktiv ist, kann der Fahrer eine Verschiebung von bis zu 914 cm (360 in) vornehmen.

Spurverschiebung wird bei Verwendung von adaptiven Konturen nicht empfohlen. Verschiebung basiert auf der aktuellen Fahrrichtung der Lenkspur und nicht auf der Geometrie der gesamten Lenkspur. Die Spurverschiebung kann dazu führen, dass einige Abschnitte der Lenkspur näher zur gewünschten Verschiebung hin oder weiter davon weg verschoben werden.

Die Spurverschiebung ist verfügbar, wenn A-B-Konturen verwendet werden. (Siehe Verschiebung von A-B-Konturen.)

Gesamtverschiebungen sind nur sichtbar, wenn eine Lenklinie für eine gerade Spur oder eine Kreisspur bearbeitet wird. Verschiebungen löschen ist für alle Spuren zulässig.

Gemeinsame Nutzung der Lenklinienverschiebungen

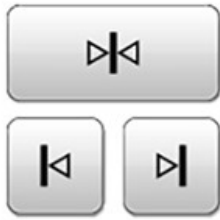
Lenklinienverschiebungen werden über die Liste der Lenkspuren gemeinsam genutzt. Um eine Verschiebung der Lenklinie zu empfangen, eine andere Lenklinie auswählen, dann die ursprüngliche Lenklinie auswählen. Der Fahrer erhält eine Benachrichtigung, dass eine Verschiebung auf die gemeinsam genutzte Lenklinie angewendet wurde.

Verschiebung einer einzelnen Linie

HINWEIS: Die Verschiebung einer einzelnen Linie ist nur für gerade Lenkspuren und A-B-Konturen möglich.

AutoTrac bleibt aktiv, wenn eine Verschiebung einer einzelnen Linie angewendet wird.

HINWEIS: Die Verschiebung einer einzelnen Linie kann nur verwendet werden, um die Lenkspur für gerade Spuren um bis zu 30 % des Spurbabstands und 40 % für A-B-Konturen zu verschieben.



PC28718—UN—25AUG22

Schaltflächen für Verschiebung einer einzelnen Linie

- A—Spurverschiebung zur Mitte
 B—Spurverschiebung nach links
 C—Spurverschiebung nach rechts

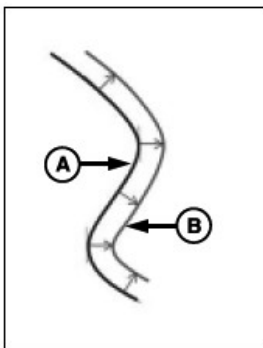
Die Verschiebung einer einzelnen Linie passt die Position einer einzelnen Lenklinie nach links oder rechts an, ohne die Position oder Form der Lenkspuren um sie herum zu beeinflussen. Am Ende einer Wendung oder beim Auswählen einer neuen Lenkspur wird die Verschiebung auf Null zurückgesetzt.

Die Verschiebung einer einzelnen Linie kann mit der Layoutmanager-Anwendung einer Bedienseite hinzugefügt werden.

ch177nn,1685616840395-29-01JUN23

Verschiebung von A-B-Konturen

Bei der Verschiebung von A-B-Konturen auf Generation 4 Displays wird eine andere Logik als bei anderen Lenksystemmethoden verwendet. Anstelle von geraden, seitlichen Verschiebungen werden bei A-B-Konturen radiale Verschiebungen verwendet. Radiale Verschiebungen unterstützen Bewegungen senkrecht zur Tangente der Kontur an jedem Punkt entlang der Lenkspur. Jeder Punkt entlang der Kontur wird während einer erneuten Erstellung verschoben. Form und Geometrie der Kontur ändern sich mit der Verschiebung.



PC27479—UN—06SEP19

Beispiel für Verschiebung einer A-B-Kontur

- A—A-B-Kontur
 B—Neue A-B-Kontur

Beim Verschieben einer A-B-Kontur (A) wird die neue A-B-Kontur (B) am Punkt der Verschiebung radial

verschoben. Die radiale Verschiebung wird entlang der Länge der Linie wiederholt. Spurbstand und Fahrriichtung der neuen A-B-Kontur basieren auf der ursprünglichen A-B-Kontur.

HINWEIS: Glättung der Konturen wird auf jeden neuen Durchgang angewendet. Glättung kann zu kleinen Lücken in der Bedeckung führen. Glättung von Liniensegmenten kann bei Bedarf die in den Lenksystem-Einstellungen ausgeschaltet werden.

Verschiebungen von A-B-Konturen importieren und exportieren

Wenn A-B-Konturen mit Verschiebungen von einem GreenStar 3-Display 2630 importiert werden, werden die verschobenen Linien importiert. Bei einer Änderung der Abmessungen oder Anwendungen werden die A-B-Konturen nicht basierend auf diesen Änderungen neu erstellt. Zur Berücksichtigung solcher Änderungen muss die A-B-Kontur anhand der ursprünglichen A-B-Kontur neu erstellt werden.

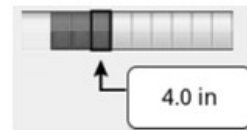
Radiale Verschiebungen von einem Generation 4 Display sind mit anderen Displayarten nicht kompatibel.

AB-Kurven zu GreenStar 2-Displays, GreenStar 3-Displays oder John Deere exportiert Operations Center Die radialen Verschiebungen aufbewahren, wenn sie nur auf ein Generation 4-Display importiert werden, wenn die A-B-Kontur nicht geändert wird, während sich die A-B-Kontur auf anderen Displaytypen befindet.

ch177nn,1685616864851-29-01JUN23

Lightbar-Einstellungen

HINWEIS: Die Lightbar wird auch als Pfad-Genauigkeitsanzeige bezeichnet.



PC28719—UN—25AUG22

Lightbar-Schrittgröße

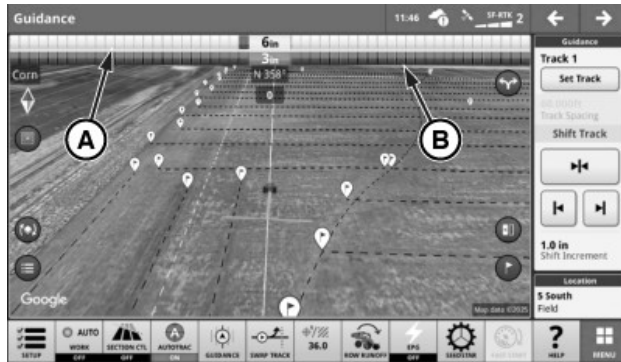
Schrittgröße – Wird verwendet, um den Wert der Spurbabweichung einzustellen, die von den einzelnen Feldern auf der Lightbar darstellt wird.

Richtung der Lenk-Sollrichtung – Wenn diese Option gewählt wurde, bedeuten die links auf der Lightbar aufleuchtenden Leuchten, dass die Maschine zum Ausrichten auf die Lenkspur nach links gelenkt werden muss.

Richtung der Spurbabweichung – Wenn diese Option gewählt wurde, bedeuten die links auf der Lightbar

aufleuchtenden Leuchten, dass die Maschine zum Ausrichten auf die Lenkspur nach rechts gelenkt werden muss.

Lightbar für passive Anbaugerätelenkung



PC671879—UN—24JUN25

A—Lightbar der Maschine
B—Anbaugerät-Lightbar

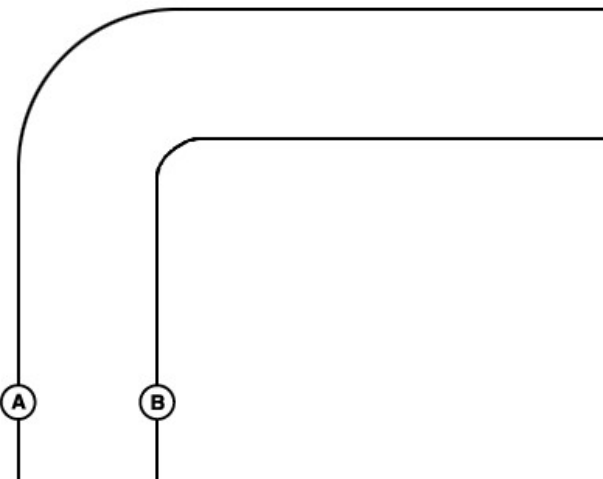
Bei Verwendung der passiven Anbaugerätelenkung fügt das Display eine zweite Lightbar hinzu.

Lightbar der Maschine (A) – Zeigt den Abstand der Maschine zur Lenkspur links und rechts an.

Lightbar des Anbaugeräts (B) – Zeigt an, wie weit der Drehpunkt des Anbaugeräts von der Spur des Lenksystems nach rechts oder links versetzt ist.

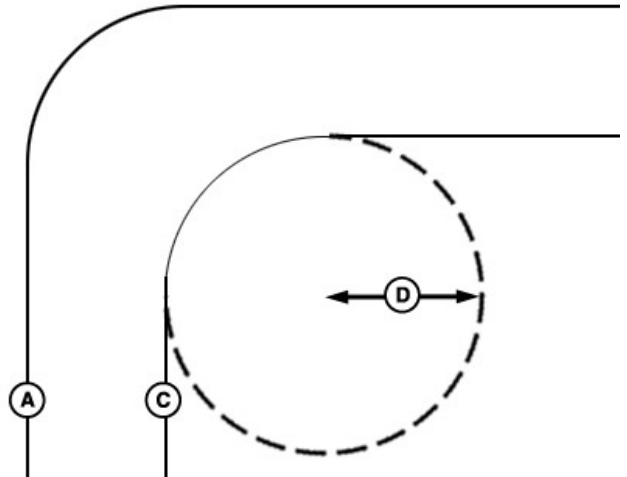
ZIDXK1X,1750231750064-29-18JUN25

Kontureinstellungen



PC9529—UN—27OCT06

Enges Wenden glätten AUS



PC9530—UN—27OCT06

Enges Wenden glätten EIN

A—Vorheriger Durchgang
B—Nächster Durchgang—Enges Wenden glätten Aus
C—Nächster Durchgang—Enges Wenden glätten Ein
D—Wenderadius im Boden

Enges Wenden glätten – Im aktivierten Zustand glättet das System automatisch einen wiederholten Pfad, der zu eng ist.

Auslöser für Kurvenaufzeichnung — Die Aufnahme der adaptiven Kontur kann auf drei Arten ausgelöst werden: Manuelle Aufnahme, AutoTrac-Modus und Arbeitsstatusmodus.

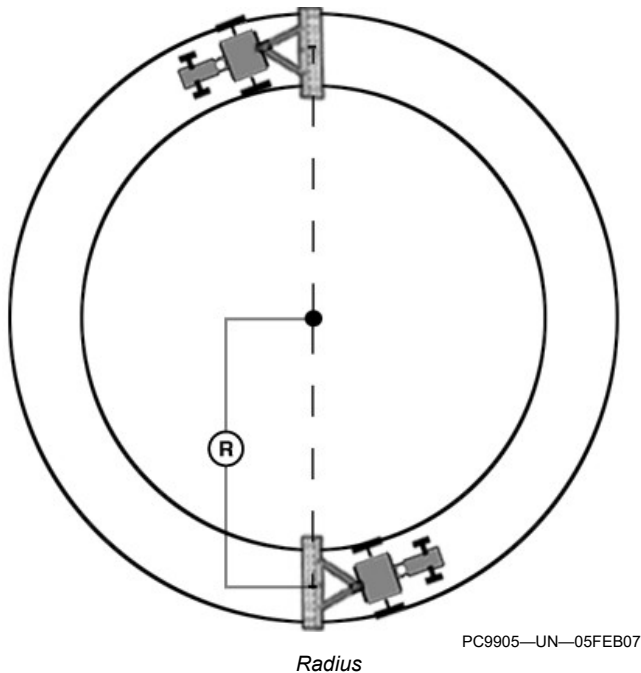
HINWEIS: Es wird empfohlen, die Aufzeichnung zu stoppen, wenn eine Richtungsänderung erforderlich ist. Die Aufnahme beim Reversieren kann zu einer schlechten Erstellung der Lenkspuren führen.

- 1. Manuelle Aufnahme:** Die Aufnahme beginnt nur, wenn der Fahrer die Aufnahme-Taste drückt. In diesem Modus werden keine automatischen Auslöser verwendet.
- 2. AutoTrac Modus:** Aufnahme beginnt automatisch, wenn AutoTrac auf einer projizierten Linie eingeschaltet wird, und stoppt, wenn AutoTrac ausgeschaltet wird. Die Aufnahme-Taste kann weiterhin verwendet werden, um die Aufnahme in diesem Modus manuell zu starten oder zu stoppen.
- 3. Arbeitszustandsmodus:** Die Aufzeichnung ist mit dem Status "Arbeitsaufzeichnung" verknüpft. Wenn "Arbeitsaufzeichnung" eingeschaltet ist und aktiv gearbeitet wird, beginnt die Aufnahme der adaptiven Kontur. Sie stoppt automatisch, wenn "Arbeitsaufzeichnung" ausgeschaltet wird.

Verlängerungen der aufgenommenen A-B-Kontur – Geradlinige Verlängerungen können zum Anfang und Ende des A-B-Konturpfads hinzugefügt werden. 90 m (300 ft) lange Verlängerungen werden erzeugt. Durch

Einschalten dieser Funktion werden keine Verlängerungen zu den zuvor aufgenommenen A-B-Konturen hinzugefügt.

HINWEIS: Verlängerungen müssen möglicherweise ausgeschaltet werden, um zu verhindern, dass sich Linien überkreuzen. Wenn sich Linien überkreuzen, werden die verbleibenden Konturen möglicherweise nicht erzeugt.



R—Anbaugerät-Wenderadius

Wenderadius mit Anbaugerät im Boden – Der engste Wenderadius, mit dem das Anbaugerät gewendet werden kann, während es im Boden ist.

Bei einem größeren Wenderadius mit Anbaugerät im Boden wird gleichmäßigeres Wenden erzielt. Bei einem kleineren Wenderadius mit Anbaugerät im Boden wird engeres Wenden erzielt. Dieser Wert wird auch bei Maschinen ohne gezogene Anbaugeräte verwendet.

HINWEIS: Sicherstellen, dass der Wenderadius bei Anbaugerät im Boden auf einen realistischen, der Größe des Anbaugeräts entsprechenden Wert eingestellt ist.

ZIDXK1X,1750229032945-29-26JUN25

Kreisspur-Einstellungen



Abstand zu Mittelpunkt

PC20395—UN—08DEC14

Abstand zu Mittelpunkt – Abstand von Kreismitte zu aktueller Position. Der Abstand wird nur bis 1609 m (5280 ft.) angezeigt. Einschalten, um Schaltfläche auf Lenkssystemkarte anzuzeigen.

CZ76372,0000739-29-08DEC14

Spurabstand

HINWEIS: Wenn die Maschine über 16 km (10 mi) von der Spur 0 entfernt liegt, werden die Lenklinien ungenauer.

Der Spurabstand wird bei der Lenksystem-Anwendung verwendet, um festzustellen, wie weit jeder Durchgang vom vorherigen Durchgang entfernt ist. Der Spurabstand ist ähnlich wie die Arbeitsbreite, jedoch wird der Spurabstand nur zur Lenkung verwendet und die beiden Werte hängen nicht voneinander ab.

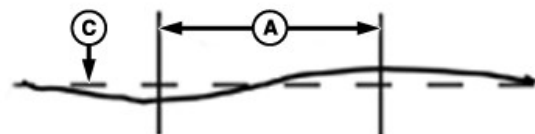
Den Spurabstand genauso wie die Arbeitsbreite einstellen, um den Reihenabstand zwischen den Durchgängen beizubehalten. Den Spurabstand etwas geringer als die Arbeitsbreite einstellen, um bei der Bodenbearbeitung oder beim Spritzen etwas Überlappung zu erhalten oder um eine geringfügige GPS-Abweichung auszugleichen.

AL70325,00005DC-29-23JUL20

Lenkempfindlichkeit

Die Lenkempfindlichkeit stellt die Aggressivität des AutoTrac-Lenksystems ein. Bei einer hohen Lenkempfindlichkeitseinstellung reagiert das System aggressiver. Bei dieser Einstellung kann das System schwierige manuelle Lenkbedingungen wie z. B. bei angebauten Geräten mit einer hohen Zugbelastung bewältigen. Eine geringe Lenkempfindlichkeits-Einstellung ist weniger aggressiv und das System kann mit leichteren Zugbelastungen und höheren Geschwindigkeiten fertig werden.

Eine Zahl zwischen 50 und 200 eingeben. Der Vorgabewert ist 70. Der Wert kann je nach Lenksteuereinheit unterschiedlich sein.



PC17128—UN—18JUN13



PC17129—UN—18JUN13

A—10-Sekunden-Intervall
B—1-Sekunden-Intervall
C—Spurfehlermuster

- Zu niedrig: Wenn die Lenkempfindlichkeit zu niedrig ist, kann ein langsam wanderndes Spurfehlermuster auf dem Display beobachtet werden. Der seitliche Verlauf dieses Spurfehlermusters (C) erstreckt sich über einen Zeitraum von ungefähr 10 Sekunden (A). Wenn ein übermäßiger Spurfehler auftritt, die Lenkempfindlichkeit in kleinen Schritten erhöhen, bis die gewünschte Genauigkeit erreicht wird.
- Zu hoch: Die Einstellung der Lenkempfindlichkeit auf das Höchstniveau resultiert nicht in maximaler Spurgenaugigkeit. Bei zu hoch eingestellter Lenkempfindlichkeit ist eine übermäßige Bewegung der Vorderräder zu beobachten, was die Genauigkeit verringert und unnötigen Verschleiß der Vorderachskomponenten verursacht. Bei übermäßig hoher Einstellung wird die Maschinenbewegung hinreichend groß, um das momentane Umschalten der Lenkempfindlichkeit auf das Vorgabeniveau zu bewirken. Die seitliche Radbewegung, auf die bei der Ermittlung einer zu hohen Aggressivität zu achten ist, tritt in Intervallen von ungefähr 1 Sekunde (B) auf. Wenn übermäßige Radbewegung beobachtet wird, die Lenkempfindlichkeit in kleinen Schritten verringern, bis die gewünschte Leistung erzielt wird.

HINWEIS: Bei großen Spurrillen, Furchen oder Anbaugerätelaständerungen ist die Anzeige einer momentanen Spurabweichung normal. Die richtige Einstellung der Lenkempfindlichkeit trägt dazu bei, Spurfehler zu minimieren.

Die Bildschirmhilfe in der Hilfefunktion für weitere Informationen zur Lenkempfindlichkeit verwenden.

HC94949,0000377-29-26SEP13

Einstellung der Lenkspur



PC28720—UN—25AUG22

A—Schaltfläche "SPUR DEFINIEREN"
B—Lenkspur hinzufügen

C—Lenkspuren filtern/sortieren

1. Auf der Hauptseite für Lenksystem "SPUR DEFINIEREN" auswählen.
2. In der Liste der Lenksystemspuren entweder eine vorhandene Lenklinie auswählen oder eine Lenklinie erstellen.

Bildschirmhilfe der Hilfefunktion verwenden, um Informationen zur Erstellung verschiedener Lenkspuren zu erhalten.

HC94949,00003B0-29-27SEP22

Geführte Linienfassung

HINWEIS: Die geführte Linienfassung erfordert eine AutoTrac 2,0-Steuereinheit. Steuereinheitentyp auf Seite "AutoTrac-Zustand" auf Registerkarte "Systemdiagnose" in Anwendung "Diagnosezentrale" überprüfen.

HINWEIS: Die geführte Linienfassung ist nicht für alle Maschinen verfügbar.

Die geführte Linienfassung zeigt eine weiß gepunktete Linie an, die die effizienteste Art und Weise darstellt, das Gerät auf die Führungslinie zu führen. Der Weg zur Lenkspur wird durch die Geschwindigkeit, die Maschinenposition, den Radwinkel und die Fahrrichtung zum Zeitpunkt der Auswahl des Wiederaufnahmeschalters bestimmt. Die gepunktete Linie wird kontinuierlich aktualisiert, wenn sich die Maschine mit AutoTrac im Zustand "Konfiguriert" (2/4-Diagramm) oder "Aktiviert" (3/4-Diagramm) bewegt. Wenn die Maschine die Lenkspur erfasst, wird die gepunktete Linie ausgeblendet.

HINWEIS: Die geführte Linienfassung funktioniert nicht im Rückwärtsgang.

ch177nn,1685616932700-29-01JUN23

Gerade Spur



Gerade Spur

PC28721—UN—25AUG22

Der Modus für gerade Spur unterstützt den Fahrer beim Fahren geradliniger paralleler Pfade durch Hinweise am Display und akustische Signale, wenn die Maschine von der Lenkspur abweicht.

Gerade Spur ermöglicht dem Fahrer, mit einer Reihe

verschiedener Optionen für Lenkspur 0 zunächst eine gerade Lenkspur für das Feld zu erstellen. Sobald Lenkspur 0 (Bezugslenkspur) definiert wurde, werden alle Durchgänge für das Feld erstellt. Jeder Durchgang ist identisch mit dem ursprünglich gefahrenen Durchgang, um sicherzustellen, dass sich Lenkfehler nicht im gesamten Feld wiederholen. Die erstellten Durchgänge können zum Betrieb von Parallel Tracking oder AutoTrac verwendet werden.

Methoden zur Definition von Lenkspur 0:

- A + B – Definieren der Lenkspur 0 durch Abfahren mit der Maschine.
- A + Auto B – Definieren der Lenkspur 0 durch Abfahren mit der Maschine.
- A + Fahrrichtung – Definieren der Lenkspur 0 durch Fahren mit der Maschine zu Punkt A und Eingeben eines vordefinierten Wertes für Fahrrichtung.
- Breite/Länge – Definieren der Lenkspur 0 durch Eingeben der vordefinierten Werte für Längen- und Breitengrad für Punkt A und B.
- Breite/Länge + Fahrrichtung – Definieren der Lenkspur 0 durch Eingeben der vordefinierten Werte für Längen- und Breitengrad für Punkt A und Eingeben eines vordefinierten Wertes für Fahrrichtung.
- Maschinenzugang A + B – Definieren der Lenkspur 0 durch Abfahren mit der Maschine.
- Maschinenzugang A + Fahrrichtung – Definieren der Lenkspur 0 durch Fahren mit der Maschine zu Punkt A und Eingeben eines vordefinierten Wertes für Fahrrichtung.
- Maschinenzugang Breite/Länge + Fahrrichtung – Definieren der Lenkspur 0 durch Eingeben der vordefinierten Werte für Längen- und Breitengrad für Punkt A und Eingeben eines vordefinierten Wertes für Fahrrichtung.

HINWEIS: Lenkspur 0 kann während eines Vorgangs (z. B. Säen) definiert werden, doch stehen einige Schaltflächen während der Erstellung der Lenklinie nicht zur Verfügung.

Masch.zugang

Maschinenzugang ist eine Methode für gerade Spur, die verwendet wird, um Feldwege zwischen den Durchgängen einzufügen.

Fahrrichtung

HINWEIS: Die Bearbeitung der Fahrrichtung der Lenkspur ist nur möglich, wenn gerade Spuren verwendet werden, die mit der Methode A + Fahrrichtung oder Länge/Breite + Fahrrichtung erstellt wurden.

Neue Informationen zur Fahrrichtung werden bei jeder Änderung dieses Wertes unter der vorhandenen

Lenkspur gespeichert. Wenn Daten nach einer Änderung der Fahrrichtung in das John Deere Operations Center exportiert werden, wird die im Operations Center gespeicherte Lenkspur durch die geänderte Lenkspur ersetzt.

Lenklinien-Berechnungsmethode

Die Lenklinienberechnung ist standardmäßig auf die John Deere Methode eingestellt. Andere Lenkspuren-Berechnungsmethoden:

- Nicht John Deere 1 - Verwendet die BeeLine-Berechnungsmethode.
- Nicht John Deere 2 - Verwendet die Trimble-Berechnungsmethode.

HINWEIS: Lenkspuren können über gemeinsame Datennutzung im Feld oder über Einrichtungsdateien mit einem USB-Stick oder der drahtlose Datenübertragung auf einen anderen Benutzer übertragen werden.

Diese Funktion wird nur bei der Erstellung neuer Lenkspuren für gerade Spuren unterstützt. Alle Methoden zur Erstellung einer neuen geraden Spur werden unterstützt, aber die A+B-Methode wird empfohlen, wenn Lenklinien auf der Grundlage von Erntegutreihen oder Beeten erstellt werden, die zuvor mit dem System eines Fremdunternehmens angelegt wurden. Die Verwendung der gleichen A+-Fahrrichtung wie bei dem System eines Fremdunternehmens führt nicht zur gewünschten Leistung.

Die Bildschirmhilfe in der Hilfezentrale verwenden, um weitere Informationen zur Erstellung von geraden Spuren zu erhalten.

Doppelte Lenkspur

Doppelte Lenkspur erstellt eine Kopie der aktiven Lenkspur.

Der neue doppelte Lenkspurname wird standardmäßig auf den Namen der ursprünglichen Lenkspur plus (1) festgelegt. Das Eingabefeld für Lenkspurname auswählen, um den Lenkspurnamen zu ändern. Die neue Lenkspur kann mittig auf die Maschine ausgerichtet oder nach links oder rechts verschoben werden.

Wenn die ursprüngliche Lenkspur mit Hilfe der Methode "A + Fahrrichtung" oder "Breite/Länge + Fahrrichtung" erstellt wurde, kann die Fahrrichtung der neuen Lenkspur durch Auswahl des Eingabefeldes für Fahrrichtung geändert werden.

ch177nn,1740731168324-29-28FEB25

Quick Line



Softkey für Quick Line

PC28722—UN—25AUG22

Quick Line verwenden, um bei Verwendung einer minimaler Anzahl von Schaltflächen eine Lenkspur auf der Bedienseite zu erstellen. Die Lenkspur wird ohne Einstellungsinformationen automatisch benannt.

Um die Quick Line zu speichern, die Lenkspurliste öffnen, die Schaltfläche für Bearbeiten auswählen und die Lenkspur umbenennen.

Quick Line Methoden:

- Quick Line Auto B – Erstellt automatisch den B-Punkt nach einem Fahrweg von 15 m (49,2 ft).
- Quick Line A+B – Erstellt manuell eine A+B Lenkspur.

Die Anwendung "Layoutmanager" verwenden, um der Verknüpfungsleiste die Schnell taste "Quick Line Auto B" oder "Quick Line A+B" hinzuzufügen.

AL70325,000050D-29-27SEP22

Führung auf einer geraden Spur

Beim Betrieb von Gerade Spur ist es nicht nötig, die Spuren in einer bestimmten Reihenfolge zu fahren. Die nächstgelegene Spur ist mit einer dickeren weißen Linie hervorgehoben.

Die Spurnummer ist unterhalb der Pfadgenauigkeitsanzeige dargestellt und wird automatisch aktualisiert, wenn an eine neue Spur herangefahren wird. Die Spurnummer zeigt die Anzahl der Linien, die von Spur 0 entfernt sind an, und die Richtung von Spur 0. Die Spurrichtung wird in Bezug zu Spur 0 angezeigt wird (Nord, Süd, Ost oder West). Die Spurnummer ändert sich, wenn sich die Maschine auf halbem Wege zwischen zwei Spuren befindet.

Die Pfadgenauigkeitsanzeige zeigt die Spurabweichungsentfernung an. Die Spurabweichung zeigt an, wie weit die Maschine von der nächsten Spur entfernt ist. Die Abweichung wird erhöht, bis die Maschine den Punkt erreicht, der sich auf halbem Wege zwischen zwei Spuren befindet. Nach Erreichen des Mittelpunkts wird die Abweichung verringert, während sich die Maschine der nächsten Spur annähert.

Im oberen rechten Bereich der Lenksystemansicht zeigt die Wendevorhersage die Entfernung zum Durchgangsende an. Die Entfernung wird bis zum

vorhergesagten Wenden verringert und Warntöne ertönen, wenn die Maschine 10 Sekunden vom Wendeschnittpunkt entfernt ist, und nochmals, wenn der vorhergesagte Wendepunkt erreicht ist.

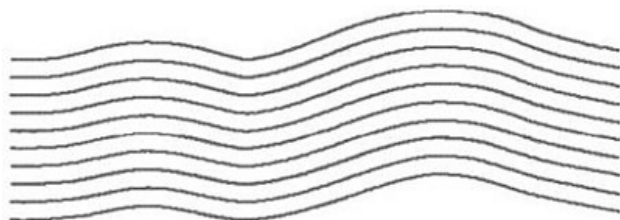
CZ76372,0000737-29-08DEC14

A-B-Konturen



A-B-Konturen

PC28723—UN—25AUG22



PC9028—UN—16APR06

A-B-Konturen ermöglichen dem Fahrer, eine Konturlinie im Feld mit zwei Endpunkten (Anfang und Ende) abzufahren. In jeder Richtung parallel zur Lenkspur liegenden Durchgänge werden anhand der ursprünglich gefahrenen Lenkspur erstellt. Jeder Durchgang wird anhand des ursprünglichen Durchgangs erstellt, um sicherzustellen, dass keine Lenkfehler im gesamten Feld wiederholt werden. Die Durchgänge sind keine identischen Kopien des ursprünglichen Durchgangs. Die Krümmung des Durchgangs ändert sich, damit der Fehler von einem Durchgang zum nächsten minimiert wird.

HINWEIS: Informationen zum Einstellen des Systems für optimale Leistung sind unter Konturspur-Einstellungen zu finden.

Die anfänglich aufgezeichnete A-B-Kontur muss mindestens 3 m (10 ft) lang sein, um eine gültige A-B-Kontur zu sein.

Sobald die A-B-Kontur (Lenkspur 0) aufgenommen wurde, werden zehn zusätzliche Spuren erstellt (fünf Durchgänge auf beiden Seiten von Lenkspur 0). Wenn die Maschine an der fünften Lenkspur ab Lenkspur 0 vorbeifährt, werden zehn weitere Lenksuren in dieser Richtung erstellt. Das System erstellt weiterhin zusätzliche Durchgänge, wenn die Maschine am letzten, auf dem Bildschirm gezeigten Durchgang vorbeifährt. Die Maschine muss sich innerhalb 400 m (0,25 mi) der zuletzt erstellten Spur befinden, damit das System Konturpfade erstellt. Wenn sich die Maschine an der äußeren Grenze befindet, kann es mehrere Minuten dauern, um einen Pfad zu erstellen, der auf

dem Bildschirm in der Nähe der Maschine angezeigt wird. Während dieser Zeit wird "Konturen werden berechnet" auf dem Bildschirm angezeigt.

HINWEIS: Das Überspringen eines Durchgangs ist im A-B-Konturmodus verfügbar.

Die Durchgänge sind keine identischen Kopien des ursprünglichen Durchgangs. Die Krümmung des Durchgangs ändert sich, damit der Fehler von einem Durchgang zum nächsten nicht überschritten wird. Bei jedem nachfolgenden Durchgang wird die Krümmung der Durchgänge konvexer bzw. konkaver.

HINWEIS: Meldungen über enge Kurven und Pfadende können im Modus A-B-Kontur angezeigt werden.

A-B-Konturpfade werden mit einer 91 m (300 ft) langen geradlinigen Verlängerung, die an den Enden der tatsächlich aufgenommenen Pfade angebracht wird, erzeugt. Die Linienverlängerungen werden vor und hinter der aufgenommenen Linie angefügt, um die Maschine auszurichten oder den Pfad fortzusetzen.

Wenn Spurverschiebung ausgewählt ist, wird die aktuelle Lenkspur eingestellt und es werden fünf Durchgänge auf beiden Seiten der Lenkspur neu erzeugt. Nachdem die anfänglichen Spuren erzeugt wurden, kann A-B-Kontur verwendet werden. Während des Betriebs werden zusätzliche Spuren erzeugt. Die Schaltflächen für links und rechts verwenden, um A-B-Konturspuren zu verschieben und neu zu erzeugen.

Siehe Bildschirmhilfe bzgl. weiterer Informationen zur Erstellung von A-B-Kontur-Lenkspuren.

Doppelte Lenkspur

Doppelte Lenkspur erstellt eine Kopie der aktiven Lenkspur.

Der neue doppelte Lenkspurname wird standardmäßig auf den Namen der ursprünglichen Lenkspur plus (1) festgelegt. Das Eingabefeld für Lenkspurname auswählen, um den Lenkspurnamen zu ändern. Die neue Lenkspur kann mittig auf die Maschine ausgerichtet oder nach links oder rechts verschoben werden.

ch177nn,1740731212961-29-28FEB25

Führung auf einer AB-Kontur

Die nächstgelegene Spur ist mit einer dickeren weißen Linie hervorgehoben.

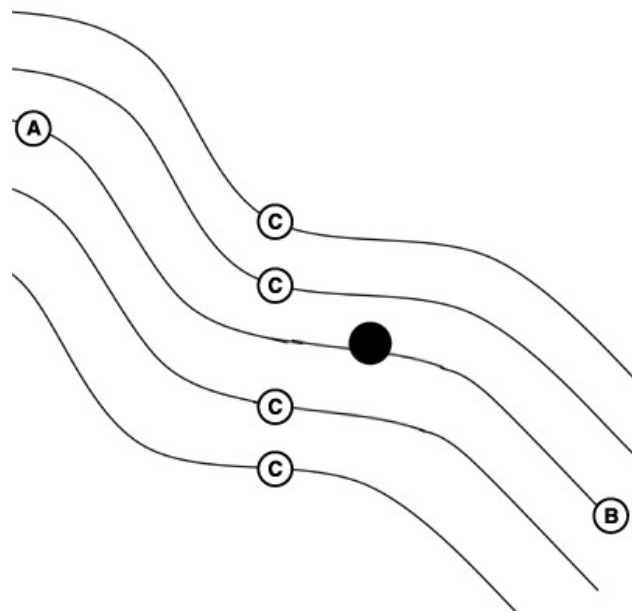
Die Spurnummer ist unterhalb der Pfadgenauigkeitsanzeige dargestellt und wird automatisch aktualisiert, wenn an eine neue Spur herangefahren wird. Die Spurnummer zeigt die Anzahl der Linien, die von Spur 0 entfernt sind an, und die Richtung von Spur 0. Die Spurrichtung wird in Bezug zu Spur 0 angezeigt wird (Nord, Süd, Ost oder West). Die

Spurnummer ändert sich, wenn sich die Maschine auf halbem Wege zwischen zwei Spuren befindet.

Die Pfadgenauigkeitsanzeige zeigt die Spurbewegungsabstand an. Die Spurbewegung zeigt an, wie weit die Maschine von der nächsten Spur entfernt ist. Die Abweichung wird erhöht, bis die Maschine den Punkt erreicht, der sich auf halbem Wege zwischen zwei Spuren befindet. Nach Erreichen des Mittelpunkts wird die Abweichung verringert, während sich die Maschine der nächsten Spur annähert.

CZ76372,0000736-29-08DEC14

Aufnahme eines geraden Pfads oder Navigieren um Hindernisse



PC9030C—UN—27OCT06

Navigieren um Hindernisse



PC15310—UN—09APR13

Schaltflächen Konturlinie und Gerade Linie

- A—Punkt A
- B—Punkt B
- C—Aus Spur 0 erstellte Pfade
- D—Kontursegment
- E—Gerades Segment

1. Die Aufnahme der A-B-Konturdaten starten.
2. Wenn mit der Aufnahme eines geraden Pfads

begonnen werden soll, die Schaltfläche Gerades Segment drücken.

HINWEIS: Nach dem Drücken der Schaltfläche Gerades Segment wird ein gerades Segment eingefügt, bis die Schaltfläche Kontursegment gedrückt bzw. die Schaltfläche Fertig zum Abschließen der Spur gedrückt wird.

3. Die Schaltfläche Konturlinie auswählen, um die Aufnahme der geraden Linie zu beenden und mit der Aufnahme des Konturpfads fortzufahren.

Dieses Verfahren kann hilfreich sein, wenn ein langer gerader Pfadabschnitt vorliegt, oder wenn um Hindernisse herum gelenkt wird.

Die Tasten für Konturen und gerade Abschnitte können während der Aufzeichnung nach Bedarf gedrückt werden.

HC94949,00003C3-29-13SEP13

Adaptive Konturen



Adaptive Konturen

PC28725—UN—30AUG22

HINWEIS: Siehe zusätzliche Informationen zur Optimierung der Systemleistung. (Siehe Kontureinstellungen in diesem Abschnitt.)

Mithilfe von Adaptiver Kontur kann der Fahrer einen manuell gefahrenen Konturpfad aufzeichnen. Nach Aufzeichnung der ersten Kontur und Wenden der Maschine wird der erstellte Pfad angezeigt und der Fahrer kann Parallel Tracking oder AutoTrac verwenden.

Nach Aufzeichnung des ursprünglichen Durchgangs wird jeder neue Durchgang anhand des vorherigen Durchgangs erstellt, um sicherzustellen, dass im gesamten Schlag keine Lenkfehler verbreitet werden.

HINWEIS: Überspringen eines Durchgangs ermöglicht dem Fahrer, über die Spur neben der aktuellen Spur hinauszufahren oder die Spur zu überspringen. Überspringen eines Durchgangs steht während der Aufzeichnung der Adaptiven Kontur nicht zur Verfügung.

Die erstellten Durchgänge sind keine identischen Kopien des ursprünglichen Durchgangs. Die Krümmung des Durchgangs ändert sich, damit die Genauigkeit von

Durchgang zu Durchgang beibehalten wird. Durch einfaches Weglenken der Maschine vom wiederholten Pfad kann der Fahrer bei Bedarf den Konturpfad überall im Schlag ändern.

HINWEIS: Meldungen über enge Kurven und Pfadende können im adaptiven Konturmodus angezeigt werden.

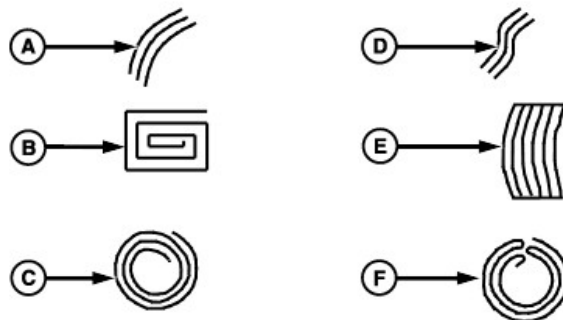
Der Fahrer kann entweder mit Parallel Tracking manuell auf den erstellten Lenkspuren fahren oder AutoTrac einschalten, sobald der erste Durchgang aufgezeichnet und der wiederholte Pfad angezeigt wird.

Wenn die Aufzeichnung einer Kontur gestoppt wird, wird die Linie nicht vor der Maschine projiziert. Der Fahrer kann AutoTrac nur auf zuvor aufgezeichneten und verfügbaren Spuren verwenden. Durch Beenden einer Sitzung werden alle aufgezeichneten Kontursegmente innerhalb dieser Sitzung als einzelne Spur gespeichert.

HINWEIS: Bei Verwendung von Adaptiver Kontur wird Spurverschiebung nicht empfohlen. Im Modus Adaptive Kontur kompensiert Spurverschiebung nicht für GPS-Abweichung.

Beim Bearbeiten einer Lenkspur können dem bestehenden adaptiven Kontursegment zusätzliche Kontursegmente hinzugefügt werden.

Bildschirmhilfe in Hilfefunktion verwenden, um weitere Informationen zur Erstellung von adaptiven Konturen zu erhalten.



A—Einfache Kontur
B—Kastenmuster
C—Spiralmuster
D—S-Kontur
E—Rennbahn
F—Kreis

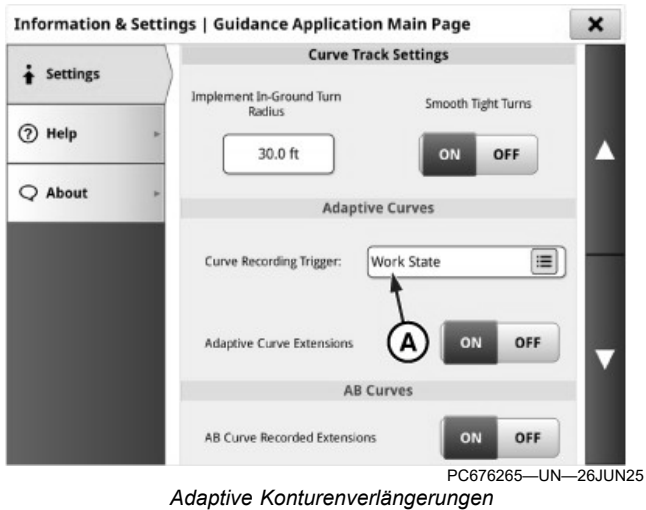
PC9032—UN—17APR06

Der Modus Adaptive Kontur ermöglicht dem Fahrer, auf verschiedenen Schlagmustern zu fahren und gelenkt zu werden.

- Einfache Kontur
- S-Kontur
- Kastenmuster
- Rennbahn

- Spiralmuster
- Kreis

Linienverlängerungen können zur vorhandenen adaptiven Kontur hinzugefügt werden. Dies sind provisorische Verlängerungen (90 m), die in der Nähe der Linie angezeigt werden. Sie müssen nicht aufgezeichnet werden.



Adaptive Konturenverlängerungen

ZIDXK1X,1750231125361-29-25JUN25

Lenkssystem auf einer adaptiven Kontur

WICHTIG: Wenn die Wiederholgenauigkeit mit gespeicherten Daten für Adaptive Konturen erforderlich ist, ist es erforderlich, dass die anfänglichen Lenkspurdaten und die nachfolgenden Fahrten über das Feld mit der StarFire-RTK-Genauigkeit erstellt werden. Die RTK-Basisstation sollte im Modus Absolute Basis betrieben werden.

HINWEIS: Der Spurbstand ist für Adaptive-Kontur-Daten gleichbleibend. Wenn bei der Rückkehr zum Schlag eine andere Anbaugerätebreite verwendet wird, so müssen neue Daten aufgenommen werden.

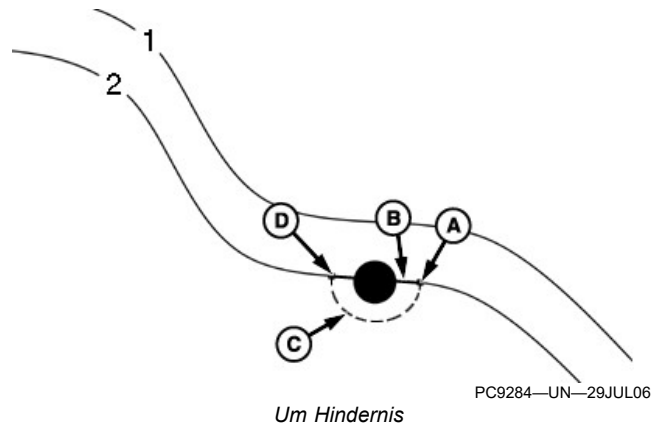
Die nächstgelegene Spur ist mit einer dickeren weißen Linie hervorgehoben. Die Pfadgenauigkeitsanzeige zeigt die Spurbabweichungsentfernung an. Die Spurbabweichung zeigt an, wie weit die Maschine von der nächsten Spur entfernt ist. Die Abweichung wird erhöht, bis die Maschine den Punkt erreicht, der sich auf halbem Wege zwischen zwei Spuren befindet. Nach Erreichen des Mittelpunkts wird die Abweichung verringert, während sich die Maschine der nächsten Spur annähert.

Wenn eine Kontur nicht aufgezeichnet wird, werden die Linien nicht projiziert und der Fahrer kann AutoTrac nur

auf den verfügbaren Linien verwenden. Beim Aufzeichnen werden die Linien basierend auf der vorherigen Linie projiziert. Diese Sitzung kann verwendet werden, um eine weitere Linie manuell aufzunehmen, oder der Fahrer kann AutoTrac unter "Auslöser für Konturaufnahme" auswählen und AutoTrac auf der projizierten Linie aktivieren.

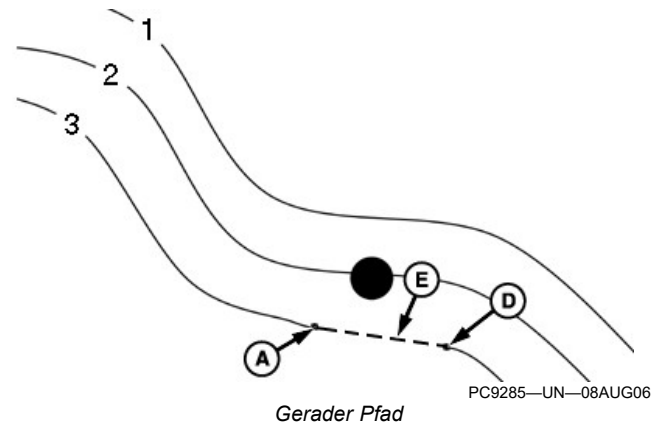
ch177nn,1685616988383-29-01JUN23

Aufnahme eines geraden Pfads innerhalb einer adaptiven Kurve



Um Hindernis

PC9284—UN—29JUL06



Gerader Pfad

PC9285—UN—08AUG06



Schaltflächen Konturlinie und Gerade Linie

PC15311—UN—09APR13

- A—Gerade Linie ausgewählt
- B—Gerades Segment wird erzeugt, um zwei Punkte zu verbinden
- C—Traktorpfad nicht aufgenommen
- D—Konturlinie ausgewählt
- E—Pfad wird als gerade Linie zwischen Punkt A und D aufgenommen
- F—Schaltfläche Konturlinie

G—Schaltfläche Gerade Linie

1. Mit der Aufnahme einer adaptiven Kurve beginnen.
2. Wenn mit der Aufnahme eines geraden Pfads begonnen werden soll, die Schaltfläche Gerade Linie drücken.

HINWEIS: Nach dem Drücken der Schaltfläche Gerades Segment wird ein gerades Segment eingefügt, bis die Schaltfläche Kontursegment gedrückt bzw. die Schaltfläche Fertig zum Abschließen der Spur gedrückt wird.

3. Die Schaltfläche Konturlinie auswählen, um die Aufnahme der geraden Linie zu beenden und mit der Aufnahme des Konturpfads fortzufahren.

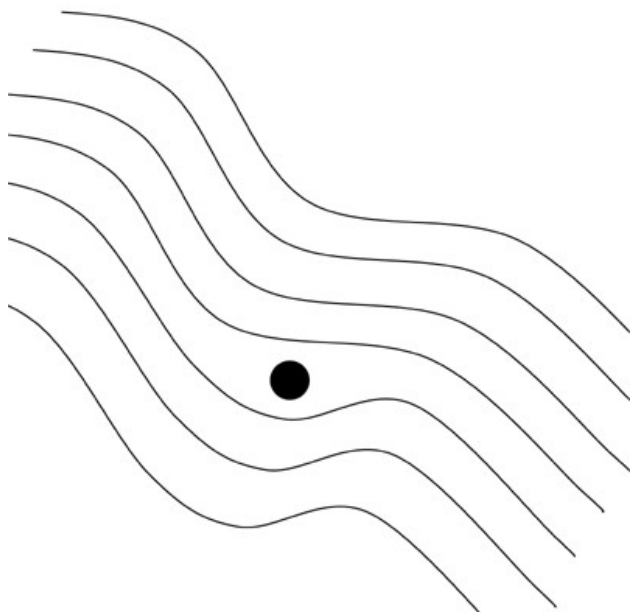
Dieses Verfahren kann hilfreich sein, wenn ein langer gerader Pfadabschnitt vorliegt, oder wenn um Hindernisse herum gelenkt wird.

Die Tasten für Konturen und gerade Abschnitte können während der Aufzeichnung nach Bedarf gedrückt werden.

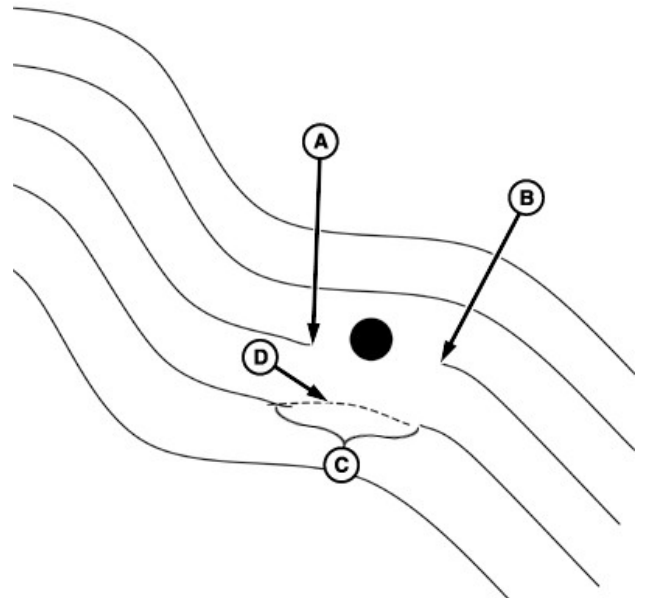
HINWEIS: Das gerade Segment kann nicht länger als 0,8 km (0.5 mi.) (2640 ft.) sein. Bei längeren Strecken wird das Liniensegment nicht verbunden, wodurch eine Lücke im Pfad entsteht.

HC94949,0000395-29-13SEP13

Navigieren um Hindernisse



PC9029—UN—17APR06



PC9030—UN—17APR06

- A—Aufnahme ausgeschaltet**
B—Aufnahme eingeschaltet
C—Lückenergebnisse im nächsten Durchgang
D—Manuell gefahren, um Pfad wieder herzustellen

Wenn die Funktion Adaptive Konturen ausgeführt wird, muss der Bediener um mögliche Hindernisse in einem Schlag wie z. B. einen Brunnenkopf, einen Leitungsmast oder eine Stromleitung herumfahren.

HINWEIS: Mit der geraden Taste eine gerade Linie um das Hindernis aufzeichnen, um eine Lücke im Pfad zu vermeiden.

Aufnahme EIN: Wenn die Aufnahme während des Umfahrens des Hindernisses eingeschaltet bleibt, wird diese Abweichung vom erstellten Pfad aufgenommen und als Bestandteil des Pfads mit einbezogen. Beim nächsten Durchgang durch den Schlag, der sich diesem Bereich nähert, ist in dem für den aktuellen Durchgang der Maschine erstellten Pfad diese Abweichung bereits integriert. Die Maschine wird entlang der Abweichung gelenkt. Um diese Abweichung wieder in einen geraden Pfad zu ändern, muss die Arbeitskraft die manuelle Lenkung der Maschine übernehmen und die Abweichung begradigen. Nachdem der Fahrer die Abweichung im Schlag durchfahren hat und der vorprogrammierte Pfad wieder aufgenommen wurde, kann der Wiederaufnahmeschalter eingeschaltet werden, und AutoTrac übernimmt die Lenkung der Maschine.

Aufnahme AUS: Wenn bei der Annäherung an das Hindernis die Aufnahme ausgeschaltet, das Hindernis umfahren und anschließend die Aufnahme wieder eingeschaltet wird und AutoTrac zum Abschluss des Durchgangs eingerückt ist, so entsteht an der Stelle des Hindernisses eine Lücke in dem aufgenommenen Pfad. Wenn sich die Maschine auf dem nächsten Pfad der Lücke nähert, muss der Fahrer die manuelle Lenkung

der Maschine übernehmen und selbst durch die Lücke lenken. Nachdem die Lücke umfahren und sich die Maschine erneut auf dem erstellten Pfad befindet, kann AutoTrac eingeschaltet werden. Die Lücke wird in den nachfolgenden Durchgängen nicht angezeigt, solange die Aufzeichnung für den nächsten Durchgang eingeschaltet ist.

ch177nn,1685617008861-29-01JUN23

AutoPath

AutoPath verwendet Reihen- oder Feldgrenzeninformationen, um Lenkspuren für nachfolgende Vorgänge im Feld zu erstellen. Mit AutoPath muss der Fahrer zum genauen Navigieren durch den Schlag weniger schätzen und eingreifen. AutoPath-Linien reduzieren die Zeit zum Einstellen, falsche Schätzreihen und Beschädigungen durch ungenaue Lenksystemeinstellungen.

Vor der Verwendung von AutoPath-Lenkspuren AutoPath-Liniendaten vom John Deere Operations Center importieren. Die AutoPath-Liniendaten sind in der Einrichtungsdatei enthalten. Wenn keine Quelldaten verfügbar sind, können AutoPath-Lenkspuren anhand einer Feldgrenze erstellt werden. Siehe "AutoPath bearbeiten" in der Bildschirmhilfe für weitere Informationen.

Maschinenspezifische Anforderungen:

AutoPath ist mit den folgenden Maschinen kompatibel, die mit John Deere oder Reichardt GreenFit AutoTrac Systemen ausgestattet sind:

HINWEIS: Für optimale Leistung AutoTrac RowSense mit AutoPath verwenden.

- Traktoren
- Feldspritze
- Erntemaschine
- John Deere Schwadmäher [nur AutoPath (Feldgrenzen) ist kompatibel]

HINWEIS: AutoPath™ Dokumentation ist nicht verfügbar, wenn der ISOBUS-Dokumentationsmodus in den Arbeitseinstellungen aktiviert ist.

AutoPath™ (Reihen)

AutoPath (Reihen) erstellt aus aufgezeichneten Ursprungsvorgangsdaten, Maschinenversätzen und dem Spurbstand Lenkspuren für spätere Vorgänge im betreffenden Feld. Mit AutoPath (Reihen) muss der Fahrer zum genauen Navigieren durch stehendes Erntegut weniger schätzen und eingreifen. AutoPath-Linien reduzieren die Zeit zum Einstellen, falsche Schätzreihen und Beschädigungen durch ungenaue Lenksystemeinstellungen.

Anforderungen von AutoPath (Reihen) an den Ursprungsvorgang:

HINWEIS: Die Genauigkeit der AutoPath-Linien hängt von der Genauigkeit der Quellbetriebsdaten ab. Für das Aufzeichnen des Quellbetriebs wird die John Deere Active Implement Guidance bzw. die AutoTrac-Anbaugeräteleitung empfohlen.

Der Quellbetrieb ist der aufgezeichnete Vorgang zur Erstellung von AutoPath-Linien. Kompatible Ursprungsvorgänge sind Bodenbearbeitung, Aussaat und Produktausbringung.

HINWEIS: Der Quellvorgang muss mit einem Anbaugeräteempfänger aufgezeichnet werden.

Wenn der Quellbetrieb keine Reihendaten enthält, alle weiteren Vorgänge in diesem Feld wie Aussaat, Produktausbringung oder Ernte definieren, damit AutoPath Lenkspuren erstellen kann.

Die zum John Deere Operations Center gesendeten Quellbetriebsdaten sind unter folgenden Bedingungen aufzuzeichnen:

- StarFire-Empfänger mit SF3-Signalpegel oder höher an Maschine und Anbaugerät.

HINWEIS: Prüfen, ob das Geländekompensationsmodul an allen Empfängern (Maschine und Anbaugerät) kalibriert ist.

HINWEIS: Das gemeinsame Signal kann zur Aufzeichnung von Daten verwendet werden.

- Generation 4 CommandCenter oder Universal-Display 4640 oder G5 CommandCenter oder G5^{Plus} Universal-Display.

Kompatible Anbaugeräte für AutoPath (Reihen):

- John Deere Einzelkornsämaschine mit einer SeedStar 2-Steuereinheit oder neuer
- ISOBUS-Einzelkornsämaschine eines Fremdherstellers
 - Die Arbeitsbreiten als Reihen einstellen.
 - Wenn die Reihenbreite größer als 254 cm (100 in) ist, sind die nachfolgenden Vorgänge als Reihen zu definieren.
- Virtuelles Einzelkornsämaschine (Anbaugerät ohne Steuereinheit)
 - Die Arbeitsbreiten als Reihen einstellen.
- John Deere-Bodenbearbeitungsgerät mit Steuereinheit
 - Nachfolgende Vorgänge erfordern definierte Reihen.
- Virtuelles Bodenbearbeitungs-Anbaugerät (ohne Steuereinheit)

- Es wird empfohlen, die Arbeitsbreite als Reihen zu definieren.
- Wenn die Arbeitsbreite nicht in Form von Reihen definiert ist oder die Reihenbreite mehr als 254 cm (100 in) ist, erfordern nachfolgende Vorgänge die Definition von Reihen.

Nutzungsanforderungen für AutoPath (Reihen)

- Die Einstellungsdatei des John Deere Operations Center enthält AutoPath-Daten.
- Das Display muss über eine gültige Lizenz für AutoPath verfügen.
- Die Maschine verfügt über einen StarFire-Empfänger mit SF3-Signalpegel oder höher.

HINWEIS: Zur Erzielung optimaler Leistung den gleichen Signalpegel verwenden, der zum Aufzeichnen des Quellbetriebs verwendet wurde.

- Die Maschine ist mit John Deere oder Reichardt Green Fit AutoTrac-Systemen ausgestattet.
- Bei der Fruchtart muss es sich um eine jährlich ausgesäte Reihenkultur handeln.

HINWEIS: AutoPath unterstützt keine mehrjährigen Fruchtarten.

Erstellung von AutoPath (Reihen):

HINWEIS: Pro Feld kann nur eine AutoPath-Datei importiert werden. Wenn eine zweite AutoPath-Datei importiert wird, wird die ältere Datei überschrieben.

HINWEIS: AutoPath-Dateien können nicht vom Display exportiert werden.

HINWEIS: AutoPath-Dateien, die in das Display importiert wurden, können geändert werden, aber die Änderungen werden nicht mit dem John Deere Operations Center synchronisiert.

Wenn eine Maschine in ein Feld gezogen wird, dem eine Ursprungsvorgangsdatei zugeordnet ist, werden automatisch AutoPath-Linien mit einer optimalen, möglichst geringen Anzahl von Pfaden erstellt. Die aktuelle AutoPath-Spur kann dann auf der Seite "Lenkspur auswählen" bearbeitet werden. Schaltfläche für Methode auswählen, um Methode auszuwählen, die für die Erstellung von Durchgängen verwendet wird. AutoPath (Reihen) verfügt über folgende Optionen zur Spurerstellung:

- Optimierung für "Minimale Durchgänge" auswählen, um das Feld mit so wenig wie möglich Durchgängen vollständig abzudecken.

HINWEIS: Wenn die Arbeitsbreite des aktuellen Vorgangs schmaler als die Arbeitsbreite des Ursprungsvorgangs ist, ist Folgen des Ursprungsvorgangs automatisch ausgegraut.

- Schaltfläche "Folgen der Durchgänge des Ursprungsvorgangs" auswählen, um nur Durchgänge zu verwenden, die mit dem Ursprungsvorgang übereinstimmen. Das Folgen der Durchgänge des Quellbetriebs reduziert die Verdichtung, kann jedoch zu Bedeckungsüberlappung führen.



Default to this Method

PC613046—UN—20FEB24

Kontrollkästchen für Standardmethode

Die Standardoption ist "Optimieren auf wenigste Durchgänge". Um die Standardeinstellung auf "Durchgängen des Ursprungsvorgangs folgen" zu ändern, Optionsfeld auswählen und dann das Kontrollkästchen "Diese Methode als Standard wählen" aktivieren. Dieser Schritt stellt sicher, dass die Erstellungsmethode für alle Felder gleich bleibt.

AutoPath-Linien (Reihen) werden standardmäßig auf 20 m (66 ft) über das Ende der Reihe hinaus verschoben. Linienverlängerungen können in den erweiterten Einstellungen geändert werden. AutoPath (Reihen) kann Linien über einen Abstand von bis zu 50 m (164 ft) verbinden, z. B. über einen Wasserlauf hinweg.

HINWEIS: Linienverlängerungen werden standardmäßig auf "Aus" gesetzt, wenn es sich bei der erkannten Plattform um eine Zuckerrohrmaschine handelt.

HINWEIS: Siehe die Bildschirmhilfe für zusätzliche Informationen zu erweiterten Einstellungen.

AutoPath™ (Feldgrenzen)

HINWEIS: AutoPath-Dateien können nicht vom Display exportiert werden.

AutoPath (Feldgrenzen) verwendet Feldgrenzeninformationen, um Lenkspuren zu erstellen. AutoPath (Feldgrenzen) erfordert genaue Feldgrenzeninformationen zur Erstellung von Durchgängen. Diese Methode eignet sich für den Betrieb von Maschinen in Reihen ohne Fruchtart und für die Aussaat neuer Reihenkulturen.

AutoPath (Feldgrenzen) erstellen:

Wenn eine Maschine in ein Feld gezogen wird, dem keine Ursprungsvorgangsdatei zugeordnet ist, aber eine definierte Feldgrenze vorhanden ist, erzeugt

AutoPath (Feldgrenzen) Durchgänge auf der Grundlage der folgenden Bedingungen:

- Wenn ein Offboard-Lenkssystem-Plan von einer Feldgrenze zur gemeinsamen Nutzung freigegeben wurde, erzeugt AutoPath (Feldgrenzen) Daten direkt.
- Wenn kein Offboard-Plan freigegeben wurde, aber eine Feldgrenze für das aktuelle Feld definiert ist, kann der Fahrer einen vorhandenen Feldgrenzenplan für das Feld auswählen oder einen neuen Feldgrenzenplan über das Menü Daten erstellen.
- Wenn keine Informationen zu Feldgrenzen abgeschlossen sind, kann der Benutzer die Verknüpfung zu Felder und Feldgrenzenanwendung auswählen, um die Einrichtung der Feldgrenzeninformationen abzuschließen. AutoPath (Feldgrenzen) kann erst abgeschlossen werden, wenn die Feldgrenze abgeschlossen ist.

HINWEIS: Wenn eine Ursprungsvorgangsdatei vorhanden ist, erzeugt AutoPath (Reihen) Durchgänge aus den Ursprungsvorgangsdaten.

Wenn die erste Aufforderung zur Ausrichtung an der Feldgrenze übersprungen wurde, kann AutoPath (Feldgrenzen) jederzeit mit der Funktion Spur einstellen erstellt werden, um die AutoPath-Linie auszuwählen und einen vorhandenen Feldgrenzenplan auszuwählen oder beim Bearbeiten der AutoPath-Linie neu zu erstellen.

AutoPath (Feldgrenzen) verfügt über folgende Methoden zur Lenkspurerstellung:

- Fahrrichtungswinkel auswählen, um Lenkspuren mit dem gewünschten Winkel zu erstellen.
- "An Feldgrenze ausrichten" auswählen, um Lenkspuren parallel zu einer Feldgrenzenkante zu erzeugen.
- "Aus vorhandener Lenkspur" auswählen, um gerade Lenkspuren zu erstellen, die parallel zu einer vorhandenen Lenkspur sind.

Mit der Funktion "An Feldgrenze ausrichten" kann der Fahrer problemlos einen Satz gerader Lenkspuren erstellen, die an einem definierten Abschnitt einer Feldgrenze ausgerichtet sind. Das Display zeigt standardmäßig die längste gerade Kante der Feldgrenze an, aber jede beliebige Kante kann ausgewählt werden.

AutoPath-Linien (Begrenzungen) werden standardmäßig 20 m über das Ende der Reihe hinaus gezogen.

HINWEIS: Siehe die Bildschirmhilfe für zusätzliche Informationen zu erweiterten Einstellungen.

Vorgewende erstellen:

Wenn Vorgewende in AutoPath - Feldgrenze definiert ist, sollten Felder und Feldgrenzen angeben, dass Vorgewende an anderer Stelle definiert ist, und Benutzer zur AP-Vorgewendedefinition weiterleiten.

Zum Erstellen des Vorgewendes das folgende Verfahren durchführen:

1. Weiter mit AutoPath bearbeiten.
2. Autopath-Vorgewendequelle auswählen.



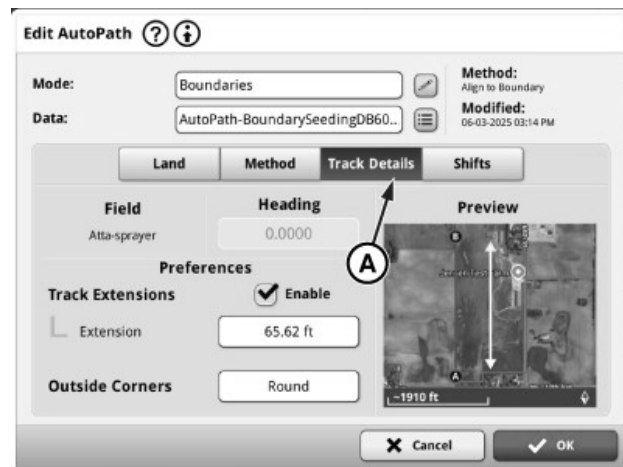
PC676263—UN—17JUN25

Vorgewendequelle

A—AutoPath

3. Auf Maschinendurchgänge klicken, um die Anzahl der Durchgänge einzustellen.
4. Auf OK klicken, um den Vorgang abzuschließen.

Spurdetails:



PC676267—UN—24JUN25

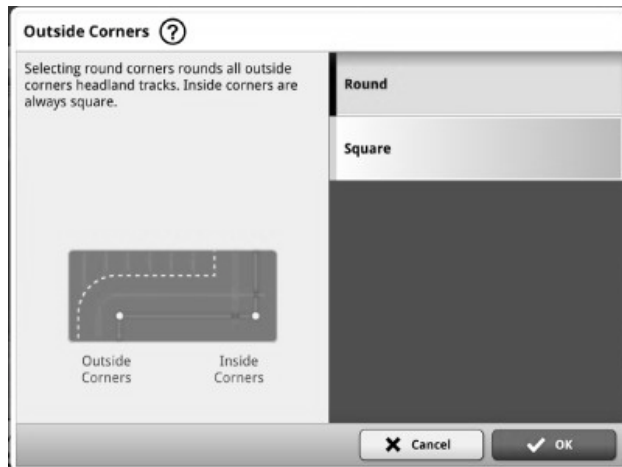
Seite Spurdetails

A—Registerkarte Spurdetails

Auf der Registerkarte "Spurdetails" werden die Informationen zu Feld, Fahrrichtung, Feldgrenze und Vorgewende der ausgewählten Lenkspur angezeigt.

HINWEIS: Feldgrenzen- und Vorgewendeinformationen sind nicht erforderlich, wenn AutoPath aus Reihen erstellt wird.

Die Voreinstellung "Typ der äußeren Ecke" bietet die Möglichkeit, zwischen einer rechtwinkligen oder einer runden äußeren Ecke zu wählen.



PC676266—UN—24JUN25

Äußere Ecken

Im Vorschauenfenster wird eine Vorschau des AutoPath angezeigt, der erstellt würde. Die Spurrichtung kann durch Auswahl des Eingabefelds und Anpassung an die erforderlichen Werte geändert werden.

Die Erzeugungsmethode für AutoPath kann auf der Registerkarte "Spurdetails" geändert werden, indem die Schaltfläche "Bearbeiten" neben dem Methodennamen ausgewählt wird.

HINWEIS: Siehe die Bildschirmhilfe für zusätzliche Informationen.

Die Einstellungen für die Spursichtbarkeit können verwendet werden, um auszuwählen, welche Linien in der Kartenansicht angezeigt werden. Die Kartenansicht kann zwischen der Anzeige aller Spuren, der Feldspuren und der Vorgewendespuren umgeschaltet werden. Die Standardansicht ist "Alle Lenkspuren anzeigen".

HINWEIS: Die Einstellungen für die Spursichtbarkeit sind bei Verwendung von AutoPath (Reihen) nicht verfügbar.

ZIDXK1X,1751350378549-29-08JUL25

AutoPath-Einrichtung

Für eine bestmögliche Genauigkeit bei der Verwendung von AutoPath wird empfohlen, Maschine, Anbaugerät und Displayanwendung einzurichten.

Quellbetrieb erstellen

Aussaat als Quellbetrieb

- Abmessungen des Anbaugeräts bestimmen und in der Gerätemanager-Anwendung eingeben.

HINWEIS: Bei Anbaugeräten ohne SeedStar 2 und älteren Anbaugeräten die virtuelle Anbaugerätanzeige verwenden.

- Bei Bedarf ein Profil für die virtuelle Anbaugerätanzeige einrichten.
- Breite des Anbaugeräts in Reihen eingeben.
- Empfänger des Anbaugeräts einbauen und Empfängerabmessungen in der Gerätemanager-Anwendung eingeben.
- Korrektur für Anbaugerät-Empfänger mit SF3 oder Echtzeitkinematik (RTK) einrichten (gemeinsames Signal kompatibel).
- 4600 CommandCenter v2-Server oder Universal-Display 4640 mit einer Automation 4,0-Aktivierung/-Abonnement.

HINWEIS: Die genaue Kalibrierung des Geländekompensationsmoduls (TCM) ist entscheidend für die Leistung von AutoPath™. Wenn möglich, das Verfahren zur erweiterten TCM-Kalibrierung verwenden.

- Maschinen- und Anbaugerät-Geländekompensationsmodul (TCM) kalibrieren.
- Genauigkeit des Anbaugeräts von Durchgang zu Durchgang optimieren. (empfohlen)
- Unternehmen, Mandant, Betrieb und Schlag festlegen.
- Betriebsart auf Aussaat einstellen.
- Fruchtart auf eine jährlich ausgesäte Reihenkultur einstellen, z. B. Mais.
- AutoTrac-Lenkspuren erstellen. Manuell gefahrene Lenkspuren können verwendet werden, werden jedoch nicht empfohlen.

Bodenbearbeitung als Quellbetrieb

- Abmessungen des Anbaugeräts bestimmen und in der Gerätemanager-Anwendung eingeben.

HINWEIS: Bei Anbaugeräten ohne SeedStar 2 und älteren Anbaugeräten die virtuelle Anbaugerätanzeige verwenden.

- Bei Bedarf ein Profil für die virtuelle Anbaugerätanzeige einrichten.
- Breite des Anbaugeräts in Reihen eingeben.
- Empfänger des Anbaugeräts einbauen und Empfängerabmessungen in der Gerätemanager-Anwendung eingeben.
- Korrektur für Anbaugerät-Empfänger mit SF3 oder RTK einrichten.

- Korrektur für Anbaugerät-Empfänger mit SF3 oder RTK einrichten (gemeinsames Signal kompatibel).
- 4600 CommandCenter v2-Server oder Universal-Display 4640 mit einer Automation 4,0-Aktivierung/-Abonnement.

HINWEIS: Die genaue Kalibrierung des TCM ist entscheidend für die AutoPath-Leistung. Wenn möglich, das Verfahren zur erweiterten TCM-Kalibrierung verwenden.

- Maschinen- und Anbaugerät-Geländekompensationsmodul (TCM) kalibrieren.
- Genauigkeit des Anbaugeräts von Durchgang zu Durchgang optimieren. (empfohlen)
- Unternehmen, Mandant, Betrieb und Schlag festlegen.

HINWEIS: Bodenbearbeitung sollte als sekundärer Betrieb verwendet werden, um die Anzahl der Reihen und den Reihenabstand festzulegen. Bei Anbaugeräten mit Rate Controller und älteren pneumatischen Dünger-/Saatgutwagen wird die Festlegung der Reihenanzahl und des Reihenabstands nicht unterstützt.

- Betriebsart auf Anwendung und Bodenbearbeitung einstellen.
- AutoTrac-Lenkspuren erstellen. Manuell gefahrene Lenkspuren können verwendet werden, werden jedoch nicht empfohlen.

Nutzung des Quellbetriebs

Aussaat mit Bodenbearbeitung als Quellbetrieb

- Abmessungen des Anbaugeräts bestimmen und in der Gerätemanager-Anwendung eingeben.

HINWEIS: Bei Anbaugeräten ohne SeedStar 2 und älteren Anbaugeräten die virtuelle Anbaugerätanzeige verwenden.

- Bei Bedarf ein Profil für die virtuelle Anbaugerätanzeige einrichten.
- Breite des Anbaugeräts in Reihen eingeben.
- Empfänger des Anbaugeräts einbauen und Empfängerabmessungen in der Gerätemanager-Anwendung eingeben.
- Korrektur für Anbaugerät-Empfänger mit SF3 oder RTK einrichten.
- Korrektur für Anbaugerät-Empfänger mit SF3 oder RTK einrichten (gemeinsames Signal kompatibel).
- 4600 CommandCenter v2-Server oder Universal-Display 4640 mit einer Automation 4,0-Aktivierung/-Abonnement.

HINWEIS: Die genaue Kalibrierung des TCM ist entscheidend für die AutoPath-Leistung. Wenn möglich, das Verfahren zur erweiterten TCM-Kalibrierung verwenden.

- Maschinen- und Anbaugerät-Geländekompensationsmodul (TCM) kalibrieren.
- Genauigkeit des Anbaugeräts von Durchgang zu Durchgang optimieren. (empfohlen)
- Unternehmen, Mandant, Betrieb und Schlag festlegen.
- Betriebsart auf Aussaat einstellen.
- Die AutoPath-Daten sind in der Einrichtungsdatei enthalten.
- Lenkspuren mithilfe der AutoPath-Daten erstellen.

Anwendung nach der Aussaat (selbstfahrendes Ausbringungsgerät)

- Korrektur für Anbaugerät-Empfänger mit SF3 oder RTK einrichten.

HINWEIS: Die genaue Kalibrierung des TCM ist entscheidend für die AutoPath-Leistung. Wenn möglich, das Verfahren zur erweiterten TCM-Kalibrierung verwenden.

- TCM der Maschine kalibrieren.
- Maschinenbreite oder Spurbreite festlegen.
- 4600 CommandCenter v2-Server oder Universal-Display 4640 mit einer Automation 4,0-Aktivierung/-Abonnement.
- AutoTrac RowSense und/oder Vision ist vorhanden. (empfohlen)
- Unternehmen, Mandant, Betrieb und Schlag festlegen.
- Betriebsart auf Anwendung einstellen.
- Fruchtart auf eine jährlich ausgesäte Reihenkultur einstellen, z. B. Mais.
- Die AutoPath-Daten sind in der Einrichtungsdatei enthalten.
- Lenkspuren mithilfe der AutoPath-Daten erstellen.

Anwendung nach der Aussaat (gezogenes Ausbringungsgerät)

- Abmessungen des Anbaugeräts bestimmen und in der Gerätemanager-Anwendung eingeben.

HINWEIS: Bei Anbaugeräten ohne SeedStar 2 und älteren Anbaugeräten die virtuelle Anbaugerätanzeige verwenden.

- Bei Bedarf ein Profil für die virtuelle Anbaugerätanzeige einrichten.
- Korrektur für Anbaugerät-Empfänger mit SF3 oder RTK einrichten.

HINWEIS: Die genaue Kalibrierung des TCM ist entscheidend für die AutoPath-Leistung. Wenn möglich, das Verfahren zur erweiterten TCM-Kalibrierung verwenden.

- TCM der Maschine kalibrieren.

- Maschinenbreite, Spurbabstand festlegen oder Erntevorsatz anbringen.
- 4600 CommandCenter v2-Server oder Universal-Display 4640 mit einer Automation 4,0-Aktivierung/-Abonnement.
- AutoTrac RowSense und/oder Vision ist vorhanden. (empfohlen)
- Unternehmen, Mandant, Betrieb und Schlag festlegen.
- Betriebsart auf Anwendung einstellen.
- Fruchtart auf eine jährlich ausgesäte Reihenkultur einstellen, z. B. Mais.
- Die AutoPath-Daten sind in der Einrichtungsdatei enthalten.
- Lenkspuren mithilfe der AutoPath-Daten erstellen.

Getreideernte (selbstfahrender Feldhäcksler)

- Abmessungen des Anbaugeräts bestimmen und in der Gerätemanager-Anwendung eingeben.
- Korrektur für Anbaugerät-Empfänger mit SF3 oder RTK einrichten.

HINWEIS: Die genaue Kalibrierung des TCM ist entscheidend für die AutoPath-Leistung. Wenn möglich, das Verfahren zur erweiterten TCM-Kalibrierung verwenden.

- TCM der Maschine kalibrieren.
- Maschinenbreite, Spurbabstand festlegen oder Erntevorsatz anbringen.
- 4600 CommandCenter v2-Server oder Universal-Display 4640 mit einer Automation 4,0-Aktivierung/-Abonnement.
- AutoTrac RowSense und/oder Vision ist vorhanden. (empfohlen)
- Unternehmen, Mandant, Betrieb und Schlag festlegen.
- Betriebsart auf Getreideernte einstellen.
- Fruchtart auf eine jährlich ausgesäte Reihenkultur einstellen, z. B. Mais.
- Die AutoPath-Daten sind in der Einrichtungsdatei enthalten.
- Lenkspuren mithilfe der AutoPath-Daten erstellen.

Getreideernte (gezogener Feldhäcksler)

- Abmessungen des Anbaugeräts bestimmen und in der Gerätemanager-Anwendung eingeben.

HINWEIS: Bei Anbaugeräten ohne SeedStar 2 und älteren Anbaugeräten die virtuelle Anbaugerätanzeige verwenden.

- Bei Bedarf ein Profil für die virtuelle Anbaugerätanzeige einrichten.
- Empfänger des Anbaugeräts einbauen und

Empfängerabmessungen in der Gerätemanager-Anwendung eingeben.

- Korrektur für Anbaugerät-Empfänger mit SF3 oder RTK einrichten.
- Korrektur für Anbaugerät-Empfänger mit SF3 oder RTK einrichten (gemeinsames Signal kompatibel).
- 4600 CommandCenter v2-Server oder Universal-Display 4640 mit einer Automation 4,0-Aktivierung/-Abonnement.

HINWEIS: Die genaue Kalibrierung des TCM ist entscheidend für die AutoPath-Leistung. Wenn möglich, das Verfahren zur erweiterten TCM-Kalibrierung verwenden.

- TCM der Maschine kalibrieren.
- AutoTrac RowSense und/oder Vision ist vorhanden. (empfohlen)
- Unternehmen, Mandant, Betrieb und Schlag festlegen.
- Betriebsart auf Getreideernte einstellen.
- Fruchtart auf eine jährlich ausgesäte Reihenkultur einstellen, z. B. Mais.
- Die AutoPath-Daten sind in der Einrichtungsdatei enthalten.
- Lenkspuren mithilfe der AutoPath-Daten erstellen.

ch177nn,1685617047758-29-01JUN23

AutoPath-Kartendetails

AutoPath-Kartendetails auswählen, um die Reiheninformationen und Durchgänge des Quellbetriebs anzuzeigen. Mit AutoPath-Kartendetails kann ein Fahrer anzeigen, wie AutoPath die Lenkspuren durch ein bestimmtes Feld geplant hat.

Schaltfläche für Reihen auswählen, um Reihendaten zu verbergen oder anzuzeigen.

Durchgänge des Ursprungsvorgangs auswählen, um Durchgänge, die vom Ursprungsvorgang erstellt wurden, zu verbergen oder anzuzeigen.

Kontrollkästchen "Quellfahrtrichtung" auswählen, um Richtungspfeile ein- oder auszublenden. Bei Aktivierung zeigen die Richtungspfeile die Quellfahrtrichtung an.

ch177nn,1685617047678-29-01JUN23

Kreisspur



Kreisspur

PC28726—UN—30AUG22

Mit Kreisspur kann die Arbeitskraft konzentrische kreisförmige Lenklinien erstellen. Diese Funktion ist für Schläge mit Kreismittelpunkt bestimmt.

Eine Kreisspur basiert auf den Breiten- und Längenkoordinaten eines Drehmittelpunkts. Konzentrische Lenklinien werden auf Grundlage eines Spurbabstands bis zu einer Entfernung von 1,6 km (1 mi.) vom Drehpunkt erstellt.

Kreisspur wurde für den Betrieb an bodenständigen Berechnungsanlagen mit Drehpunkt entworfen, die weniger als 2 % Neigung aufweisen. Da Kreisspur Kreisabstände auf einer ebenen Fläche erstellt, stimmen Lenksystemlinienabstand und Kreisspur nicht überein, da sich die Spuren an Neigungen weiter vom Drehmittelpunkt entfernen. Dieser Abstand ist auf den Unterschied zwischen der zurückgelegten Entfernung an einem Hügel im Vergleich zu einer Ebene zurückzuführen. Der Entfernungsunterschied vergrößert sich in dem Maße, in dem die Neigung zunimmt.

Verschiebung verwenden, um die Spuren radial näher zum bzw. weiter vom Mittelpunkt zu verschieben. Verschiebung bewegt den Mittelpunkt selbst nicht. Die Verschiebung ermöglicht der Arbeitskraft verschiedene Anbaugerätebreiten zu verwenden, verschiedene Längen der Anlagentürme der Kreisberechnung zu berücksichtigen bzw. die Streckung/Schrumpfung der Anlagenabschnitte der Kreisberechnung zu berücksichtigen. Wenn ein Kreisspurrand hinzugefügt, geändert oder gelöscht wird, werden die vorhandenen Verschiebungen für diese Spur gelöscht. Die Verwendung von Spurverschiebung mit einem Rand führt dazu, dass das Anbaugerät nicht mit dem Rand ausgerichtet wird.



Abstand zu Mittelpunkt

PC20395—UN—08DEC14

Abstand zu Mittelpunkt zeigt den Abstand von der Kreismitte zur aktuellen Position an. Der Abstand wird nur bis 1609 m (5280 ft.) angezeigt. Die Funktion muss unter Kreisspur-Einstellungen eingeschaltet werden, damit die Schaltfläche auf der Spurführungssystemkarte angezeigt wird. Sobald die Schaltfläche auf der Spurführungssystemkarte angezeigt wird, die Schaltfläche drücken, um den Abstand ein- oder auszublenden.

Es gibt zwei Methoden zum Erstellen einer Kreisspur:

Breite/Länge-Kreis



Breite/Länge-Kreis

PC28727—UN—25AUG22

- Wenn die Breiten- und Längenkoordinaten eines Drehpunkts bekannt sind, die Position eingeben, um eine Kreisspur zu erstellen.

Kreis fahren



Kreis fahren

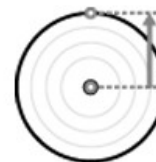
PC28726—UN—30AUG22

- Die Breiten- und Längenkoordinaten eines Drehmittelpunkts werden mittels des gefahrenen Pfads berechnet. Konzentrische kreisförmige Lenksystemlinien werden mittels der Koordinaten erstellt.
- Es wird empfohlen, den gesamten Kreis abzufahren, um eine optimale Berechnung des Kreismittelpunkts zu erzielen. Wenn mehr als ein vollständiger Kreis abgefahren wird, erhöht dies nicht die Genauigkeit der Berechnung.

Die Bildschirmhilfe in der Hilfefunktion verwenden, um weitere Informationen zur Erstellung von Kreisspuren zu erhalten.

AL70325.000041F-29-27SEP22

Kreisspurrand



PC17399—UN—08DEC14

HINWEIS: Kreisspurrand kann nur an Generation 4 Displays verwendet werden. Randinformationen können nicht bei GreenStar 3-Displays verwendet werden.

Der Kreisspurrand stellt die äußere Grenze einer Kreisspur dar. Er wird als orange Linie auf der Spurführungssystemkarte angezeigt.

Durch Erstellen eines Kreisspurrandes können

Lenklinien erstellt werden, die vom Rand aus beginnen. Ansonsten werden Lenklinien erstellt, die vom Drehpunkt aus beginnen.

HINWEIS: Spurabstand und Arbeitsbreite müssen gleich sein, damit das Ende des Anbaugeräts mit dem Rand ausgerichtet ist.

Beim Erstellen von Lenksystemlinien befindet sich das Ende des Anbaugeräts in einer Linie mit dem Rand. Dies kann hilfreich sein, wenn Anbaugeräte mit unterschiedlichen Spurabständen im gleichen Schlag verwendet werden. Einfach einen neuen Spurabstand eingeben, woraufhin die Lenklinien beginnend vom Rand eingestellt werden. Lenksystemlinien werden auf Grundlage des Rands mittels Spurabstand und Verschiebungen erzeugt. Wenn der Rand gelöscht wird, werden die Lenkspuren von der Mitte nach außen erzeugt.

ch177nn,1685617082154-29-01JUN23

Führung auf einer Kreisspur

Beim Betrieb von Kreisspur ist es nicht nötig, die Spuren in einer bestimmten Reihenfolge zu fahren. Die nächstgelegene Spur ist mit einer dickeren weißen Linie hervorgehoben.

Die Spurnummer ist unterhalb der Pfadgenauigkeitsanzeige dargestellt und wird automatisch aktualisiert, wenn an eine neue Spur herangefahren wird. Die Spurnummer zeigt die Anzahl der Linien, die von Spur 0 entfernt sind an, und die Richtung von Spur 0. Die Spurrichtung wird in Bezug zu Spur 0 angezeigt wird (Nord, Süd, Ost oder West). Die Spurnummer ändert sich, wenn sich die Maschine auf halbem Wege zwischen zwei Spuren befindet.

Die Pfadgenauigkeitsanzeige zeigt die Spurabweichungsentfernung an. Die Spurabweichung zeigt an, wie weit die Maschine von der nächsten Spur entfernt ist. Die Abweichung wird erhöht, bis die Maschine den Punkt erreicht, der sich auf halbem Wege zwischen zwei Spuren befindet. Nach Erreichen des Mittelpunkts wird die Abweichung verringert, während sich die Maschine der nächsten Spur annähert.

CZ76372,0000734-29-08DEC14

Spur für Feldgrenzenfüllung



PC28728—UN—25AUG22
Spur für Feldgrenzenfüllung

Mit Spur für Feldgrenzenfüllung werden Lenklinien anhand der Abmessungen der Außenbegrenzung und des Spurabstands erstellt.

HINWEIS: Spur für Feldgrenzenfüllung wendet keinen Neigungsausgleich an. Beim Betrieb an Hängen wird die Verwendung von adaptiven Konturen empfohlen.

Die Anzeige erstellt drei Lenklinien basierend auf Begrenzungskontur und Spurabstand, eine Linie außerhalb der Grenze und zwei Linien innerhalb der Grenze. Zusätzliche Feldgrenzenspuren werden erstellt, während die Maschine in den Schlag gefahren wird.

HINWEIS: Wenn Spurverschiebung ausgewählt ist, werden alle Spuren angepasst und neu erzeugt.

Spur für Füllung mit gerader Spur

Die Schaltfläche für Füllung aufzeichnen auswählen, um innerhalb der Vermessung im gesamten Schlag Lenklinien anhand von Füllung mit gerader Spur zu erstellen. Bei Spur für Füllung mit gerader Spur werden Lenklinien mit der Methode A + B für gerade Spur erstellt. Bei Verwendung der Teilbreitenschaltung wird empfohlen, die Durchgänge der Spur für Feldgrenzenfüllung auszuführen, bevor Füllung aufzeichnen verwendet wird.

Spur für Feldgrenzenfüllung kann nicht an eine andere Anzeige exportiert werden. Wenn Spur für Feldgrenzenfüllung auf einer anderen Anzeige benötigt wird, kann dieselbe Spur anhand derselben Außenbegrenzung erstellt werden.

AL70325,0000454-29-27SEP22

Führung auf einer Spur für Feldgrenzenfüllung

Die nächstgelegene Spur ist mit einer dickeren weißen Linie hervorgehoben.

Die Spurnummer ist unterhalb der Pfadgenauigkeitsanzeige dargestellt und wird automatisch aktualisiert, wenn an eine neue Spur herangefahren wird. Die Spurnummer zeigt die Anzahl der Linien, die von Spur 0 entfernt sind an, und die Richtung von Spur 0. Die Spurrichtung wird in Bezug zu Spur 0 angezeigt wird (Nord, Süd, Ost oder West). Die Spurnummer ändert sich, wenn sich die Maschine auf halbem Wege zwischen zwei Spuren befindet.

Die Pfadgenauigkeitsanzeige zeigt die Spurabweichungsentfernung an. Die Spurabweichung zeigt an, wie weit die Maschine von der nächsten Spur entfernt ist. Die Abweichung wird erhöht, bis die Maschine den Punkt erreicht, der sich auf halbem Wege zwischen zwei Spuren befindet. Nach Erreichen des

Mittelpunkts wird die Abweichung verringert, während sich die Maschine der nächsten Spur annähert.

AL70325,0000455-29-06NOV17

Spursatz

Ein Spursatz ist eine Gruppe von Lenklinien, die vom Fahrer erstellt wurden. Durch die Spursätze kann der Fahrer schnell zwischen verschiedenen Lenkspuren wechseln.

Spursatz erstellen

1. Die Schaltfläche "Spur einstellen" oder das Bedienseitenmodul "Nächste Spur" auswählen.
2. Die Schaltfläche Neuen Spursatz auswählen auswählen.
3. Die Taste Spur hinzufügen auswählen und die gewünschte Spur aus der Liste auswählen.
4. Schritt 3 wiederholen, bis alle gewünschten Spuren dem Spursatz hinzugefügt wurden.

Spursatz auswählen

1. Die Schaltfläche "Spur einstellen" oder das Bedienseitenmodul "Nächste Spur" auswählen.
2. Einen Spursatz auf der Seite der Liste der Lenklinien auswählen.

HINWEIS: Durch Entfernen einer Linie aus einem Spursatz wird die Linie nicht aus dem Display gelöscht. Durch Löschen eines Spursatzes werden die Linien im Spursatz nicht aus dem Display gelöscht.

Weitere Informationen sind in den Dateien der Bildschirmhilfe zu finden.

AL70325,00005EE-29-21JUL20

Spurwechsel



PC17412—UN—15JUL13

Mit Spurwechsel kann die Arbeitskraft mühelos zwischen Lenklinien wechseln. "Spurwechsel" kann entweder verwendet werden, indem ein Spursatz (Gruppe von Lenklinien) erstellt oder indem der globale Spursatz (alle verfügbaren Lenklinien im Display) verwendet wird. Falls ausgewählt, ändert Spurwechsel die Lenkspur auf Grundlage der Reihenfolge der Lenklinien im Spursatz.

Wechseln zur nächsten Spur

HINWEIS: Die Schaltfläche Spurwechsel ist deaktiviert, wenn keine Spur ausgewählt ist.

Eine der folgenden Methoden verwenden, um die nächste Lenkspur auszuwählen:

- Die Schaltfläche "Wechseln" im Modul "Nächste Spur" auswählen.
- Spurwechsel in der Verknüpfungsleiste auswählen.

AL70325,00005E0-29-08JUL20

AutoTrac-Statusdiagramm

Das AutoTrac-Symbol hat vier Stufen, die im AutoTrac-Statusdiagramm dargestellt werden:

1. Eingebaut



Eingebaut

PC28729—UN—25AUG22

Steuereinheit für Lenkung und die gesamte zur Verwendung erforderliche Hardware sind eingebaut.

- Die Steuereinheit für Lenkung wird erfasst.
- Eine AutoTrac-Lizenz wurde erfasst.

HINWEIS: Falls unterstützt, muss die Sicherheit der Steuereinheit für Lenkung abgeschlossen sein.

2. Konfiguriert



Konfiguriert

PC28730—UN—29AUG22

Spurführungsmodus wurde festgelegt und eine gültige Spur 0 wurde eingerichtet. Der korrekte StarFire-Signalpegel für AutoTrac wurde ausgewählt. Die folgenden Maschinenbedingungen müssen erfüllt sein:

- Lenksystem ist EINGESCHALTET.
- Spur 0 ist definiert.
- StarFire-Signal ist vorhanden.
- Die Steuereinheit für Lenkung hat keine aktiven Störungen.
- Maschinengeschwindigkeit liegt im Bereich.
- Die TCM-Meldung ist verfügbar und gültig.
- Maschine befindet sich im vorschriftsmäßigen Gang für den Betrieb.

3. Freigegeben



Freigegeben

PC28731—UN—25AUG22

Die AutoTrac-EIN/AUS-Taste wurde gedrückt. Alle Bedingungen für den Einsatz von AutoTrac wurden erfüllt und das System kann aktiviert werden.

- Die Taste zum Ein- oder Ausschalten der Lenkung betätigen, um die Lenkung einzuschalten.

4. Eingeschaltet



Eingeschaltet

PC28732—UN—25AUG22

Der Wiederaufnahmeschalter wurde gedrückt und AutoTrac übernimmt die Lenkung der Maschine.

- Wiederaufnahmeschalter der Maschine drücken, um AutoTrac einzuschalten.

Letzter Deaktivierungscode: Zeigt an, warum AutoTrac ausgeschaltet ist oder sich nicht einschalten lässt. Deaktivierungscode erscheinen in einer neuen Fensterschattierung oben auf der Seite.

ZIDXK1X,1750251383846-29-18JUN25

AutoTrac freigeben



Schaltfläche für Lenkung EIN/AUS

PC28733—UN—30AUG22

A—Lenkung ein
B—Lenkung aus

Zur Freigabe von AutoTrac müssen folgende Kriterien erfüllt sein:

- Die Maschine verfügt über eine Steuereinheit für Lenkung mit AutoTrac-Funktionalität.
- Gültige AutoTrac-Aktivierung.
- Eine Lenkspur wurde erstellt. Siehe Erstellen einer Spur des Lenksystems weiter unten in diesem Abschnitt.

- Die richtige StarFire-Signalstufe für die AutoTrac-Aktivierung ist ausgewählt (SF1, SF2, SF3 oder RTK) und ein gültiges GPS-Signal wird erfasst.
- AutoTrac mit gültigen GPS-Signalen, einschließlich SF1, SF2, SF3 oder RTK.
- Es sind keine aktiven Störungen der Steuereinheit für Lenkung vorhanden.

HINWEIS: Die zulässigen Mindest- und Höchstgeschwindigkeiten werden von der Maschinenart und der Softwareversion der Steuereinheit für Lenkung bestimmt.

Um AutoTrac freizugeben, Schaltfläche für Lenkung EIN/AUS auswählen. Durch erneute Auswahl dieser Schaltfläche wird AutoTrac deaktiviert.

ch177nn,1685617259334-29-01JUN23

AutoTrac bei Nichtgebrauch deaktivieren



Symbol für Einstellungen

PC15305—UN—19MAR13

ACHTUNG: Um schwere oder tödliche Verletzungen zu vermeiden, das Lenksystem vor dem Fahren auf Straßen deaktivieren.

Lenksystem-Master EIN/AUS steuert die Lenksystemanwendung.

WICHTIG: Fehlfunktion des Systems vermeiden. Vor dem Ausschalten von Lenksystem-Master die aktive Lenkspur in der Liste der Lenkspuren abwählen.

Die EIN/AUS-Taste auf einem Bedienseitenmodul aktiviert oder deaktiviert AutoTrac nur und schaltet die Lenksystemanwendung nicht aus.

HINWEIS: Die Lenksystemanwendung wird deaktiviert, wenn der Lenksystem-Master ausgeschaltet wird. Dies umfasst sämtliche Spurführungsfunktionalität der Anzeige.

Der Lenksystem-Master ist unter Lenkeinstellungen zu finden. Symbol für Einstellungen am oberen Rand der Lenksystemanwendung auswählen.

ch177nn,1685617259241-29-08JUL25

AutoTrac aktivieren

⚠ ACHTUNG: Unfallgefahr oder Verletzungen vermeiden. Während AutoTrac eingeschaltet ist, ist der Fahrer für die Lenkung am Ende des Pfads und für die Vermeidung von Zusammenstößen verantwortlich.

Nicht versuchen, das AutoTrac-System während des Transports auf einer Straße einzuschalten.

1. Schaltfläche für Lenkung EIN/AUS auswählen, um die Lenkung ein- oder auszuschalten.
2. Die Maschine auf eine Lenkspur fahren. Eine hervorgehobene Navigationslinie erscheint vor dem Maschinensymbol.
3. AutoTrac durch Drücken des Wiederaufnahmeschalters manuell einschalten, wenn Lenkunterstützung gewünscht wird.

ch177nn,1685617259095-29-28JUN23

Wiederaufnahmeschalter



PC28734—UN—29AUG22

Beispiel für Wiederaufnahmeschalter



PC20427—UN—28JUL16

AutoTrac-Symbol

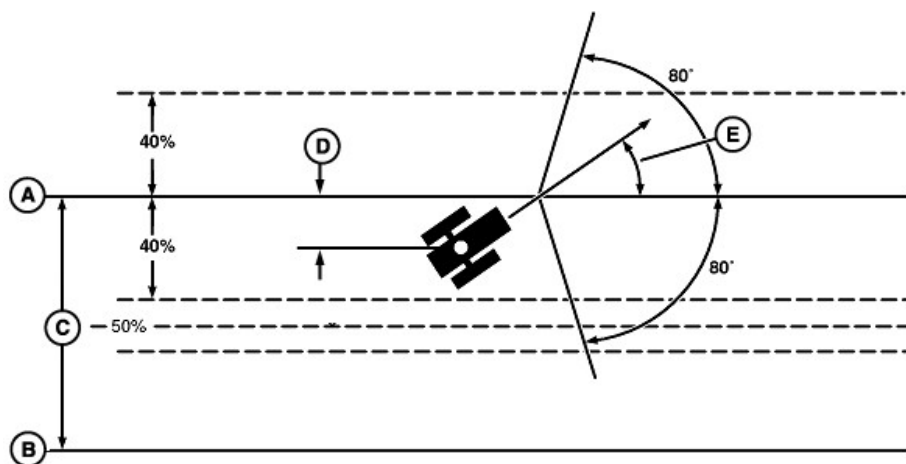
A—AutoTrac™-Wiederaufnahmeschalter

HINWEIS: Die Lage des Wiederaufnahmeschalters ist je nach Maschinentyp und Modell unterschiedlich. Informationen zur Lage des Wiederaufnahmeschalters sind in der Betriebsanleitung der Maschine zu finden.

Wiederaufnahmeschalter drücken, um AutoTrac vom freigegebenen Status in den aktivierten Status zu schalten.

ch177nn,1685617258989-29-01JUN23

AutoTrac beim nächsten Durchgang wieder einschalten



Spurfahren

PC8866—UN—02NOV05

A—Lenkspur 0
B—Lenkspur 1 Süd
C—Spurabstand

D—Spurfahrer
E—Lenkspur-Fahrtrichtungsfehler

Sobald das Ende der Reihe erreicht ist, muss der Fahrer die Maschine für den nächsten Durchgang wenden. Durch Drehen des Lenkrads wird AutoTrac deaktiviert.

HINWEIS: Die auf der Karte angezeigte Lenkspurnummer ändert sich bei der Hälfte der Entfernung zwischen zwei Lenkspuren.

ch177nn,1685617258751-29-01JUN23

AutoTrac kann durch Drücken des Wiederaufnahmeschalters erneut eingeschaltet werden, nachdem die folgenden Bedingungen erfüllt sind:

HINWEIS: Die Steuereinheit für Lenkung bestimmt die maximale Geschwindigkeit, wenn die Maschine mit AutoTrac betrieben wird.

Im Rückwärtsgang bleibt AutoTrac 45 Sekunden lang eingeschaltet. Nach 45 Sekunden muss die Maschine in einen Vorwärtsgang geschaltet werden, bevor das System erneut in Rückwärtsrichtung aktiviert werden kann.

- Die Vorwärtsgeschwindigkeit beträgt weniger als 30 km/h (18,6 mph).
- Die Rückwärtsgeschwindigkeit beträgt weniger als 10 km/h (6 mph).
- Die Fahrtrichtung der Maschine liegt innerhalb von 80° der gewünschten Lenkspur.
- Die Maschine befindet sich innerhalb von 40 % des Spurabstands.
- Fahrer befindet sich auf dem Sitz.
- TCM ist eingeschaltet.

System deaktivieren und ausschalten

⚠ ACHTUNG: Um schwere oder tödliche Verletzungen zu vermeiden, das Lenksystem vor dem Fahren auf Straßen deaktivieren.

AutoTrac-System ausschalten

AutoTrac-System wird ausgeschaltet durch:

- Drehen des Lenkrads.
- Verringern der Fahrzeuggeschwindigkeit auf weniger als 0,5 km/h (0,3 mph).

HINWEIS: Bei bestimmten Maschinen kann AutoTrac mit Geschwindigkeiten unter 0,1 km/h (0,06 mph) betrieben werden. Siehe die Betriebsanleitung der Maschine bzgl. weiterer Informationen.

- Schaltfläche für Lenkung EIN/AUS auf der Registerkarte Lenksystem-Ansicht oder Lenksystemanwendung umschalten, bis die Lenkung AUS ist und AutoTrac auf 2/4 des Statusdiagramms abgefallen ist.
- Fahrer verlässt länger als 7 Sekunden den Sitz (bei Verwendung des Sitzschalters) oder Fahreranwesenheitsüberwachung erfasst 7 Minuten lang keine Aktivität.

Wenn AutoTrac eingeschaltet ist, kann der Fahrer das Lenkrad drehen, um AutoTrac auszuschalten und manuell zu lenken. Alternativ kann der Fahrer den Straßen- und Wiederaufnahmeschalter in Stellung AUS bringen, um AutoTrac zu deaktivieren. Dies bewirkt, dass das AutoTrac-Statusdiagramm auf 1/4 fällt und ein 30-Sekunden-Zeitgeber gestartet wird:

- Wenn der Schalter vor Ablauf der 30 Sekunden eingeschaltet wird, wird AutoTrac bei 3/4 des Status-Kreisdiagramms aktiviert. Wiederaufnahmeschalter drücken, um AutoTrac wieder einzuschalten.
- Wenn der Schalter nach Ablauf der 30 Sekunden eingeschaltet wird, ist AutoTrac™ bei 2/4 des Status-Kreisdiagramms konfiguriert. AutoTrac muss erneut aktiviert werden, um 3/4 des Statusdiagramms zu erreichen, bevor AutoTrac durch Drücken des Wiederaufnahmeschalters erneut aktiviert wird.

HINWEIS: Der Straßen- und Wiederaufnahmeschalter ist bei integrierter AutoTrac-Lenkung nicht vorhanden.

HINWEIS: Der XUV-Gator MY26 (AT2) ist mit einem Sicherheitsgurt-System ausgestattet, das für den Fahrer nicht angelegt ist. Die Fahrerwesenheit wird über den Sicherheitsgurtstatus überwacht. Wenn der Sicherheitsgurt gelöst wird, wird die AutoTrac-Lenkung deaktiviert.

AutoTrac-System deaktivieren

Straßen- und Wiederaufnahmeschalter in Stellung AUS bringen, damit nur noch 1/4 des AutoTrac-Status-Kreisdiagramms gefüllt ist.

Um AutoTrac über GreenStar-Displays zu deaktivieren:

1. Softkey für Lenksystem auswählen.
2. Registerkarte für Einstellungen des Lenksystems auswählen.
3. Pull-down-Menü für Spurführungsmodus auswählen.
4. "Lenksystem aus" auswählen.

Auf dem Display in der Lenksystemanwendung oben das Symbol für Einstellungen auswählen und den Hauptschalter für Lenksystem in Stellung AUS umschalten.

ZIDXK1X, 1749792007505-29-08JUL25

Mindest- und Höchstgeschwindigkeiten

Mindest- und Höchstgeschwindigkeiten werden von der Maschine und der Softwareversion der Steuereinheit für Lenkung bestimmt.

HINWEIS: Bei bestimmten Maschinen kann AutoTrac mit Geschwindigkeiten unter 0,1 km/h (0,06 mph) betrieben werden. Siehe die Betriebsanleitung der Maschine bzgl. weiterer Informationen.

Geschwindigkeitsbegrenzungen für Vorwärtsfahrt

Integriertes AutoTrac		
Maschine	Höchstgeschwindigkeit bei Vorwärtsfahrt	Untere Beschränkung der Vorwärtsgeschwindigkeit
Reihenkulturtraktoren der Serien 6R, 7R und 8R	Radtraktoren: 36 km/h (22,4 mph) Raupentraktoren: 31 km/h (19,3 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Traktoren mit Knicklenkung	31 km/h (19,3 mph)	1 km/h (0,6 mph) Handschatgetriebe: 1,5 km/h (0,9 mph)
Feldspritzen	40 km/h (24,8 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Mähdrescher	22 km/h (13,7 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Selbstfahrende Feldhäcksler	22 km/h (13,7 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Selbstfahrende Schwadmäher	28 km/h (17,4 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Baumwollpflücker	15 km/h (9,3 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)

Begrenzungen der Rückwärtsgeschwindigkeit

Integriertes AutoTrac		
Maschine	Rückwärtsfahrt und zulässige Zeit	Höchstgeschwindigkeit bei Rückwärtsfahrt
Reihenkulturtraktoren und Traktoren mit Raupenfahrwerk der Serien 7R und 8R (Seriennr. 110101—) 8R (Seriennr. 160001—) 8RT (Seriennr. 923001—) 8RX (Seriennr. 801001—)	Ja, unbegrenzt	10 km/h (6,2 mph)
Reihenkulturtraktoren der Serien 6R, 7R und 8R (Seriennr. — 110100) 8R (Seriennr. — 160000) 8RT (Seriennr. — 923000)	Ja, 45 s	10 km/h (6,2 mph)
Traktoren mit Knicklenkung	Nein	—
Feldspritzen	Ja, 45 s	10 km/h (6,2 mph)
Mähdrescher	Ja, 45 s	10 km/h (6,2 mph)
Selbstfahrende Feldhäcksler	Ja, 45 s	10 km/h (6,2 mph)
Selbstfahrende Schwadmäher	Nein	—

Integriertes AutoTrac		
Maschine	Rückwärtsfahrt und zulässige Zeit	Höchstgeschwindigkeit bei Rückwärtsfahrt
Baumwollpflücker	Ja, 45 s	5 km/h (3,1 mph)

ch177nn,1685617258482-29-01JUN23

AutoTrac-Deaktivierungsmeldungen

Jedes Mal, wenn AutoTrac deaktiviert wird, folgt auf zwei Töne eine Warnung, die erklärt, warum es deaktiviert wurde. Außerdem werden Meldungen angezeigt, die angeben, warum AutoTrac™ nicht aktiviert wurde. Deaktivierungsmeldungen werden sieben Sekunden lang angezeigt und verschwinden dann.

AutoTrac-Deaktivierungsmeldungen	
Code	Dialog
702752,00	Es wurde noch nichts geprüft
702752,01	Lenkrad bewegt
702752,02	Radgeschwindigkeit zu niedrig
702752,03	Radgeschwindigkeit zu hoch
702752,04	Gang ungültig
702752,05	Lenkspurnummer geändert
702752,06	Kein Doppelfrequenz-GPS
702752,07	SSU hat aktive Diagnosecodes
702752,08	Letzter Übergang in Ordnung
702752,09	Fehlerhafte GSD-Meldungen
702752,10	Kein paralleles Spurfahren
702752,11	Keycard nicht vorhanden
702752,12	Fahrrihtungsfehler zu groß
702752,13	Spurfehler zu groß
702752,14	Sitzschalter offen
702752,15	Öltemperatur zu niedrig
702752,16	TCM nicht vorhanden
702752,17	Aktivierungscode ungültig
702752,18	Ventilsteuerung über Diagnosemodus
702752,19	Mähdrescher-Erntevorsatzschalter aus
702752,20	Mähdrescher-Straßensicherheitsschalter ein
702752,21	Spannung nicht stabil
702752,22	AutoTrac™ zu lange im Rückwärtsgang eingeschaltet
702752,23	AutoTrac unter niedriger Drehzahl zu lange eingeschaltet
702752,24	Krümmung zu hoch
702752,25	Maschine fährt nicht in Vorwärtsrichtung
702752,26	ELX-Leitung niedrig (Abstellung)
702752,27	Gangdaten fehlerhaft
702752,28	Daten des Wiederaufnahmeschalters fehlerhaft
702752,29	Zündschaltermeldung ungültig
702752,30	AutoTrac-/Reihenführungsschalter für selbstfahrende Feldhäcksler aus
702752,31	Schnellstopp-Schalter des selbstfahrenden Feldhäckslers ein

702752,32	AutoTrac nicht freigegeben
702752,33	Linie wird erfasst
702752,34	Tracking auf Linie
702752,35	Unbekannte Richtung
702752,36	Übergang zu GPS zu groß
702752,37	Außerhalb der Reihe
702752,38	Sensorruhemodus, Zeitüberschreitung
702752,39	Fehlerhafte Meldungsreihenfolge
702752,40	Maschine kann vorgegebene Spurkrümmung nicht erzielen
702752,41	GPS-Maschinengeschwindigkeit entspricht nicht radbasierter Maschinengeschwindigkeit
702752,42	Nichtübereinstimmung der aktuellen Krümmung
702752,43	Maschine ist in Parkstellung
702752,44	Zeitüberschreitung der Meldung zu Zusatzlenkvorgaben
702752,45	Zeitüberschreitung der Meldung zu Zusatzlenkstatus
702752,46	Sitzschalterdaten fehlerhaft
702752,47	FIN-Daten fehlerhaft
702752,48	Radstanddaten fehlerhaft
702752,49	Zeitüberschreitung der TCM-Informationsmeldung
702752,50	Zeitüberschreitung der Meldung zu Maschinenautomatisierung
702752,51	Zeitüberschreitung der Meldung zu Roll-/Gierrate der Maschine
702752,52	Zeitüberschreitung der Meldung zu radbasierter Geschwindigkeit/Richtung
702752,53	Zeitüberschreitung der Spurdaten
702752,54	Unbekannter Ausfall der Steuereinheit für Lenkung
702752,55	AutoTrac Universal-Temperatur außerhalb des zulässigen Bereichs
702752,56	AutoTrac zu lange in Vierradlenkung aktiv
702752,57	Maschine im Hundegang
702752,58	Berechtigung nicht zulässig
702752,62	Reserviert
702752,63	Keine Maßnahme durchführen

ch177nn,1685617258342-29-01JUN23

AutoTrac-Anbaugerätesteuerung (passiv)

AutoTrac-Anbaugeräteleitung (passiv) dient zur Verbesserung der Genauigkeit bei veränderlichen Feldbedingungen, kurvigen Durchgängen und an Hanglagen. Mit der AutoTrac-Anbaugeräteleitung (passiv) wird die Maschine so gefahren, dass das Anbaugerät auf der Lenkspur bleibt.

Die AutoTrac-Anbaugeräteleitung verwendet die Abmessungen im Anbaugeräteprofil in der Gerätemanagement-Anwendung und die GPS-Signale von den Empfängern der Maschine und des Anbaugeräts. Diese Informationen werden verwendet, um die Position des Anbaugeräteempfängers im Verhältnis zum Maschinenempfänger zu bestimmen. Basierend auf der Lenkspur wird die Maschine von der AutoTrac-Anbaugeräteleitung so gelenkt, dass das Anbaugerät

der Lenkspur folgt. Dies kann dazu führen, dass die Maschine die Lenkspur verlässt.

Navigation zum AutoTrac-Lenkssystem

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Anwendungen" wählen.
3. AutoTrac-Lenkssystem auswählen.



PC15305—UN—19MAR13

Symbol für Einstellungen

Symbol für Einstellungen auswählen, um AutoTrac-Anbaugerätelenkung (passiv) zu aktivieren.

HINWEIS: Die Anbaugerätelenkung kann durch Änderungen der Feldbedingungen und der Umgebungsbedingungen sowie unsachgemäße Einrichtung der Maschine oder des Anbaugeräts beeinträchtigt werden.

Voraussetzungen:

HINWEIS: Mittig gezogene pneumatische Dünger-/ Saatgutwagen mit Hydraulikantrieb der Serie C und 1910 sind mit der AutoTrac-Anbaugerätelenkung (passiv) kompatibel und die Lenkspurarten gerade Spur, Kontur, Feldgrenze und AutoPath werden unterstützt.

- Generation 4 CommandCenter oder Universal-Display 4640
- Gültige Lizenz für Anbaugerätelenkung
- An Maschine angebauter StarFire-Empfänger
 - StarFire 3000-Empfänger mit SF2- oder RTK-Signal
 - StarFire 6000-Empfänger mit SF3- oder RTK-Signal
 - StarFire 7000/7500-Empfänger mit SF-RTK- oder RTK-Signal
- Am Anbaugerät angebauter StarFire-Empfänger
 - StarFire 3000-Empfänger mit SF1-, SF2- oder RTK-Signal
 - StarFire 6000-Empfänger mit SF1-, SF3- oder RTK-Signal
 - StarFire 7000/7500-Empfänger mit SF1-, SF-RTK- oder RTK-Signal
- Gemeinsames Signal eingeschaltet

HINWEIS: Bei Verwendung von Empfängern mit verschiedener Signalstärke muss der Empfänger der Maschine das bessere Signal aufweisen.

Gemeinsames Signal des Anbaugeräteempfängers wird automatisch eingeschaltet.

AutoTrac-Anbaugerätelenkung im Rückwärtsmodus

AutoTrac-Anbaugerätelenkung im Rückwärtsmodus wird bei den folgenden Maschinen unterstützt:

- Alle Maschinen, die mit AT2-Konfiguration laufen
- Traktoren der Serien 7, 8 und 9 mit einfach gezogenen Anbaugeräten

Die empfohlene Geschwindigkeit beim Betrieb der AutoTrac-Anbaugerätelenkung im Rückwärtsmodus liegt zwischen 3 und 6 km/h (2 und 4 mph). Für optimale Leistung zurück in den Vorwärtsmodus schalten, wenn Maschinen- und Anbaugerätefehler 13 cm (5 in) oder weniger betragen.

Um zu sehen, auf welcher Konfiguration die Maschine läuft, zu AutoTrac-Diagnose navigieren:

1. "AutoTrac"-Diagramm auswählen.
2. Zustand auswählen.
3. AutoTrac-System auswählen.
4. Sicherstellen, dass der AutoTrac-Modus auf "2.0" eingestellt ist.

AutoTrac-Anbaugerätelenkung montiert

HINWEIS: Die AutoTrac-Anbaugerätelenkung ist nicht mit Heck-Dreipunkt-Anbaugeräten kompatibel, mit Ausnahme der Sämaschine TT 8022 mit einem nicht schwenkbaren Heck-Dreipunkt-Kraftheber.

Das System wird je nach Kraftheberstellung automatisch aktiviert oder deaktiviert (Kraftheber ganz nach unten ist 0 % und ganz nach oben ist 100 %):

Zustand aktivieren: Aktiviert, wenn das Anbaugerät abgesenkt wird und 70 % des Kraftheberwegs erreicht (Standardeinstellung).

Zustand deaktivieren: Deaktiviert, wenn das Anbaugerät über 85 % des Kraftheberwegs angehoben wird (Standardeinstellung).

Konfigurationsregeln:

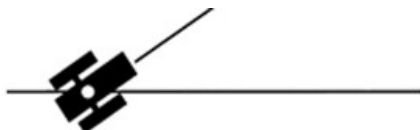
1. Die Schwellenwerte für Aktivierung und Deaktivierung müssen sich um mindestens 10 % unterscheiden.
2. Der Deaktivierungsschwellenwert darf 95 % nicht überschreiten.
3. Die Aktivierung (Untergrenze) kann nicht höher als die Deaktivierung (Obergrenze) eingestellt werden.
4. Die Deaktivierung (Obergrenze) kann nicht niedriger als die Aktivierung (Untergrenze) eingestellt werden.

Optimierung des Lenksystems

Leistung überwachen

Leistung überwachen zeigt Fahrrichtungsfehler und Spurfehler. Es dient zur Unterstützung bei der Abstimmung von erweiterten AutoTrac-Einstellungen. Der Fahrrichtungsfehler gibt die Beziehung der Maschinenrichtung in Bezug auf die aktuelle Lenkspur an. Der Spurfehler zeigt den Spurfehler bzw. den Versatz der Maschine in Bezug auf die aktuelle Lenkspur an.

Messanzeige für Fahrrichtungsfehler

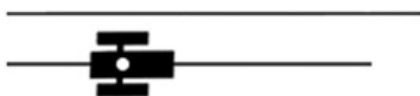


PC16972—UN—22MAY13

Der Fahrrichtungsfehler gibt die Beziehung der Maschinenrichtung in Bezug auf die aktuelle Lenkspur an. Der Fahrrichtungsfehler sollte innerhalb von $\pm 1^\circ$ liegen.

Wenn sie sich außerhalb dieses Bereichs befinden, sind möglicherweise Einstellungen erforderlich.

Messanzeige für Spurfehler

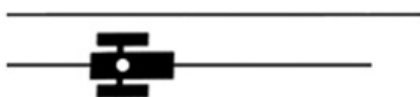


PC16969—UN—22MAY13

Der Spurfehler zeigt den Spurfehler bzw. den Versatz der Maschine in Bezug auf die aktuelle Lenkspur an. Der Wert im bogenförmigen Balkendiagramm aktualisiert die minimalen und maximalen Fahrrichtungsfehler-Änderungen in Echtzeit während der letzten 10 Sekunden.

HINWEIS: Die Werte der Steuereinheit für Lenkung basieren auf den Bedienelementen der Lenkung der Maschine.

Lenkeinstellungen in Vorwärtsrichtung



PC16969—UN—22MAY13

Spurfehler



PC28738—UN—25AUG22

Symbol für Einstellung vorwärts hoch



PC28739—UN—25AUG22

Symbol für Einstellung vorwärts niedrig

Linienempfindlichkeit – Spurfahren

Bestimmt, wie aggressiv AutoTrac auf Spurfehler reagiert.

- Höhere Einstellwerte: Bewirken eine aggressivere Reaktion auf Spurfehler der Maschine.
- Niedrigere Einstellwerte: Bewirken eine weniger aggressive Reaktion auf Spurfehler der Maschine.

Führung für Fahrrichtung



PC28740—UN—25AUG22

Hohe Richtungsvorgabe



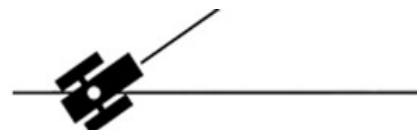
PC28741—UN—25AUG22

Niedrige Richtungsvorgabe

Bestimmt die Auswirkung der Gierrate (Maschinen-Drehrate) auf die Leistung beim Spurfahren. Richtungsvorgabe fungiert als Vorschauparameter und kann zur Minimierung der Übersteuerung verwendet werden. Große Anpassungen führen möglicherweise zu schlechter Leistung.

- Höhere Einstellwerte: Bewirken aggressivere Reaktion auf die Gierrate.
- Niedrigere Einstellwerte: Bewirken weniger aggressive Reaktion auf die Gierrate.

Linienempfindlichkeit – Richtung



PC16972—UN—22MAY13

Fahrrichtungsfehler



PC28742—UN—25AUG22

Hohe Linienempfindlichkeit - Richtung



PC28743—UN—25AUG22

Niedrige Linienempfindlichkeit – Fahrrichtung

Bestimmt, wie aggressiv AutoTrac auf Fahrrichtungsfehler anspricht.

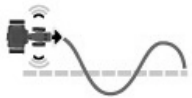
- Höhere Einstellwerte: Bewirken eine aggressivere Reaktion auf Fahrrichtungsfehler der Maschine.
- Niedrigere Einstellwerte: Bewirken eine weniger aggressive Reaktion auf Fahrrichtungsfehler der Maschine.

Lenkansprechrate



Hohe Lenkansprechrate

PC28744—UN—25AUG22



Niedrige Lenkansprechrate

PC28745—UN—25AUG22

Passt die Lenkrate der Maschine an, um die Leistung beim Spurfahren aufrechtzuerhalten. Die Erhöhung des Lenkansprechverhaltens bewirkt üblicherweise eine bessere Leistung beim Spurfahren.

- Höhere Einstellwerte: Bewirken eine bessere Spurfahrleistung, können jedoch auch größere Radbewegung oder unruhiges Verhalten verursachen.
- Niedrigere Einstellwerte: Verringern die Radbewegung, können jedoch auch die Spurfahrleistung verschlechtern.

Erfassungsempfindlichkeit



Hohe Erfassungsempfindlichkeit

PC28746—UN—25AUG22



Niedrige Erfassungsempfindlichkeit

PC28747—UN—25AUG22

Bestimmt, wie aggressiv die Maschine die Lenkspur erfasst. Diese Einstellung wirkt sich nur auf die Leistung beim Erfassen der Spur aus.

- Höhere Einstellwerte: Bewirken eine aggressive Linienfassung.
- Niedrigere Einstellwerte: Bewirken eine gleichmäßigere Linienfassung.

Konturempfindlichkeit



Hohe Konturempfindlichkeit

PC28748—UN—25AUG22



Niedrige Konturempfindlichkeit

PC28749—UN—25AUG22

Legt fest, wie aggressiv AutoTrac auf eine Kurve in der Spur reagiert. Diese Einstellung wirkt sich nur bei der Konturspurführung auf die Leistungsfähigkeit aus.

- Höhere Einstellwerte: Die Maschine wird in einem kleineren Radius (enger) um die Kurve gelenkt.
- Niedrigere Einstellwerte: Die Maschine wird in einem größeren Radius um die Kurve gelenkt.

Anbaugerätelenkung

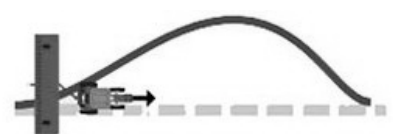
WICHTIG: Zur ordnungsgemäßen Funktionsweise des Anbaugerät-Lenksystems ist die Messung des Anbaugerät-Drehpunktes erforderlich. Anweisungen zur genauen Messung des Drehpunktes sind in der Bildschirmhilfe unter Genaue Messung des Drehpunktes zu finden. Eine ungenaue Messung des Drehpunktes kann zu mangelnder Leistung oder Beschädigung des Anbaugeräts führen.

Linienempfindlichkeit – Spurfahren



Hohe Linienempfindlichkeit – Spurfahren

PC28750—UN—25AUG22



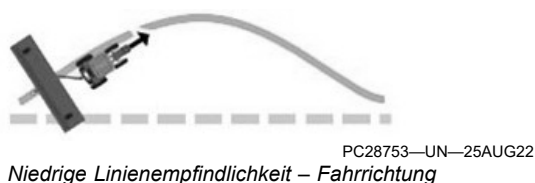
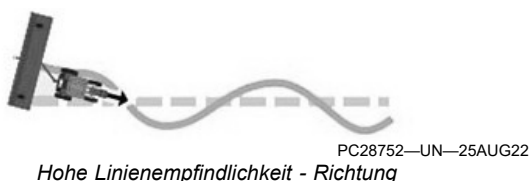
Niedrige Linienempfindlichkeit – Spurfahren

PC28751—UN—25AUG22

Bestimmt, wie aggressiv AutoTrac auf Spurfehler reagiert.

- Höhere Einstellwerte: Bewirken eine aggressivere Reaktion auf Spurabweichungen des Anbaugeräts.
- Niedrigere Einstellwerte: Bewirken eine weniger aggressive Reaktion auf Spurabweichungen des Anbaugeräts.

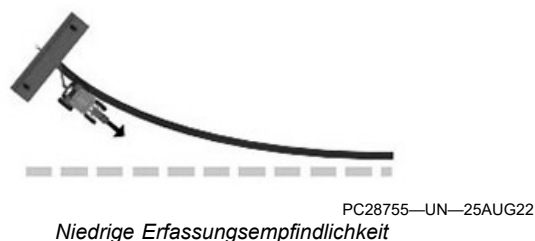
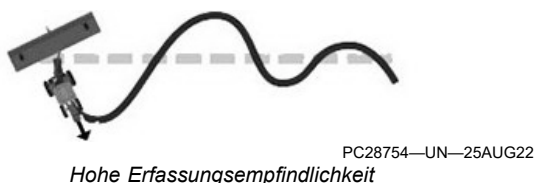
Linienempfindlichkeit – Richtung



Bestimmt, wie aggressiv AutoTrac auf Fahrrichtungsfehler des Anbaugeräts reagiert.

- Höhere Einstellwerte: Bewirken eine aggressivere Reaktion auf Fahrrichtungsfehler des Anbaugeräts.
- Niedrigere Einstellwerte: Bewirken eine weniger aggressive Reaktion auf Fahrrichtungsfehler des Anbaugeräts.

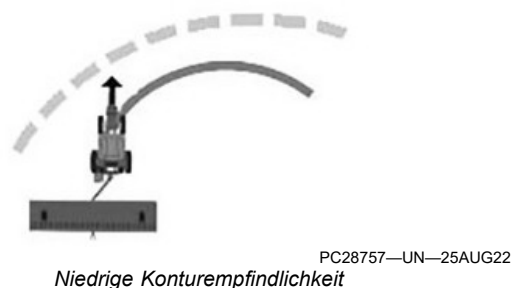
Erfassungsempfindlichkeit



Bestimmt, wie aggressiv die Maschine die Lenkspur erfasst. Diese Einstellung wirkt sich nur auf die Leistung beim Erfassen der Spur aus.

- Höhere Einstellwerte: Bewirken eine aggressive Linienfassung.
- Niedrigere Einstellwerte: Bewirken eine gleichmäßigere Linienfassung.

Konturempfindlichkeit



Legt fest, wie aggressiv AutoTrac auf eine Kurve in der Spur reagiert. Diese Einstellung wirkt sich nur bei der Konturspurführung auf die Leistungsfähigkeit aus.

- Höhere Einstellwerte: Die Maschine wird in einem kleineren Radius (enger) um die Kurve gelenkt.
- Niedrigere Einstellwerte: Die Maschine wird in einem größeren Radius um die Kurve gelenkt.

Neigungsempfindlichkeit



PC28758—UN—25AUG22
Hohe Neigungsempfindlichkeit



PC28759—UN—25AUG22
Niedrige Neigungsempfindlichkeit

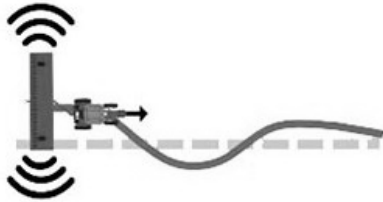
HINWEIS: Diese Einstellung muss bei Änderung der Bodenbeschaffenheit evtl. angepasst werden.

Bestimmt, wie aggressiv AutoTrac auf Neigungsänderungen reagiert. Bei einem zu hohen Wert lenkt der Traktor das Anbaugerät hangaufwärts.

Bei einem zu niedrigen Wert lenkt der Traktor das Anbaugerät hangabwärts.

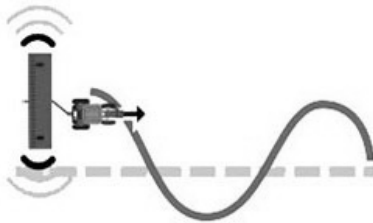
- Höhere Einstellwerte: Zum Ausgleich eines Anbaugeräts, das weniger beständig gegen Abrutschen ist, fährt die Maschine höher am Hang.
- Niedrigere Einstellwerte: Zum Ausgleich eines Anbaugeräts, das beständiger gegen Abrutschen ist, fährt die Maschine niedriger am Hang.

Reaktionsgeschwindigkeit – Neigung



PC28760—UN—25AUG22

Hohe Reaktionsgeschwindigkeit – Neigung



PC28761—UN—25AUG22

Niedrige Reaktionsgeschwindigkeit – Neigung

Bestimmt, wie schnell AutoTrac auf eine Neigungsänderung reagiert.

- Höhere Einstellwerte: Bewirken eine schnellere Reaktion auf Neigungsänderungen.
- Niedrigere Einstellwerte: Bewirken eine langsamere Reaktion auf Neigungsänderungen.

ch177nn,1685617257742-29-01JUN23

AutoTrac RowSense

AutoTrac RowSense ist eine Optimierung des integrierten AutoTrac bei der Ernte von Mais oder bei der Produktausbringung. Die von den Reihensensoren übermittelten Signale sind in bestehende AutoTrac-Signale integriert, um die Maschine auf den Reihen zu halten. Wenn kein Signal von den Reihensensoren empfangen wird (wie beim Durchfahren eines Wasserlaufs), wird das normale GPS-Lenksystem verwendet.

AutoTrac RowSense funktioniert mit allen Spurfahrmethoden und den meisten standardmäßigen Ernte- und Ausbringungsmustern. Alle Spurführungsmodi werden auf die gleiche Weise eingerichtet wie bei GPS-gestütztem AutoTrac.

John Deere Händler kontaktieren, um AutoTrac RowSense zu kaufen.

Weitere Informationen sind in der Betriebsanleitung für AutoTrac RowSense zu finden.

Lenkspurverschiebungen

Wenn AutoTrac RowSense freigegeben ist, wird die Lenkspur verschoben, um sie entsprechend der Position der Reihensensoren mittig auszurichten. Wenn ein neuer Schlag ausgewählt wird oder AutoTrac RowSense ausgeschaltet ist, löscht das System die Verschiebungen für alle Lenkspuren, die von AutoTrac RowSense eingestellt wurden.

AutoTrac RowSense Statussymbole



PC24011—UN—31MAR17

Bereitschaft (weißes Symbol)

System ist ausgeschaltet.



PC28735—UN—25AUG22

System eingeschaltet (grünes Symbol)

System ist eingeschaltet und wird sowohl mit Reihensensoren als auch GPS betrieben.



PC28736—UN—25AUG22

Kein GPS-Signal (gelbes Symbol)

System ist eingeschaltet und wird nur mit Reihensensordaten betrieben.



PC28737—UN—25AUG22

Kein Reihensensorsignal (orangefarbenes Symbol)

System ist eingeschaltet und wird nur mit GPS betrieben.

Einschalten der Reihensensoren

Nachdem der Anfangspfad eingerichtet wurde, kann der AutoTrac Wiederaufnahmeschalter gedrückt werden, wenn sich die Maschine innerhalb eines halben Spurabstands und in einem zulässigen Winkel zu den Reihen befindet. Die Maschine wird mit RowSense

gelenkt, sobald die Reihensensoren die Reihenposition bestimmen können.

Wenden am Vorgewende erfolgt auf die gleiche Weise wie bei GPS-basiertem AutoTrac.

1. Der Fahrer führt die Ausrichtung auf den Pfad durch.
2. Wiederaufnahmeschalter drücken, um AutoTrac einzuschalten.
3. Reihensensoren erfassen die Position der Reihe und folgen ihr.

Die Linienverlängerungsfunktion für adaptive Kurven, Kreisspur und A-B-Konturen kann verwendet werden, um den benachbarten Pfad in das Vorgewende zu projizieren und dadurch zu verlängern.

Reihenausfall

Reihenausfall tritt auf, wenn die Reihensensordaten verloren gehen. AutoTrac wird mit GPS betrieben, bis die Reihendaten wieder erfasst werden. Dieser Ausfall kann beim Befahren von Gewässern auftreten.

Wenn die gerade Spur oder die A-B-Kontur verwendet werden und die Reihe ausfällt, wird die Lenkspur neu zentriert. Dadurch ist AutoTrac RowSense in der Lage, auf der anderen Seite des Wasserlaufs wieder die richtige Lenkspur zu erfassen.

Manuelles RowSense

Manuellen RowSense-Modus auswählen, um den Reihensensor nur am Erntevorsatz zu verwenden. Manuelle RowSense erfordert keine Aktivierung des AutoTrac-Lenksystems.

Der manuelle RowSense-Modus ist in den erweiterten Lenksystemeinstellungen verfügbar, wenn die folgenden Bedingungen erfüllt sind:

- Ein 4600 CommandCenter oder Universal-Display 4640 ist an der Maschine installiert.
- Das Display erfasst die Maschine als selbstfahrenden Feldhäcksler, Baumwollpflücker oder Baumwollabstreifer.
- Das Display erkennt die Reihenfindersensoren am CAN-Bus.

ch177nn,1685617257495-29-01JUN23

Störungen und deren Behebung

HINWEIS: AutoTrac wurde so abgestimmt, dass bei den meisten Feldbedingungen und bei Verwendung der verschiedenen bei AutoTrac eingesetzten Anbaugeräte optimale Leistungen erbracht werden. Bei ungewöhnlichen Bedingungen kann der Fahrer Erweiterte Einstellungen verwenden, um eine Feinabstimmung der Systeme für bestimmte Schlagverhältnisse und Anbaugeräte vorzunehmen. Die Lenkempfindlichkeit einstellen, bevor die Schritte in den folgenden Szenarios durchgeführt werden.

Prüfen und beheben Sie vor der Abstimmung andere Probleme. Die nötigen mechanischen Prüfungen und Kalibrierungen mittels der zugeordneten Maschine durchführen. Wenn dieser Schritt nicht durchgeführt wird, können Maschinenstörungen auftreten oder der Fahrer verschwendet Zeit zur Abstimmung eines Systems, das nicht abgestimmt werden kann.

Übermäßige Radbewegung: Die Gesamtleistung von AutoTrac ist annehmbar, die Räder können jedoch schnell hin- und herfahren.

Aggressive Schlingerbewegung: Die Arbeitskraft stellt eine ständige Vor- und Zurückbewegung fest, wenn sie über das Vorderteil der Maschine hinausblinkt. Die Bewegung wird beobachtet, doch die auf dem Display angezeigte Spurbabweichung (Entfernung von der A-B-Linie) ist oft relativ klein.

Träge Schlingerbewegung: Die AutoTrac-Leistung scheint träge zu sein, wenn versucht wird, auf der Linie zu bleiben, und wandert langsam von Seite zu Seite.

Träge Linienfassung: AutoTrac erscheint bei der Linienfassung träge. Der Traktor bleibt lange auf einer Seite der Linie, bevor er ausgerichtet wird.

Aggressive Linienfassung: AutoTrac fährt über die Linie hinaus und überkompensiert während der Erfassung weiterhin; dies führt zu einem Schlingermuster mit zahlreichen, eng angeordneten Schlingerbewegungen während der Erfassung.

Spurfahren außerhalb der Kontur: AutoTrac spricht bei Konturfahrten träge an, was zu langsamen, gewundenen Schlingerbewegungen um die gewünschte Linie herum führt. Diese Linie liegt oft außerhalb des gewünschten Pfads.

Spurfahren innerhalb einer Kontur: AutoTrac führt im Konturmodus rasche und hochfrequente Korrekturen durch, was zu einem engen Schlingermuster oder zum Spurfahren außerhalb des gewünschten Pfads führt.

HINWEIS: Informationen zu den Störungssuchverfahren sind in den Dateien der Bildschirmhilfe zu finden.

Allgemeine Abstimmung

Einstellungsempfehlungen:

- Lenkempfindlichkeit: Auf 100 einstellen, bevor andere Einstellungen durchgeführt werden. In 10er Schritten einstellen.
- Linienempfindlichkeit - Spurfahren: In 20er Schritten einstellen.
- Linienempfindlichkeit - Fahrrichtung: In 10er Schritten einstellen.
- Führung für Fahrrichtung: In 10er Schritten einstellen.
- Lenkansprechrage: In 10er Schritten einstellen.
- Erfassungsempfindlichkeit: In 20er Schritten einstellen.
- Konturempfindlichkeit: In 20er Schritten einstellen.

Jeweils ein einzelner Wert: Versuchen, die Einstellungen unter den Problemschlagbedingungen anzupassen, während AutoTrac aktiv ist, indem die folgenden Schritte durchgeführt werden:

1. Mit Werksvoreinstellungen beginnen. Der Lenkempfindlichkeitswert entspricht dem Wert auf der Registerkarte Lenksystem-Ansicht. Versuchen, für diese Einstellung einen Wert zu verwenden, der den Betriebsbedingungen ähnlich ist (70 für harte Böden, 100 unter den meisten Bedingungen, 120 für weiche Böden). Diese Zahl muss eventuell über die empfohlenen Einstellungen hinaus modifiziert werden.
2. Während AutoTrac unter den Problembedingungen (wie z. B. Geschwindigkeit, Boden und Reifen-Einstellung) aktiv ist, die Linienempfindlichkeit - Fahrrichtung um einen Faktor von 10 erhöhen oder verringern.
3. Wenn die Änderung der Linienempfindlichkeit - Fahrrichtung keine Wirkung zur Behebung des Problems zeigt, den Parameter Linienempfindlichkeit - Fahrrichtung zurücksetzen. Die Führung für Fahrrichtung auf dieselbe Weise wie im vorherigen Schritt erhöhen bzw. verringern.
4. Wenn keiner der vorherigen Schritte erfolgreich war, Führung für Fahrrichtung zurücksetzen und Lenkansprechrage in ähnlicher Weise wie in den vorherigen Schritten erhöhen bzw. verringern.

Kombinieren von Einstellungen: Wenn das obige Verfahren keine zufriedenstellende Leistung ergibt und der Fahrer etwas vertrauter damit geworden ist, wie die Parameter die AutoTrac-Leistung ändern, verschiedene Parameterkombinationen ausprobieren, während AutoTrac aktiv ist.

AutoTrac™-Wendeautomatisierung

AutoTrac™-Wendeautomatisierung



PC28762—UN—25AUG22
AutoTrac™-Wendeautomatisierung

Die Anwendung AutoTrac-Wendeautomatisierung automatisiert Endwenden bei ausgestatteten Maschinen. Diese Automatisierung ermöglicht es dem Fahrer, sich auf andere Aufgaben zu konzentrieren, anstatt Endwendungen zu koordinieren.

Beim ersten Einrichten der AutoTrac-Wendeautomatisierung wird empfohlen, die Standardeinstellungen zu verwenden. Die Standardeinstellungen ermöglichen einen Ausgangspunkt, der sich gut für viele Konfigurationen von Maschine und Anbaugeräten eignet. Einige Konfigurationen können erfordern, für eine genaue Abstimmung der Leistung die erweiterten Einstellungen der AutoTrac-Wendeautomatisierung anzupassen. Wenn zum Beispiel ein Traktor durch Hinzufügen von Drillingsreifen breiter gemacht wird oder der Wenderadius durch Einstellung der Lenkansschläge beeinflusst wird, so können die Werte für maximalen Wenderadius und maximalen Wendewinkel Anpassung erfordern.

Navigation zur AutoTrac-Wendeautomatisierung

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Anwendungen" wählen.
3. Anwendung AutoTrac-Wendeautomatisierung auswählen.

Kartierung

Das Karten-Modul für AutoTrac-Wendeautomatisierung zeigt Informationen über bevorstehende Wendungen, z. B. Wegstrecke bis zur Wendung und Wenderichtung, an. Weitere Informationen zur Kartierungsanwendung sind in der Bildschirmhilfe zu finden.

Kompatibilität mit der AutoTrac-Wendeautomatisierung

AutoTrac-Wendeautomatisierung ist mit folgenden Displays und Empfängern kompatibel:

HINWEIS: Software auf neueste Version aktualisieren.

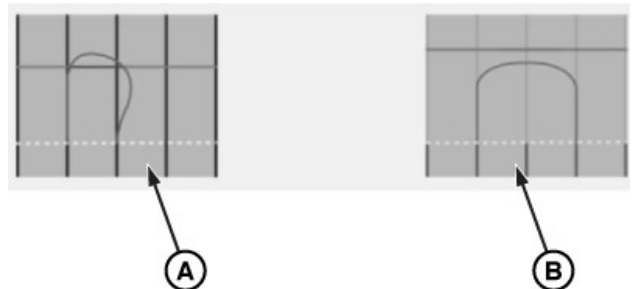
- CommandCenter Display 4600
- Universal-Display 4640
- G5 Universal-Display
- G5 CommandCenter Display
- StarFire 3000-Empfänger
- StarFire 6000-Empfänger

- StarFire 7000-Empfänger
- StarFire 7500-Empfänger

AutoTrac-Wendeautomatisierung ist nicht mit folgenden Displays kompatibel:

- 4200 CommandCenter
- CommandCenter 4600 Prozessor Version 1
- Universal-Display 4240
- Ursprüngliches GreenStar™-Display
- GreenStar 2-Display 1800
- GreenStar 2 2600-Display
- GreenStar 3 2630-Display bei Verwendung mit einem 4600 CommandCenter oder 4640 Universal-Display

Wendeempfehlung überspringen



PC613045—UN—20FEB24
Wendeempfehlung überspringen

A—Kein Überspringen
B—Wende überspringen

Die AutoTrac-Wendeautomatisierung schlägt vor, eine Wende nach Bedarf zu überspringen, wenn der Spurb Abstand kleiner als der minimale Wendedurchmesser der Maschine ist. Diese Funktion ist nur bei Auswahl von Kehrtwenden implementiert.

OK in der Meldung "Wendeempfehlung überspringen" auswählen, um die Wende zu überspringen. Meldung schließen oder "Abbrechen" auswählen, um die Empfehlung zu ignorieren und ohne Durchführung der Wende fortzufahren.

HINWEIS: Die Auswahl wird während des Kaltstart- und Warmstart-Zyklus beibehalten.

HINWEIS: Die Empfehlung erscheint erneut, wenn sich die Felder ändern und der Spurb Abstand kleiner als der Wendedurchmesser ist.

Intelligente Wendedimensionierung:

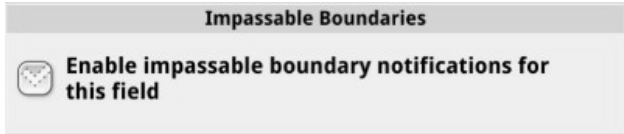
Wenn der Spurb Abstand gleich oder größer als der minimale Wendedurchmesser der Maschine ist, plant die Anwendung eine effiziente Kehrtwende.

Wenn der Spurb Abstand kleiner als der minimale Wendedurchmesser der Maschine ist, entspricht die

Wendeform einer Glühbirnenform, die mehr Platz zur Durchführung benötigt.

HINWEIS: Wenn das Überspringen der Wende akzeptiert wird, ignoriert die Anwendung die intelligente Wendedimensionierungsfunktion.

Nicht passierbare Feldgrenzen



PC661533—UN—30JAN25

Nicht passierbare Feldgrenzen

Die Warnung zu nicht passierbaren Feldgrenzen kann über das Kontrollkästchen in den erweiterten Einstellungen für AutoTrac-Wendeautomatisierung deaktiviert werden. Das Kontrollkästchen wird unter folgenden Bedingungen auf den Standardzustand (Warnung aktiviert) eingestellt:

- Wechsel des Feldes
- Fahrer hat den Sitz verlassen.
- Betätigen des Zündschalters

ch177nn,1740727678852-29-28FEB25

AutoTrac-Wendeautomatisierung bei Traktoren

AutoTrac-Wendeautomatisierung mit iTEC verwenden, um zahlreiche Funktionen in der Kabine zu automatisieren. Diese Automatisierung ermöglicht dem Fahrer, sich auf Geräte und jeweilige Aufgaben zu konzentrieren anstatt Zeit zum Bedienen der Geräte aufzuwenden.

Anforderungen für Betrieb

- Die AutoTrac-Wendeautomatisierung muss aktiviert sein.
- Die Wendeautomatisierung muss eingeschaltet sein.
- iTEC-Master muss eingeschaltet sein.

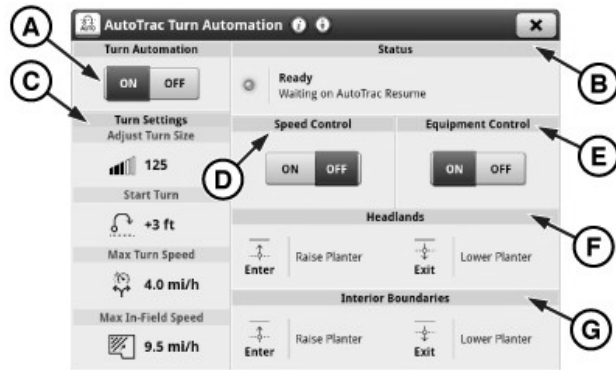
HINWEIS: Die AutoTrac-Wendeautomatisierung ist nicht kompatibel mit Maschinenzugriffsspuren.

HINWEIS: Um AutoTrac-Wendeautomatisierung mit A-B-Konturen zu verwenden, müssen die A-B-Konturen von einem Ende des Felds zum anderen (Vorgewende zum Vorgewende) aufgezeichnet werden. Endwenden werden nicht erzeugt, wenn die A-B-Konturen nicht ordnungsgemäß aufgezeichnet wurden.

- Gerade Spur, A-B-Konturen oder AutoPath muss ausgewählt sein.
- Vorgewendesequenzen müssen definiert sein.

- Die Informationen für die Feldgrenze müssen vollständig sein.
- Die Anforderungen für das Anbaugeräte-Profil müssen erfüllt sein.
- Anforderungen für Maschinenprofil müssen erfüllt sein.
- Achterschleife kann freigegeben sein (optional).

Einstellungen für AutoTrac-Wendeautomatisierung für Traktoren



PC620660—UN—24MAY24

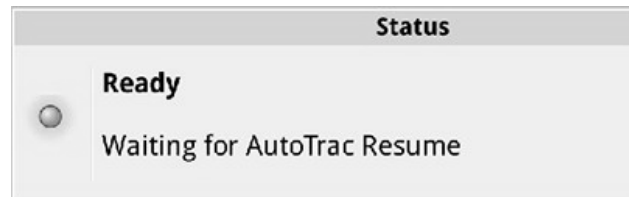
Einstellungsseite für AutoTrac-Wendeautomatisierung für Traktoren

- A—Wendeautomatisierung
- B—Status
- C—Wendeeinstellungen
- D—Geschwindigkeitsautomatik
- E—Gerätesteuerung
- F—Vorgewende
- G—Innere Feldgrenzen

Wendeautomatisierung (A)—EIN schalten, um die AutoTrac-Wendeautomatik zu aktivieren.

HINWEIS: Bei Maschinen mit eingeschalteter iTEC-Wendeautomatisierung werden auch iTEC-Funktionen aktiviert. Wenn iTEC ausgeschaltet ist, wird auch die AutoTrac-Wendeautomatisierung ausgeschaltet

Status (B)—bietet dem Fahrer eine visuelle Anzeige des Automatisierungsstatus.



PC28997—UN—24APR23

Status — Bereit — Warten auf AutoTrac-Wiederaufnahme

- Graue LED (Automatisierung AUS) – Der Hauptumschalter für Wendeautomatisierung ist AUS.
- Gelbe LED (nicht bereit) – Mindestens eine der Voraussetzungen für die Wendeautomatisierung ist nicht erfüllt.

- Rote LED (Fehler erfasst) – Es wurde ein Systemfehler erfasst.
- Grüne LED (bereit) – Die Wendeautomatisierung ist bereit. Zum Freigeben den Wiederaufnahmeschalter drücken.
- Blaue LED (aktiv) – Das System ist in Betrieb.

Wendeeinstellungen (C) — Bietet eine Schnellansicht der Werte verschiedener Einstellungen im Zusammenhang mit der Wendeautomatisierung.

Drehzahlsteuerung (D) — Drehzahlsteuerung AUS schalten, um die Maschinengeschwindigkeit manuell zu steuern.

HINWEIS: Die Anzeige zeigt eine Warnmeldung vor einer Wendung an, die den Fahrer anweist, die Geschwindigkeit für eine sichere und genaue Wendung zu verringern.

Geräteststeuerung (E) — Gerätesteuerung ausschalten, damit die AutoTrac-Wendeautomatisierung ohne iTEC-Einrichtung ausgeführt werden kann.

Vorgewende (F) — Textbereich auswählen, um die ausgelösten Sequenzen für Vorgewende zu ändern.

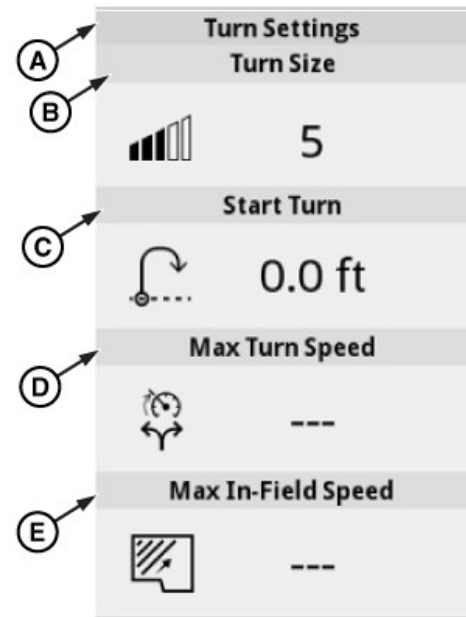
HINWEIS: Wenn interne Feldgrenzen ausgegraut sind, gibt es keine internen Feldgrenzen im Feld. Eine innere Feldgrenze muss gefahren werden, um die Einstellungen aufzurufen.

Innere Feldgrenzen (F) — Textbereich auswählen, um die ausgelösten Sequenzen für innere Feldgrenzen zu ändern.

HINWEIS: Wenn interne Feldgrenzen ausgegraut sind, gibt es keine internen Feldgrenzen im Feld. Eine innere Feldgrenze muss gefahren werden, um die Einstellungen aufzurufen.

HINWEIS: Siehe die Bildschirmhilfe zur AutoTrac-Wendeautomatisierung für weitere Informationen zur Wendeautomatisierung

Wendeeinstellungen



PC613043—UN—12FEB24

Wendeeinstellungen

- A—Wendeeinstellungen
- B—Wendegröße
- C—Wendestart
- D—Maximale Wendegeschwindigkeit
- E—Max. Schlaggeschwindigkeit

Wendeeinstellungen (A) — Bietet eine Schnellansicht der Werte verschiedener Einstellungen im Zusammenhang mit der Wendeautomatisierung.

Wendegröße (B) — Form des Wendepfads einstellen. Eine kleinere Zahl führt zu einer kleineren Wende und umgekehrt.

Wendestart (C) — Wendepfad vor oder nach dem Überqueren der Vorgewendegrenze anpassen.

HINWEIS: Wenn die Maschinengeschwindigkeit während eines aktiven Vorgangs der AutoTrac-Wendeautomatisierung manuell geändert wird, werden die Einstellungen der Geschwindigkeitsautomatisierung für maximale Wendegeschwindigkeit und maximale Geschwindigkeit im Feld nicht mehr für die Geschwindigkeitsautomatik verwendet. Die AutoTrac-Wendeautomatisierung bleibt jedoch aktiv und führt weiterhin Funktionen des erweiterten Lenksystems zum Wenden sowie IMS- und iTEC-Funktionen aus.

HINWEIS: Die maximale Wendegeschwindigkeit übersteuert nicht die Einstellungsgeschwindigkeit des Traktors. Die maximale Geschwindigkeit, mit der die Maschine während der Verwendung der AutoTrac-Wendeautomatisierung betrieben werden kann, ist der niedrigere der beiden Werte.

Max. Wendegeschwindigkeit (D) - Max.

Wendegeschwindigkeit einstellen, die die Maschine während der Wendung fahren kann.

HINWEIS: Die maximale Geschwindigkeit im Feld übersteuert nicht die Einstellgeschwindigkeit des Traktors. Die maximale Geschwindigkeit, mit der die Maschine während der Verwendung der AutoTrac-Wendeautomatisierung betrieben werden kann, ist der niedrigere der beiden Werte.

Max. Schlaggeschwindigkeit (E) -

Maschinengeschwindigkeit für Bereiche außerhalb des Vorgewendes einstellen.

Kompatibilität mit John Deere Traktoren:

AutoTrac-Wendeautomatisierung für Traktoren ist mit folgenden John Deere Traktoren kompatibel:

HINWEIS: 8x30T und 9x30T sind mit nicht der AutoTrac-Wendeautomatisierung kompatibel.

- 6R FT4 (IVT und iTEC)
- 7R FT4 (IVT, CQT und e23)
- 8R, 8RT FT4 (EVT, IVT, PST 16 und e23)
- 8RX (EVT, IVT und e23)
- 9R, 9RX, 9RT FT4 (e18)
- 6R IT4 (IVT und iTEC)
- 7R IT4 (IVT und CQT)
- 8R, 8RT IT4 (IVT und PST 16)
- 9R, 9RT IT4 (PST 18)
- 8x30 (IVT und PST 16)
- 9x30 (PST 18)

IVT (Infinitely Variable Transmission, Stufenloses Getriebe)

CQT (CommandQuad II-Getriebe)

PST (PowerShift-Getriebe)

e18 (18-Gang PowerShift-Getriebe mit Efficiency Manager)

e23 (23-Gang PowerShift-Getriebe mit Efficiency Manager)

Kompatibilität der Pneumatiktransportwagen mit Abschleppfunktion

AutoTrac™-Wendeautomatisierung ist mit den folgenden Luftkissenwagen kompatibel:

- C-Serie
- 1910 Hydraulikantrieb

Anbaugerätekompatibilität

AutoTrac-Wendeautomatisierung für Traktoren ist nicht mit folgenden Anbaugeräten kompatibel:

- Frontanbaugeräte

- Mittig gezogene pneumatischer Dünger-/ Saatgutwagen
- Mehrere Anbaugeräte werden in Reihe gezogen, wobei das Teil nicht direkt am Traktor angeschlossen ist

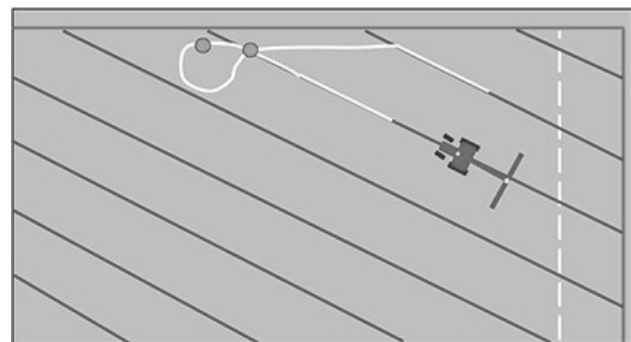
Achterschleifen

HINWEIS: Achterschleifen werden in der Kartenlegende für AutoTrac-Wendeautomatisierung in der Kartierungsanwendung freigegeben.

Achterschleifen werden verwendet, wenn in einen Feld obere/untere Feldgrenzen und abgewinkelte Lenksuren vorhanden sind. Die Wende wird mit der halben Anbaugerätebreite innerhalb der Feldgrenze eingestellt, um das Anbaugerät innerhalb der Feldgrenze zu halten. Die Maschine wechselt automatisch zu einer 180-Grad-Wende, wenn der Winkel der Lenklinie zum Vorgewende 45° überschreitet, und wechselt wieder zur Achterschleife, wenn der Winkel bei 45° oder darunter liegt.

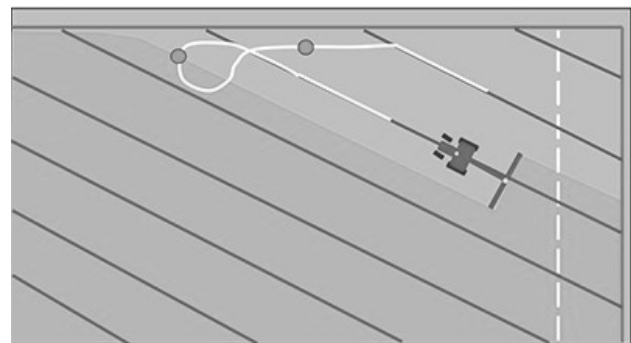
Achterschleife ist mit gerader Spur kompatibel.

Wenn Bedeckung beim Wenden maximieren ausgewählt ist, werden iTEC-Einstellungen auf Bedeckung synchronisiert. iTEC-Sequenzen werden an den Stellen platziert, an denen Bedeckung beginnt und endet. Diese Einstellung wird unter Informationen und Einstellungen eingeschaltet.



PC28850—UN—08MAY23

Bedeckung beim Wenden maximieren—AUS



PC28851—UN—08MAY23

Bedeckung beim Wenden maximieren—EIN

A—Bedeckung ist AUS
B—Bedeckung ist EIN

Für weitere Informationen zu Achterschleifen siehe die Bildschirmhilfe zur AutoTrac-Wendeautomatisierung.

ch177nn, 1709205337514-29-24MAY24

AutoTrac-Wendeautomatisierung für Mähdrescher

AutoTrac-Wendeautomatisierung für Mähdrescher-Maschinen automatisiert nur die Endwendungen. AutoTrac-Wendeautomatisierung für Mähdrescher kontrolliert nicht die Geschwindigkeit oder andere Maschinenfunktionen.

Die AutoTrac-Wendeautomatisierung ist mit integriertem AutoTrac und RowSense kompatibel.

Anforderungen für Betrieb

- Die AutoTrac-Wendeautomatisierung muss aktiviert sein.
- Die Wendeautomatisierung muss eingeschaltet sein.
- Gerade Spur oder AutoPath muss ausgewählt sein.
- Die Informationen für die Feldgrenze müssen vollständig sein.
- Anforderungen für Maschinenprofil müssen erfüllt sein.
- Spiralwenden kann aktiviert sein (optional).

Am Ende eines Durchgangs ist die AutoTrac-Wendeautomatisierung vor dem Wenden deaktiviert, wenn das Entleerrohr aktiv oder ausgefahren ist.

HINWEIS: Die Entleerschnecke kann ausgefahren werden, wenn die Funktion in den erweiterten Einstellungen aktiviert ist.

Einstellungen für AutoTrac-Wendeautomatisierung für Mähdrescher



PC29160—UN—01JUN23
Einstellungen für AutoTrac-Wendeautomatisierung für Mähdrescher

1. **Wendegröße (A)** — Form des Wendepfads einstellen. Eine kleinere Zahl führt zu einer kleineren Wende und umgekehrt.
2. **Wendestart (B)** — Anpassung des Wendepfadstarts auf vor oder nach dem Überqueren der Vorgewendegrenze.

Kompatibilität mit AutoTrac-Wendeautomatisierung für Mähdrescher

Die AutoTrac-Wendeautomatisierung für Mähdrescher ist mit folgenden Mähdreschern kompatibel:

John Deere Mähdrescher	Modelljahr
Serie X	2021 und neuer
Serie S700	2018 und neuer
Serien S430 und S440	2017 und neuer

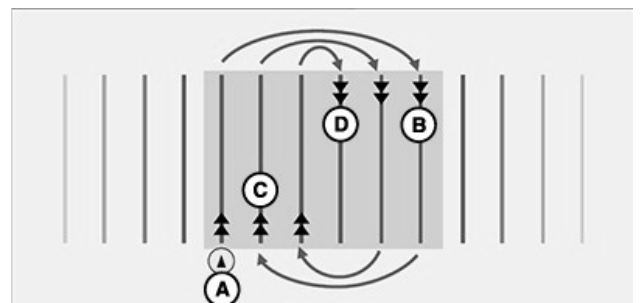
Wendemuster

HINWEIS: Die Wendemuster wählen auf Grundlage der Bedeckung aus, welcher Durchgang gefahren wird. Wenn ein Durchgang hauptsächlich abgedeckt ist, überspringt der Mähdrescher den Durchgang und geht zum nächsten Durchgang über.

HINWEIS: Wenn mehrere Maschinen auf demselben Feld arbeiten, kann die gemeinsame Bedeckung verwendet werden, um den nächsten Durchgang zu bestimmen und Überlappung zu vermeiden.

Die AutoTrac-Wendeautomatisierung für Mähdrescher kann zwei Spiralwenden ausführen:

1. **Spirale nach innen**—Während einer Spirale nach innen dreht sich der Mähdrescher immer nach rechts. Die Anzahl der Überspringungen ist die Fläche des Feldes abzüglich 2. Nach Abschluss der Arbeit wird die Anzahl der Überspringungen schrittweise auf Null verringert. In diesem Beispiel ist die Feldgröße auf sechs eingestellt, was zu maximal vier Überspringungen führt. Vom Ausgangspunkt (A) schließt der Mähdrescher den ersten Durchgang ab, überspringt vier Durchgänge und schließt dann Durchgang fünf (B) ab. Der Mähdrescher überspringt drei Durchgänge und führt den nächsten Durchgang (C) im Muster aus. Der Mähdrescher fährt weiter in einer Spirale nach innen, bis jeder Durchgang abgeschlossen ist. Nach Abschluss der letzten Wende (D) geht die Maschine standardmäßig in gerade Richtung über. Der Fahrer fährt zum nächsten Feld und setzt das ausgewählte Muster fort.

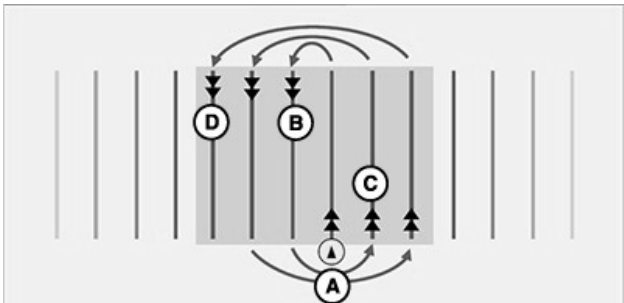


PC29159—UN—01JUN23
Spirale nach innen mit einer Feldgröße von sechs

A—Startpunkt

B—Durchgang fünf
C—Nächster Durchgang
D—Abschließende Drehung

2. Spirale nach außen—Der Mähdrescher beginnt in der Mitte des Felds und fährt in einer Spirale nach außen, wobei er sich immer nach links dreht. Die Feldgröße bestimmt die maximale Anzahl an Überspringungen. Während einer Spirale nach außen beginnt die Anzahl der Überspringungen bei Null. Während der Durchgänge erhöht sich die Anzahl der Überspringungen schrittweise, bis die maximale Anzahl an Überspringungen erreicht ist. Im Beispiel ist die Feldgröße sechs und beginnt mit null Überspringungen. Der Mähdrescher fährt vom Ausgangspunkt (A) die Reihe nach oben und fährt den links angrenzenden Durchgang (B) nach unten. Wenn der Mähdrescher das Ende des zweiten Durchgangs (B) erreicht, erhöht sich die Anzahl der Überspringungen um eins, sodass der Mähdrescher die fertige Reihe überspringen und den nächsten unbearbeiteten Durchgang (C) befahren kann. Der Mähdrescher fährt weiter in einer Spirale nach außen, bis die gewünschte Anzahl an Durchgängen abgeschlossen ist. Nach Abschluss der letzten Wende (D) geht die Maschine standardmäßig in gerade Richtung über. Der Fahrer fährt zum nächsten Feld und setzt das ausgewählte Muster fort.



PC29158—UN—01JUN23

Beispiel für Spirale nach außen

A—Startpunkt
B—Zweite Reihe
C—Dritte Reihe
D—Abschließende Drehung

ch177nn,1740727866353-29-28FEB25

AutoTrac-Wendeautomatisierung bei Feldspritzen

Anforderungen für Betrieb

Die AutoTrac-Wendeautomatisierung bei Feldspritzen ist für folgende Displaytypen mit der Automation 4.0- oder G5 Advanced-Lizenz verfügbar:

- Universal-Display 4640
- CommandCenter Display 4600
- G5 und G5^{Plus} Universal-Display

- G5/G5^{Plus} CommandCenter-Display

Die folgenden Lenkspurarten werden bei der AutoTrac-Wendeautomatisierung bei Feldspritzen unterstützt:

- Gerade Spur
- AutoPath (Reihen)
- AutoPath (Feldgrenzen)

HINWEIS: Beim Einfahren in das Vorgewende und Verlassen des Feldes muss das System das Flag "Außerhalb des Ernteguts" auf "wahr" setzen, wenn sich die Mitte der Vorderachse der Maschine am Übergang zum Vorgewende befindet.

Beim Verlassen des Vorgewendes und Einfahren in das Feld muss das System das Flag "Außerhalb des Ernteguts" auf "falsch" setzen, wenn sich die Mitte der Vorderachse der Maschine am Übergang zum Vorgewende befindet.

Die folgenden Funktionen sind bei der AutoTrac-Wendeautomatisierung bei Feldspritzen nicht verfügbar:

- Geschwindigkeitsautomatik
- Reihenfolge-Setup:
- Geschwindigkeitseinstellungen für Feld- und Wendegeschwindigkeit
- A-B-Konturen, adaptive Konturen und Kreisspuren

Einstellungen für AutoTrac-Wendeautomatisierung bei Feldspritzen

HINWEIS: Wenn freigegeben, wechselt die AutoTrac-Wendeautomatisierung bei Feldspritzen in den Bereitschaftszustand, ohne dass Geschwindigkeits- oder Sequenzeinstellungen vorgenommen wurden.

Wendeeinstellungen — gerade Spur



PC661530—UN—29JAN25

Wendeeinstellungen — gerade Spur

Wendegröße (A): Die Form des Wendepfads einstellen. Eine kleinere Zahl führt zu einer kleineren Wende und umgekehrt.

Wendestart (B): Den Wendepfad vor oder nach dem Überqueren der Vorgewende-Feldgrenze einstellen.

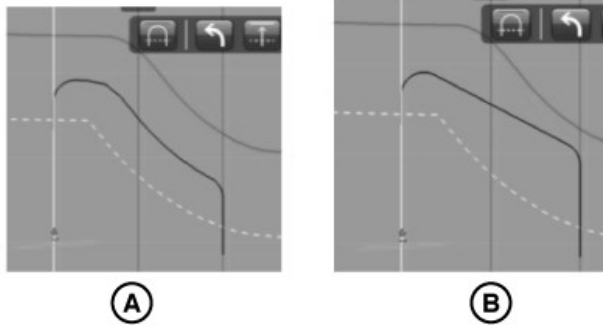
Vorgewende folgen



PC662153—UN—17FEB25

Vorgewende folgen

"Vorgewende folgen" ist eine erweiterte Einstellung, die nur bei Verwendung des Lenkmodus "gerade Spur" verfügbar ist.



PC661535—UN—02FEB25

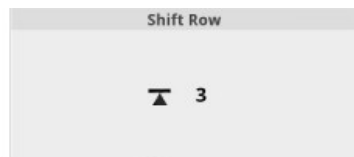
Vorgewende folgen

A—Vorgewende folgen EIN
B—Vorgewende folgen AUS

Wenn freigegeben, folgt die Maschine der Kurvenkrümmung des Vorgewendes, wenn Kurven vorhanden sind. Wenn deaktiviert, folgt die Maschine dem kürzesten (geraden) Pfad über das Vorgewende und folgt bei vorhandenen Kurven nicht der Kurvenkrümmung. "Vorgewende folgen" ist standardmäßig eingeschaltet. Die ausgewählte Stellung des Umschalters wird nach dem Aus- und Einschalten des Zündschalters beibehalten.

HINWEIS: "Vorgewende folgen" ist nur bei Verwendung des Lenkmodus "gerade Spur" verfügbar.

Wendeeinstellungen — AutoPath (Reihen)



PC659264—UN—29JAN25

Reihe verschieben

Bei Verwendung von AutoPath (Reihen) werden mit der Einstellung "Reihe verschieben" die ausgewählten Reihen des aktuellen AutoPath-Vorgewendedurchgangs verschoben. Beim Verschieben von Reihen kann sowohl die Richtung (nach innen oder außen) als auch die Anzahl der Reihen, die verschoben werden, ausgewählt werden.

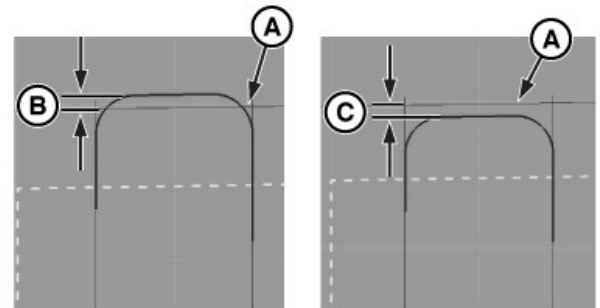
Wendeeinstellungen — AutoPath (Feldgrenzen)



PC661529—UN—29JAN25

Versatz für Wendestart

Mit dem Versatz für Wendestart wird die Stelle bestimmt, an der die Maschine mit der automatisierten Wende im Verhältnis zur AutoPath-Feldgrenzenspur beginnt.



PC662154—UN—20FEB25

Versatz für Wendestart

A—AutoPath-Feldgrenzenspur
B—Positiver Versatz
C—Negativer Versatz

Ein positiver Versatz (B) bedeutet, dass die Maschine die Wende nach der AutoPath-Feldgrenzenspur (A) ausführt. Ein negativer Versatz (C) bedeutet, dass die Wende vor der AutoPath-Feldgrenzenspur (A) ausgeführt wird.

Der Versatz für Wendestart kann von +100 bis -100 und in Schritten von 0,3 m (1 ft) eingestellt werden.

Kompatibilität der AutoTrac-Wendeautomatisierung bei Feldspritzen

Selbstfahrende John Deere Feldspritzen	Modell
400R	408R, 410R und 412R
600R	612R und 616R
Hagie	ST12S, ST16S und ST20s (ab Modelljahr 2022)

John Deere Floater-Maschinen	Modell
800R	800R

Wendemuster

Die AutoTrac-Wendeautomatisierung bei Feldspritzen unterstützt nur 180-Grad-Wenden.

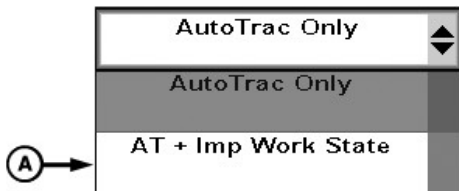
ch177nn,1740727609880-29-28FEB25

Störungen und deren Behebung

John Deere Active Implement Guidance

Folgende Einstellungen vornehmen, damit das Anbaugerät in Wendeschleifen trotz Anwendung von John Deere Active Implement Guidance™ und der AutoTrac-Wendeautomatisierung nicht selbst die Lenkung übernimmt:

Anwendungssteuereinheit 1100 (UCC1)

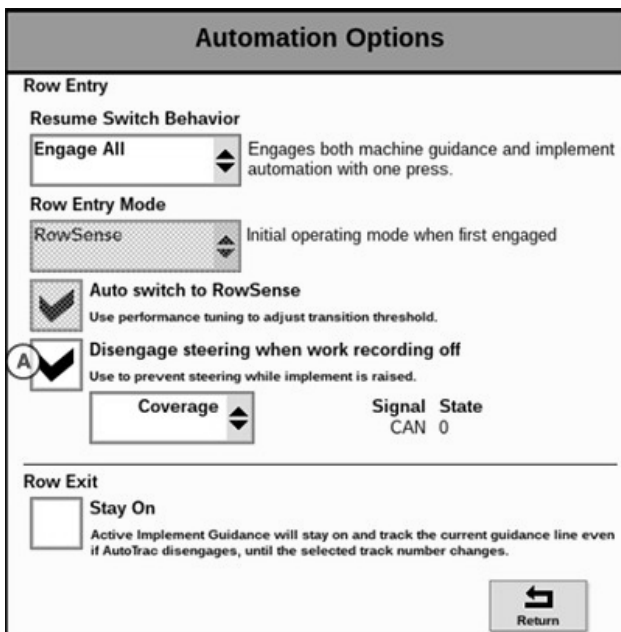


PC27869—UN—28FEB20

A—AT + Anb.arb.zust.

1. Anwendungssteuereinheit 1100 in der ISO BUS VT-Anwendung auswählen.
2. Entweder die Schaltfläche für Einrichtung der Anbaugerätelenkung oder die Schaltfläche "Anbaugerät-Schalteneinrichtung" auswählen.
3. Aus dem Pulldown-Menü unter Anforderung die Option "AT + Arbeitszust. verbess." auswählen, um die Einstellung zu aktivieren.

Anwendungssteuereinheit 1100 (UCC2 S.N. PCXL01C201000-)



PC28809—UN—20SEP22

A—Kontrollkästchen "Lenkung deaktivieren"

1. Anwendungssteuereinheit 1100 in der ISO BUS VT-Anwendung auswählen.
2. Schnell Taste für aktive Anbaugerätelenkung auswählen.

3. Auf der Registerkarte Einrichtung Optionen für Automatisierung auswählen.
4. Kontrollkästchen (A) für "Deaktivierung der Lenkung bei ausgeschalteter Arbeitsaufzeichnung" auswählen.

ch177nn,1685617395656-29-01JUN23

Machine Sync



Machine Sync

PC28763—UN—25AUG22

Mit John Deere Machine Sync können die Bewegungen kompatibler Maschinen synchronisiert werden. Machine Sync verwendet AutoTrac, um das Folgefahrzeug in eine Ausgangsstellung im Verhältnis zum Führungsfahrzeug zu führen. Das Folgefahrzeug bleibt während des Betriebs in dieser Position. Machine Sync verwendet Informationen von StarFire-Empfängern, um Längsversatz und seitlichen Versatz zwischen Führungsfahrzeug und Folgefahrzeug beizubehalten. Informationen werden über das an jeder Maschine verwendete modulare Telematik-Gateway (MTG) 4G LTE drahtlos zwischen Maschinen übertragen.

Maschinensynchronisierung verwendet Mobilfunk-Kommunikation.

John Deere Machine Sync aufrufen

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Anwendungen" wählen.
3. Anwendung Maschinensynchronisierung auswählen.

Voraussetzungen

Zur ordnungsgemäßen Funktionsweise der Maschinensynchronisierung müssen die folgenden Voraussetzungen erfüllt sein:

Netzwerk-Voraussetzungen

Maschinensynchronisierung erfordert die Datenübertragung zwischen Führungsfahrzeugen und Folgefahrzeugen. Führungsfahrzeug und Folgefahrzeug müssen über dasselbe drahtlose Netzwerk verbunden sein. Das Führungsfahrzeug kann ein Netzwerk in der Anwendung Maschinensynchronisierung oder in der Anwendung Drahtlose Einstellungen einrichten. Das Folgefahrzeug verbindet sich über Machine Sync mit dem Netzwerk des Führungsfahrzeugs.

Zu weiteren Information zum Einrichten und Verbinden mit einem drahtlosen Netzwerk, siehe die Anwendung Drahtlose Einstellungen.

Voraussetzungen für Führungsfahrzeug

HINWEIS: Software auf neueste Version aktualisieren.

- Maschine muss über ein 4600 CommandCenter oder ein 4640 Universal-Display verfügen.
- Das Gerät muss über einen StarFire 6000- oder

StarFire 7000-Empfänger mit gemeinsam genutzten Signal verfügen.

- Die Maschine muss über ein JDLINK-Modem verfügen.
 - JDLINK Boost-Verbindung wird unterstützt.
- Maschine muss über einen zusätzlichen Antennensatz verfügen.
- Maschine muss über eine Machine Sync-Aktivierung verfügen.

Voraussetzungen für Folgefahrzeug

HINWEIS: Software auf neueste Version aktualisieren.

- Die Maschine muss ein Traktor sein.
- Maschine muss über ein 4600 CommandCenter oder ein 4640 Universal-Display verfügen.
- Das Gerät muss über einen StarFire 6000- oder StarFire 7000-Empfänger mit gemeinsam genutzten Signal verfügen.
- Die Maschine muss über MTG 4G LTE verfügen.
- Maschine muss über einen zusätzlichen Antennensatz verfügen.
- Maschine muss über eine Machine Sync-Aktivierung verfügen.
- Die Maschine muss über eine Aktivierung der Traktor-Geräteautomatisierung verfügen.

HINWEIS: John Deere Händler kontaktieren, um die Aktivierung für Tractor Implement Automation durchzuführen.

- Wenn das Führungsfahrzeug entweder ein Traktor oder ein selbstfahrender Feldhäcksler ist, muss die Maschine über einen zusätzlichen Antennensatz mit MTG 4G LTE verfügen.

Vor der Inbetriebnahme von John Deere Machine Sync

Gerätemanager-Anwendung

Sicherstellen, dass die Maschineninformationen, einschließlich Maße und Versätzen, richtig sind und in das Display eingegeben wurden.

Führungsfahrzeug

- Korrekte Einstellungen von Maschinen- und Anbaugeräts-Profil sicherstellen.

Folgefahrzeug

- Prüfen, ob als Maschinentyp Traktor ausgewählt ist.
- Prüfen, ob die Maschinenversätze richtig sind.

AutoTrac-Anwendung

WICHTIG: Um Maschinenzusammenstöße zu vermeiden, unterstützt Machine Sync keine Konturen von mehr als 0,5° pro Meter.

Wenn sich das Führungsfahrzeug in einer engen Kontur befindet oder die Richtung ändert, kann das Folgefahrzeug die Spur nicht halten und die Machine Sync wird deaktiviert. Wenn Machine Sync deaktiviert ist, wird durch einen Ton gefolgt von einer Warnung erläutert, warum sie deaktiviert ist.

HINWEIS: Vor der Änderung irgendwelcher AutoTrac- oder Machine Sync-Einstellungen die aktuellen Werte notieren.

Führungsfahrzeug

HINWEIS: Das System behält den Status des Machine Sync-Führungsfahrzeugs nach dem Aus- und Einschalten des Zündschalters bei, ohne das Führungsfahrzeug aufzufordern, Machine Sync freigegeben zu lassen.

- Machine Sync kann mit jeder verfügbaren AutoTrac-Lenksystem-Methode betrieben werden.
- AutoTrac ist für das Führungsfahrzeug nicht erforderlich.

Folgefahrzeug

HINWEIS: Das System fordert das Folgefahrzeug nur dann auf, Machine Sync freigegeben zu lassen, wenn es beim letzten Aus- und Einschalten des Zündschalters freigegeben war.

HINWEIS: Die Umschaltfläche für die Verwendung von Machine Sync ist bei der Eingabeaufforderung standardmäßig eingeschaltet.

- Vor der Nutzung von Machine Sync eine Feinabstimmung der AutoTrac-Lenkeinstellungen in Vorwärtsrichtung für jede Maschine einzeln vornehmen.

Anwendung für gemeinsame Nutzung

Die Anwendung Gemeinsame Nutzung ermöglicht zusätzliche Datenübertragung zwischen Führungsfahrzeug und Folgefahrzeug.

HINWEIS: Gemeinsame Nutzung muss sowohl am Führungsfahrzeug als auch am Folgefahrzeug freigegeben sein. Eine Verknüpfung zur Anwendung für gemeinsame Nutzung ist auf der Seite für Machine Sync-Informationen und Einstellungen verfügbar.

Führungsfahrzeug

- Sicherstellen, dass gemeinsame Nutzung eingeschaltet ist, um die Funktionen der gemeinsamen Datennutzung im Feld zu nutzen.
- Sicherstellen, dass alle Generation 4 Displays in der Arbeitsgruppe derselben Arbeits-ID zugeordnet sind.

Folgefahrzeug

- Sicherstellen, dass gemeinsame Nutzung eingeschaltet ist, um die Funktionen der gemeinsamen Datennutzung im Feld zu nutzen.
- Sicherstellen, dass alle Generation 4 Displays in der Arbeitsgruppe derselben Arbeits-ID zugeordnet sind.
- Sicherstellen, dass im Gerätemanager ein Anbaugeräteprofil definiert ist, dessen Vorgangstyp mit dem des Führungsfahrzeugs übereinstimmt.

Wenn gemeinsame Nutzung verwendet wird, werden folgende Informationen zwischen Führungsfahrzeug und Folgefahrzeug übertragen:

- Fahrername auf Karte
- Führungsfahrzeug automatisch auswählen
- Füllstand des Korntanks
- Status der Entleerschncke
- Gemeinsame Nutzung des Netzwerk-Kennworts
- Gemeinsame Nutzung von Bedeckungskarten

Status des Korntank-Füllstands und der Entleerschncke werden im Feld für ausgewähltes Führungsfahrzeug auf der Hauptseite der Machine Sync Anwendung angezeigt. Durch Auswahl einer der Bedienseiten-Module "Liste der Machine Sync Führungsfahrzeuge" in der Layoutmanager-Anwendung können diese Symbole für Status auch auf der Startseite angezeigt werden.

Gemeinsame Nutzung mit JDLINK Boost

Wenn sich Führungsfahrzeug und Folgefahrzeug innerhalb von 50 m (165 ft) voneinander befinden, wird WLAN-Tethering deaktiviert. Konnektivitätsfunktionen wie Live-Datenüberwachung, Display-Fernzugriff, gemeinsame Datennutzung im Feld usw. sind während dieses Zeitraums nicht verfügbar.

HINWEIS: Die Daten bleiben während dieses Zeitraums intakt und werden nach der Wiederherstellung der Konnektivität mit dem Host geteilt.

Optimale Abschaltung

Beim Drehen des Lenkrads zur Abschaltung von Machine Sync, wird die eingestellte Geschwindigkeit des Folgefahrzeuges geändert und an die letzte bekannte Geschwindigkeit des Führungsfahrzeuges angepasst. Um die Verzögerung zu vermeiden oder zu reduzieren, wenn die Einstellgeschwindigkeit des Traktors bei jedem Ausschalten von Machine Sync

zurückgesetzt wird, werden folgende Deaktivierungsmethoden empfohlen:

- Bei einem Traktor mit PowerShift-Getriebe den Schalthebel nach oben schieben oder die Tasten für Einstellgeschwindigkeit 1 oder Einstellgeschwindigkeit 2 auswählen, denen eine definierte Geschwindigkeit über der aktuellen Geschwindigkeit zugeordnet ist, oder auf dem Verstellrad für Geschwindigkeit nach oben scrollen.
- Bei einem Traktor mit IVT- oder EVT-Getriebe mit Linearhebel den Geschwindigkeitshebel von Stellung F1 in Stellung F2 bringen oder das Verstellrad für Geschwindigkeit verwenden, um die Einstellgeschwindigkeit zu erhöhen.
- Bei einem Traktor mit IVT- oder EVT-Getriebe mit einem CommandPro-Hebel wird die Geschwindigkeitsautomatisierung durch alle Hebelbewegungen, einschließlich nach hinten, deaktiviert.

ch177nn,1740666629982-29-27FEB25

Kompatibilität mit Machine Sync

Kompatibilität mit John Deere Traktoren:

HINWEIS: 6R Traktoren der Serie mit CommandPro sind nur mit Generation 4 Machine Sync kompatibel, wenn MFTCU-Nutzdaten AL229483A installiert werden.

HINWEIS: Maschinen der Serien 8x30T und 9x30T sind nicht mit Machine Sync kompatibel.

- 6R (IVT)
- 7M (CQT) Modelljahr 2024 und neuer
- 7R (IVT, CQT und e23)
- 8R (EVT, IVT, PST und e23)
- 8RT (EVT, IVT, PST und e23)
- 8RX (EVT, IVT und e23)
- 8x30 (IVT und PST)
- 9R (PST)
- 9RT (PST)
- 9RX (PST)
- 9x30 (PST)

EVT (Elektrogetriebe mit variabler Drehzahl)

IVT (Infinitely Variable Transmission, Stufenloses Getriebe)

CQT (CommandQuad II-Getriebe)

PST (PowerShift-Getriebe)

e23 (23-Gang PowerShift-Getriebe mit Efficiency Manager)

Kompatibilität mit John Deere-Mähdreschern:

- Serie S
- Serie T
- Serie W
- Serie X
- Serien 50, 60 und 70

HINWEIS: Für die Serie 70 ist ein zusätzlicher Satz erforderlich, um Daten zum Füllstand des Korntanks anzuzeigen.

Kompatibilität für den selbstfahrenden Feldhäcksler von John Deere

- 8000
- 9000

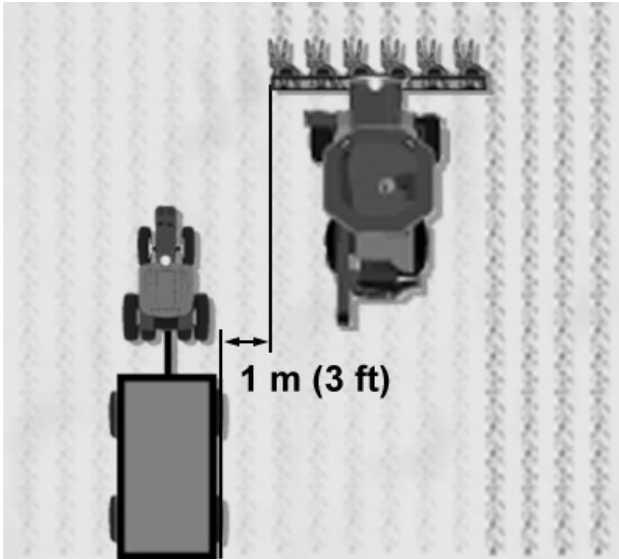
Machine Sync ist nicht kompatibel mit folgender Software:

- CommandCenter 4600 Prozessor Version 1
- Ursprüngliches GreenStar, GreenStar 2 1800 und GreenStar 2 2600
- GreenStar 3 Display 2630 bei Verwendung mit einem CommandCenter 4600
- MTG 2G und MTG 3G
- Maschinen-Kommunikationsfunkgerät (MCR)
- Ursprüngliche StarFire-, StarFire 300- und StarFire iTC-Empfänger

Haftungsausschluss:

 **ACHTUNG: Verletzungen oder Unfälle vermeiden. Aufmerksam bleiben und bei Bedarf die Kontrolle über das Lenkrad übernehmen. Machine Sync erkennt und vermeidet keine Hindernisse oder Personen.**

 **ACHTUNG: Verletzungen oder Unfälle vermeiden. Beim Spurfahren hinter dem Führungsfahrzeug aufmerksam bleiben und bei plötzlichen Stopps des Führungsfahrzeugs die Kontrolle übernehmen. Maschine Sync hält das Folgefahrzeug nicht vollständig an.**



PC25909—UN—05JUL18

- Machine Sync unterstützt den Betrieb nicht, wenn zwischen einem Teil der Maschine oder des Geräts und der anderen Maschine bzw. des anderen Geräts ein Abstand von unter 1 m (3 ft) vorhanden ist.
- Machine Sync ist nicht zum Wenden am Feldende geeignet.
- Machine Sync gleicht keine Neigungsunterschiede zwischen den Maschinen aus.
- Machine Sync unterstützt den Betrieb nicht, wenn die Geschwindigkeit des Führungsfahrzeugs über 16,0 km/h (10 mph) liegt.
- Maschine Sync unterstützt nicht den Betrieb bei 0 km/h (0 mph) nicht.

HINWEIS: Die Mindestgeschwindigkeit für Knickgelenktraktoren der Serie 9xxx bei der Erfassung und beim Spurfahren beträgt 2 km/h (1,2 mph).

Zur Leistungsoptimierung der Maschinensynchronisierung:

- Der Modus Gerade Spur ist präziser als der Modus Kontur.
- Bei langsamerer Geschwindigkeit arbeitet das System präziser als bei höherer Geschwindigkeit, wenn der Modus "Gerade Spur" nicht verwendet wird.
- Sanfte Kurven sind präziser als Kurven mit engem Wenderadius.
- Bei Knickgelenktraktoren treten die zuvor genannten Leistungsabweichungen häufiger auf als bei anderen Plattformen.
- Machine Sync erfordert die Änderung der erweiterten AutoTrac-Einstellungen, um optimale Leistung zu erzielen.

Durch ein gemeinsam genutztes Signal wird ermöglicht,

dass StarFire-Empfänger bei Kopplung über die Machine Sync Ernteamatisierung Informationen nutzen können. Auf diese Weise können beide Maschinenempfänger die Systemleistung während des Erntebetriebs optimieren. Die von diesem System zu erwartende Genauigkeit ist in der folgenden Tabelle veranschaulicht:

Aktivierungs-niveau des Mähdrescher-Empfängers	Aktivierungs-niveau des Kornwagen-Trakto-rempfängers	Gesamtge-nauigkeits-niveau des Systems	Verhältnis zwischen zwei Empfängern
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

Das gemeinsam genutzte Signal ist mit demselben oder verschiedenen Empfängern kompatibel. Der Betrieb von Machine Sync ist erforderlich, es sei denn, die folgenden Bedingungen sind sowohl am Führungsfahrzeug als auch am Folgefahrgesetz erfüllt:

- StarFire 7000-Empfänger oder neuer
- SF-RTK-Korrektur bei beiden Empfängern

ch177nn,1740635186056-29-27JUN25

Bedienlemente für Machine Sync

HINWEIS: Alle Einstellungen, die eine Bewegung beinhalten, werden blockiert, bis die RDC-Sitzung abgeschlossen ist.

Ausgangspunkt

WICHTIG: Der Standard-Ausgangspunkt basiert auf Einstellungen in der Anwendung Geräte-Manager und dem allgemeinen Zustand des Betriebsbereichs. Vor Inbetriebnahme der Maschinensynchronisierung sicherstellen, dass alle Maschinen- und Anbaugeräteinstellungen sowie Versätze richtig eingestellt sind.

HINWEIS: Die Schaltfläche für Ausgangspunkt einstellen ist nur dann verfügbar, wenn sich das Folgefahrgesetz innerhalb des Betriebsbereichs befindet. Der Betriebsbereich ist durch eine Begrenzung auf der Karte markiert.



PC28764—UN—25AUG22

Der Ausgangspunkt ist der Punkt, an den das System das Folgefahrgesetz führt, um Produkt in den Kornwagen

zu entladen. Der Ausgangspunkt wird basierend auf den Erntevorsatz-Einstellungen in der Anwendung Geräte-Manager sowie des Zustands des Betriebsbereiches automatisch erstellt.

Der Standard-Ausgangspunkt wird nur zum Zwecke der Einstellungen des Führungsfahrzeugs und des Folgefahrzeugs bestimmt.

Die Schaltfläche für Ausgangspunkt einstellen auswählen, um einen Ausgangspunkt zu speichern, der sich vom Standard-Ausgangspunkt unterscheidet.

HINWEIS: Der benutzerdefinierte Ausgangspunkt kann verloren gehen, wenn das Display jemals an eine andere Maschine angeschlossen wird, ein anderes Maschinenprofil ausgewählt wird oder eine andere Komponente ausgebaut oder ersetzt wird. Vor dem Betrieb sicherstellen, dass der benutzerdefinierte Ausgangspunkt eingestellt ist.

Mehrere Ausgangspunkte



PC28765—UN—25AUG22

Umschalttaste für Einstellen/Einschalten

Für das Folgefahrzeug können unter Informationen und Einstellungen mehrere Ausgangspunkte erstellt werden. Jedem Ausgangspunkt wird automatisch eine Nummer zugewiesen.

Zum Einstellen eines Ausgangspunkts mit der Umschalttaste Einstellen/Einschalten den Satz auswählen und die Nummer des Ausgangspunktes auswählen. Der Ausgangspunkt ist auf den Standort des Folgefahrzeugs eingestellt.

Zum Ändern eines aktiven Ausgangspunkts auf den Umschalter Einstellen/Einschalten klicken, dann die Nummer des Ausgangspunktes auswählen. Wenn AutoTrac eingeschaltet ist, legt das Folgefahrzeug eine Spur ab dem ausgewählten Ausgangspunkt fest.

Spiegeln

Ausgangspunkte, die auf einer Seite des U-förmigen Bereichs eingestellt sind, werden automatisch auf die andere Seite gespiegelt, wenn das Folgefahrzeug auf die andere Seite bewegt wurde. Diese Funktion ist aktiviert, wenn die folgenden Funktionen in den Machine Sync-Einstellungen freigeschaltet sind:

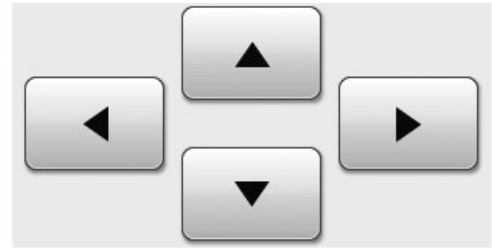
1. Bereichssteuerung für U-förmigen Betriebsbereich ist aktiviert.
2. Controlled Traffic-Modus ist aktiviert.
3. Mehrere Ausgangspunkte sind aktiviert.

Geschwindigkeitsempfindlichkeit

Geschwindigkeitsempfindlichkeit in den erweiterten Einstellungen der Maschinensynchronisierung aufrufen.

Das Folgefahrzeug kann die Geschwindigkeitsempfindlichkeit anpassen, um die Geschwindigkeitsübergänge schrittweise oder aggressiv zu ändern.

Positionskorrektur



PC28082—UN—28JUL20

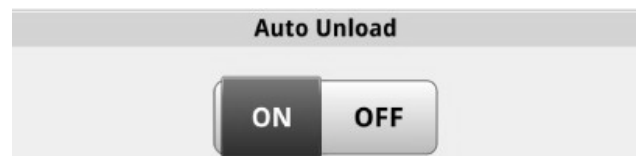
Positionskorrekturschalter

Maschinensynchronisierung ermöglicht, dass Führungsfahrzeug und Folgefahrzeug die Position des Folgefahrzeugs durch Stupsen anpassen können, um das Produkt im Entladewagen gleichmäßig zu verteilen.

Der Stupszuwachsschritt ist der Abstand, den sich das Folgefahrzeug bewegt, wenn Schaltfläche für Stupsfunktion gedrückt wird. Längs- und seitliche Positionskorrekturschritte können unter Information und Einstellungen festgelegt werden.

HINWEIS: Einstellungen, die mit den Positionskorrekturschaltern vorgenommen wurden, werden nicht gespeichert – es sei denn, die Schnellstartfunktion für die nächste Verbindung ist unter Informationen und Einstellungen eingeschaltet.

Automatische Entleerung



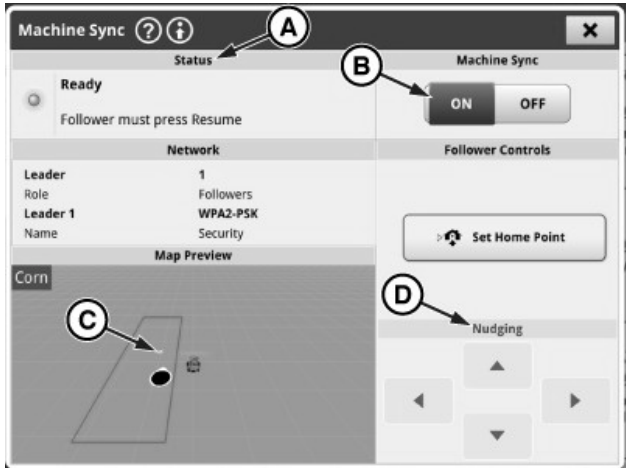
PC662149—UN—11FEB25

Automatische Entleerung

Die automatische Entleerung kann durch Navigieren zu Erweiterte Einstellungen der Maschinensynchronisierung ein- und ausgeschaltet werden. Das System nutzt eine Vision-basierte Stereokamera, um die Position des Kornwagens automatisch nach vorn oder hinten zu korrigieren, bis die Befüllung abgeschlossen ist.

ZIDXX1X,1750250576279-29-26JUN25

Betrieb von Machine Sync – Führungsfahrzeug



PC671878—UN—25JUN25

- A—Maschinensynchr.-Status
 B—Hauptumschalter
 C—Ausgangspunkt
 D—Positionskorrekturschalter

Führungsfahrzeug—Nicht bereit

Der Status der Maschinensynchronisierung (A) bleibt Nicht bereit bis das Folgefahrzeug sich innerhalb des Betriebsbereichs befindet. Die Farbe der Statusanzeige ist orange.

HINWEIS: Der Betriebsbereich wird angezeigt, wenn Folgefahrzeug und Führungsfahrzeug kommunizieren.

Für Funktionsbereitschaft muss der Hauptumschalter für Maschinensynchronisierung EIN sein.

HINWEIS: Maschinensynchronisierung muss nach jedem Einschaltzyklus freigegeben werden.

HINWEIS: Störungen durch WLAN-Router, CB-Funk, zusätzliche elektrische Motoren, Fernbedienungen, Bluetooth-Geräte oder Antennensichtlinie können Signalprobleme verursachen. Aufgrund von Netzproblemen kann es vorkommen, dass zunächst keine Verbindung hergestellt werden kann oder die Verbindung zeitweise unterbricht. Wenn sich das Folgefahrzeug im Betriebsbereich befindet und vom Führungsfahrzeug nicht erfasst wird, zur Unterstützung den John Deere Händler kontaktieren.

Führungsfahrzeug—Bereit

Wenn Folgefahrzeug und Führungsfahrzeug in Position und für die Lenkspur bereit sind, wechselt der Status von Maschinensynchronisierung zu Bereit. Die Farbe der Statusanzeige wechselt zu grün.

Führungsfahrzeug—Erfassung

Der Status von Machine Sync wechselt zu Erfassung,

wenn sich das Folgefahrzeug im Betriebsbereich befindet und der AutoTrac-Wiederaufnahmeschalter gedrückt wurde. Die Farbe der Statusanzeige wechselt zu blau.

HINWEIS: Wenn sich Machine Sync im Status Erfassen/Verfolgen befindet, sind folgende Funktionen deaktiviert:

- *Spurverschiebung (AutoTrac Lenksystem)*
- *Verschiebungen (für alle Lenkspurarten)*
- *Seitliche Verschiebungen (durch Drücken der Konfigurationstasten am Multifunktionshebel)*

HINWEIS: RowSense-Verschiebungen werden durch den Machine Sync-Status nicht beeinflusst.

Führungsfahrzeug—Spurfahren

Der Status der Maschinensynchronisierung wechselt zu Spurfahren, wenn das Folgefahrzeug seinen Ausgangspunkt (C) erreicht hat.

Das Folgefahrzeug hält nun die Spur des Führungsfahrzeugs. Wenn das Führungsfahrzeug Richtung oder Geschwindigkeit ändert, vollzieht das Folgefahrzeug diese Änderungen nach.

Das Führungsfahrzeug kann jetzt in den Wagen des Folgefahrzeugs entleeren.

Bei Bedarf die Schaltflächen für Stupsfunktion (D) zur Anpassung der Position des Folgefahrzeugs betätigen.

Einstellungen der Führungsfahrzeug-Betriebszone

HINWEIS: Die Übersteuerung von U-förmigen Betriebsbereichen kann unter "Informationen und Einstellungen" aktiviert werden.

HINWEIS: Die Option zur Übersteuerung von U-förmigen Betriebsbereichen ist für Führungsfahrzeuge von Mähdreschern nicht verfügbar.

Wenn der Maschinentyp im Geräte-Manager auf Mähdrescher, Feldhäcksler oder einen anderen Typ eingestellt ist, wird die Maschinensynchronisation standardmäßig auf einen Betriebsbereich auf der linken Seite eingestellt. Alle anderen Maschinentypen sind standardmäßig auf einen U-förmigen Betriebsbereich eingestellt.

Wenn der U-förmige Betriebsbereich eingestellt ist, ist der Betriebsbereich U-förmig. Wenn die Übersteuerung des U-förmigen Betriebsbereichs ausgeschaltet ist, befindet sich der Betriebsbereich nur auf der linken Seite der Maschine. Der U-förmige Betriebsbereich ermöglicht die Einstellung der inneren Breite und der inneren Länge unter Informationen und Einstellungen des Führungsfahrzeugs.

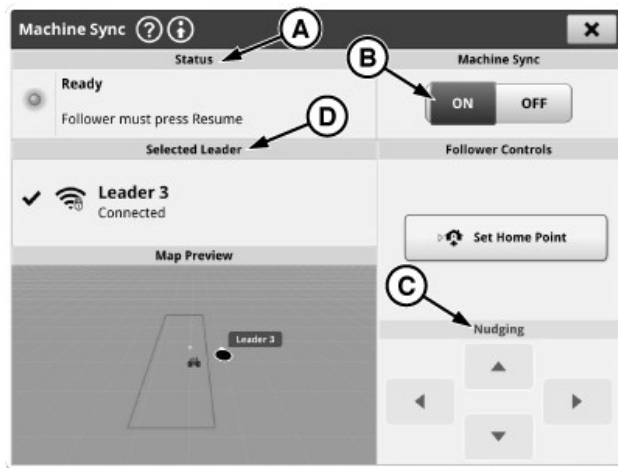
Die Gesamtlänge des Betriebsbereichs kann durch Ändern der Werte für die vordere und die hintere Kante

des Betriebsbereichs eingestellt werden. Es werden die folgenden Standardwerte verwendet:

- Vorderkante 25 m (82 ft)
- Hinterkante 20 m (65,6 ft)

ZIDXK1X,1750250709090-29-18JUN25

Betrieb von Machine Sync – Folgefahrzeug



PC671877—UN—09JUN25

- A—Maschinensynchr.-Status
 B—Hauptumschalter
 C—Positionskorrekturschalter
 D—Feld für ausgewähltes Führungsfahrzeug

Folgefahrzeug—Nicht bereit

Der Status der Maschinensynchronisierung (A) bleibt Nicht bereit bis das Folgefahrzeug sich innerhalb des Betriebsbereichs befindet und für die Lenkspur bereit ist. Die Farbe der Statusanzeige ist orange.

HINWEIS: Der Betriebsbereich wird angezeigt wenn Folgefahrzeug und Führungsfahrzeug kommunizieren.

Für Funktionsbereitschaft muss der Hauptumschalter für Maschinensynchronisierung EIN sein.

HINWEIS: Maschinensynchronisierung muss nach jedem Einschaltzyklus freigegeben werden.

Folgefahrzeug—Bereit

Wenn Folgefahrzeug und Führungsfahrzeug in Position und für die Lenkspur bereit sind, wechselt der Status von Maschinensynchronisierung zu Bereit. Die Farbe der Statusanzeige wechselt zu grün.

Folgefahrzeug—Erfassung

Der Status von Machine Sync wechselt zu Erfassung, wenn sich das Folgefahrzeug im Betriebsbereich befindet und der AutoTrac-Wiederaufnahmeschalter gedrückt wurde. Die Farbe der Statusanzeige wechselt zu blau.

Folgefahrzeug—Folgen

Der Machine Sync Status wechselt zu Folgen, wenn das Folgefahrzeug seinen Ausgangspunkt (C) erreicht hat.

Das Folgefahrzeug folgt nun dem Führungsfahrzeug. Wenn das Führungsfahrzeug Richtung oder Geschwindigkeit ändert, vollzieht das Folgefahrzeug diese Änderungen nach.

Das Führungsfahrzeug kann jetzt in den Wagen des Folgefahrzeugs entleeren.

Bei Bedarf Schaltflächen (C) für Stupsfunktion auswählen, um die Position des Folgefahrzeugs anzupassen.

Status des Korntank-Füllstands und der Entleerschncke werden in Feld (D) für ausgewähltes Führungsfahrzeug angezeigt.

Während des Betriebs nur die Gasverstellung verwenden, um die Geschwindigkeit einzustellen. Durch Schalten des Getriebes während des Betriebs wird die Maschinensynchronisierung deaktiviert.

Aufgrund der Eigenschaften der Fahrgeschwindigkeitsautomatisierung bei Traktoren der Serien 9R und 6R wird empfohlen, diese Maschinen mit Vollgas zu fahren, wenn die Maschinensynchronisierung verwendet wird.

Zum Deaktivieren kann der Fahrer das Lenkrad drehen, die Getriebedrehzahleinstellung der Maschine erhöhen oder die Maschine anhalten.

HINWEIS: Es ist darauf zu achten, dass die Einstellung der Getriebedrehzahl des Folgefahrzeugs hoch genug ist, um die Geschwindigkeit des Führungsfahrzeugs zu erreichen und zu halten.

Modus für geregelten Verkehr

HINWEIS: Wenn der Modus für geregelten Verkehr aktiviert ist, sind Positionskorrekturen nach links und rechts deaktiviert.

Der Modus für geregelten Verkehr ist in Informationen und Einstellungen aktiviert.

Wenn der Modus für geregelten Verkehr aktiviert ist, fährt das Folgefahrzeug eine Lenklinie, während seine Drehzahl durch das Führungsfahrzeug gesteuert wird. Wenn sich der Ausgangspunkt nicht auf der Lenkspur befindet, fährt das Folgefahrzeug parallel zum Ausgangspunkt und verbleibt auf der Lenkspur.

Bei Verwendung des geregelten Verkehrsmodus den AutoTrac-Wiederaufnahmeschalter auswählen, sobald die Maschine sich auf der aktiven Lenkspur befindet. Wenn sich das Folgefahrzeug im Betriebsbereich befindet, erneut den AutoTrac-Wiederaufnahmeschalter auswählen, um die Geschwindigkeit an die des Führungsfahrzeugs anzupassen.

*HINWEIS: Wenn Führungs- und Folgefahrzeug
verschiedene Lenkspuren fahren, fährt das
Folgefahrzeug möglicherweise nicht parallel zum
Führungsfahrzeug.*

ZID XK1X, 1750250732713-29-18JUN25

Felder und Feldgrenzen

Feld- und Grenzensätze



PC28766—UN—25AUG22

Anwendung für Feld- und Feldgrenzensätze

Feldbezeichnungen dienen zur Verwaltung von Informationen, so dass Daten, wie z. B. Lenklinien, leichter gefunden und verwendet werden können. Die Verwendung von Feldnamen ist optional und "---" wird für nicht definierte Namen angezeigt.

Anwendung Feld- und Feldgrenzensätze verwenden für:

- Auswählen des Namens für den Feldstandort, der für alle anderen Anwendungen verwendet wird.
- Erstellen eines Namens für Mandant, Betrieb oder Schlag.
- Änderung eines Namens für Mandant, Betrieb oder Schlag.
- Neuordnung eines Schlags zu einem anderen Betrieb oder Mandanten.
- Löschen eines Mandanten, Betriebs oder Felds.
- Erstellen von Feldgrenzen und Feldgrenzensätzen.

Kontrollkästchen für Mandant, Betrieb und Schlag aktivieren, um die aktuelle Position einzustellen, und einen Feldnamen auswählen, der für alle anderen Anwendungen verwendet wird.

HINWEIS: Aufnahmedaten unter dem richtigen Betrieb, Mandanten und Schlag sind erforderlich, wenn Daten über das John Deere Operations Center verwaltet werden.

Integration mit Lenksystem

- Ein Schlag kann einer Lenkspur zugeordnet werden, wenn die Spur erstellt wird oder indem die Spur bearbeitet wird.
- Die Liste der Lenklinien kann nach Schlagnamen gefiltert werden.

Bedienseitenmodul

Ein Standortmodul für die Anwendung Schläge ist in der Anwendung Layout-Manager verfügbar. Es ist auf der standardmäßigen Lenksystem-Bedienseite verfügbar und kann zu beliebigen Bedienseiten hinzugefügt werden.

Ein Feld im Standortmodul auswählen, um:

- die Lenkspurliste zu filtern.
- dem Feld neue Lenkspuren zuzuordnen, wenn diese erstellt werden.

- mit neuen Arbeitsdaten zu beginnen oder vorherige Arbeitsdaten fortzusetzen.

Zu Feldern und Feldgrenzensätzen navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Anwendungen" wählen.
3. Die Anwendung Schläge auswählen.

AL70325,0000602-29-08JUL25

Mandanten, Betriebe und Schläge verwalten

Schlagorganisation



PC28767—UN—25AUG22

A—Mandant
B—Betrieb
C—Schlag

Die folgende Hierarchie verwenden, um die Daten zu organisieren:

- Mandanten (A) befinden sich auf der höchsten Organisationsebene.
- Betriebe (B) befinden sich auf der mittleren Organisationsebene. Ein Betrieb kann einem Mandanten zugeordnet werden.
- Schläge (C) befinden sich auf der untersten Organisationsebene. Ein Schlag kann einem Betrieb und einem Mandanten zugeordnet werden.

Eine strenge Hierarchie ist nicht notwendig; es ist möglich, nur Schlagnamen zu verwenden und die Namen für Betrieb und Mandant leer zu lassen. Es ist auch möglich, überhaupt keine Schlagnamen zu verwenden.

Diese Entscheidung hängt von der Datenmenge ab, die gespeichert werden soll. Ein größeres Datenvolumen erfordert eine Struktur zum Auffinden von Feldern.

HINWEIS: In älteren John Deere Displays wurden die Karten und Lenkspuren auf Grundlage der Schlagnamen gespeichert. In Generation 4 Displays werden die Daten als Punkte mit Breiten- und Längengrad gespeichert. Der Feldname ist nur zur Filterung der Daten erforderlich.

Auswählen und Filtern von Namen

In der Hierarchie Mandant, Betrieb und Schlag die Mandanten und Betriebe auswählen, um die Schläge zu finden.

1. Die Registerkarte Mandant auswählen.
2. Den Mandanten aus der Liste auswählen. Der Name des Mandanten wird auf der Registerkarte Mandant angezeigt.
3. Die Registerkarte Betrieb wird automatisch angezeigt. Es werden nur Betriebe, die dem Mandanten zugeordnet sind, aufgeführt.
4. Den Betrieb aus der Liste auswählen. Der Name des Betriebs wird auf der Registerkarte Betrieb angezeigt.
5. Die Registerkarte Schlag wird automatisch angezeigt. Es werden nur Schläge, die dem Mandanten und Betrieb zugeordnet sind, aufgeführt. Schlag auswählen.

Entfernen des Filters

Die Taste für Auswahl löschen auswählen, um den Filter zu entfernen.

Erstellen und Bearbeiten von Namen

HINWEIS: Mandanten, Betriebe und Schläge sollten nach der Aufnahme von Daten nicht umbenannt werden. Im Falle einer Umbenennung die Namen an anderen Stellen ändern, zum Beispiel im John Deere Operations Center.

Namen für Mandant, Betrieb und Schlag können nicht dupliziert werden. Die den verschiedenen Mandanten und Betrieben zugewiesenen Namen müssen eindeutig sein.

Registerkarten Mandant und Betrieb

Wenn die Registerkarten Mandant oder Betrieb ausgewählt sind, die Taste für Bearbeiten am unteren Rand der Seite auswählen, um die Liste Mandant bearbeiten oder Betrieb bearbeiten anzuzeigen.

Einen Mandanten- oder Betriebsnamen aus einer Liste auswählen, um ihn zu bearbeiten, oder die Taste für Neu am unteren Rand der Seite auswählen, um einen Namen zu erstellen.

Registerkarte "Feld"

Wenn die Registerkarte Schlag ausgewählt ist, den Schlagnamen markieren und zu seiner Bearbeitung die Taste für Bearbeiten auswählen. Die Taste für Neu am unteren Rand der Seite auswählen, um einen Namen zu erstellen.

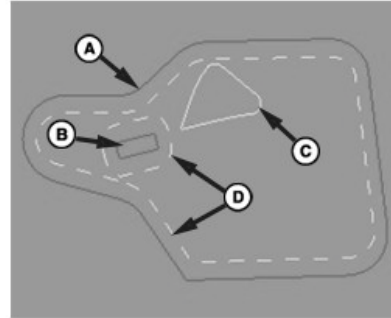
Löschen von Namen

Um einen Namen zu löschen, den Mandanten, Betrieb oder Schlag bearbeiten und auf der Bearbeitungsseite die Taste für Löschen auswählen.

- Wenn ein Betrieb gelöscht wird, werden auch alle dem Betrieb zugewiesenen Schläge gelöscht.

AL70325,00005E4-29-08JUL25

Feldgrenzen



PC28768—UN—25AUG22

- A—Äußere Feldgrenze (rosa)
- B—Innere nicht passierbare Feldgrenze (rosa)
- C—Innere passierbare Feldgrenze (gelb)
- D—Feldgrenze am Vorgewende (gelb)

Eine äußere Feldgrenze (A) markiert die äußere Begrenzung eines Felds.

HINWEIS: Zur Erstellung und Verwendung von inneren Feldgrenzen ist eine äußere Feldgrenze erforderlich.

Innere Feldgrenzen markieren wichtige Bereiche des Feldes. Diese Feldgrenzen können entweder unpassierbar (rosa) (B) oder passierbar (gelb) (C) sein. Ein Beispiel für eine unpassierbare Feldgrenze ist ein Brunnen; ein Beispiel für eine passierbare Feldgrenze ist ein fließendes Gewässer.

Feldgrenzen am Vorgewende (gelbe Striche) (D) markieren Bereiche im Feld, in denen sich Endreihen oder Wendereihen befinden. Sie werden innerhalb der äußeren Feldgrenze und um unpassierbare inneren Feldgrenzen herum erstellt.

Wenn Feldgrenzen zusammen mit der Anwendung Teilbreitensteuerung verwendet werden, verhindern sie das Ausbringen eines Produkts in den markierten Bereichen des Felds und außerhalb des Felds.

Flächenberechnung

Eine geschätzte Feldgrenzenfläche wird auf einer flachen, zweidimensionalen Ebene berechnet. Alle aktiven Flächen der inneren Feldgrenzen werden von der Fläche der äußeren Feldgrenze abgezogen. Höhenänderungen werden bei der Berechnung der Feldgrenzenfläche nicht berücksichtigt.

Arbeitsgesamtwerte beziehen Höhenänderungen in die Gesamtwerte für die bearbeitete Fläche ein. Aufgrund von Berechnungsunterschieden weichen die Feldgrenzen- und Arbeitsgesamtwerte voneinander ab.

Für das Erstellen einer Feldgrenze mit einer Bedeckungskarte ist Folgendes erforderlich:

- Feldname
- Bedeckungskarte ohne Bedeckungslücken um das Äußere des Feldes

Für das Erstellen einer Feldgrenze während der Fahrt ist Folgendes erforderlich:

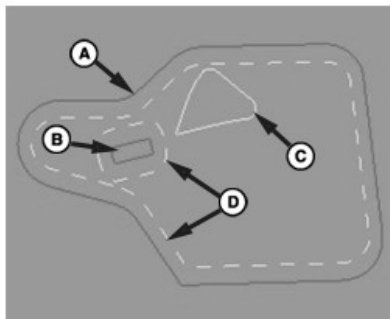
- Feldname
- StarFire-Empfänger mit SF1- oder besserem Signal

Feldgrenzensätze

Mithilfe von Feldgrenzensätzen kann der Fahrer unterschiedliche Betriebsgrenzen für die Verwendung mit unterschiedlichen Vorgängen erstellen. Feldgrenzensätze umfassen eine Außengrenze und eine beliebige Anzahl von Innengrenzen, die mit der Außengrenze verbunden sind. Es können mehrere Feldgrenzensätze für den zugehörigen Betrieb, den Mandanten und das Feld erstellt, importiert und exportiert werden.

ch177nn,1685617524449-29-01JUN23

Feldgrenzen



PC28768—UN—25AUG22

- A—Äußere Feldgrenze (rosa)
 B—Innere nicht passierbare Feldgrenze (rosa)
 C—Innere passierbare Feldgrenze (gelb)
 D—Feldgrenze am Vorgewende (gelb)

Eine äußere Feldgrenze (A) markiert die äußere Begrenzung eines Feldes.

HINWEIS: Zur Erstellung und Verwendung von inneren Feldgrenzen ist eine äußere Feldgrenze erforderlich.

Innere Feldgrenzen markieren wichtige Bereiche des Feldes. Diese Feldgrenzen können entweder unpassierbar (rosa) (B) oder passierbar (gelb) (C) sein. Ein Beispiel für eine unpassierbare Feldgrenze ist ein Brunnen; ein Beispiel für eine passierbare Feldgrenze ist ein fließendes Gewässer.

Feldgrenzen am Vorgewende (gelbe Striche) (D)

markieren Bereiche im Feld, in denen sich Endreihen oder Wendereien befinden. Sie werden innerhalb der äußeren Feldgrenze und um unpassierbare inneren Feldgrenzen herum erstellt.

Wenn Feldgrenzen zusammen mit der Anwendung Teilbreitensteuerung verwendet werden, verhindern sie das Ausbringen eines Produkts in den markierten Bereichen des Felds und außerhalb des Felds.

Flächenberechnung

Eine geschätzte Feldgrenzenfläche wird auf einer flachen, zweidimensionalen Ebene berechnet. Alle aktiven Flächen der inneren Feldgrenzen werden von der Fläche der äußeren Feldgrenze abgezogen. Höhenänderungen werden bei der Berechnung der Feldgrenzenfläche nicht berücksichtigt.

Arbeitsgesamtwerte beziehen Höhenänderungen in die Gesamtwerte für die bearbeitete Fläche ein. Aufgrund von Berechnungsunterschieden weichen die Feldgrenzen- und Arbeitsgesamtwerte voneinander ab.

Für das Erstellen einer Feldgrenze mit einer Bedeckungskarte ist Folgendes erforderlich:

- Feldname
- Bedeckungskarte ohne Bedeckungslücken um das Äußere des Feldes

Das Erstellen einer Vermessung erfordert Folgendes:

- Feldname
- Abgefahrte Feldgrenze
- StarFire 7000/7500 Empfänger mit SF-RTK/RTK Signal

Feldgrenzensätze

Mithilfe von Feldgrenzensätzen kann der Fahrer unterschiedliche Betriebsgrenzen für die Verwendung mit unterschiedlichen Vorgängen erstellen.

Feldgrenzensätze umfassen eine Außengrenze und eine beliebige Anzahl von Innengrenzen, die mit der Außengrenze verbunden sind. Es können mehrere Feldgrenzensätze für den zugehörigen Betrieb, den Mandanten und das Feld erstellt, importiert und exportiert werden.

Autonomie-Feldgrenzen

Eine autonome Feldgrenze ist eine hochwertige Feldgrenze, die Wiederholbarkeitsattribute enthält und aufgezeichnet wird, um die für den Autonomiebetrieb festgelegten Sicherheitsstandards zu erfüllen.

Autonome Feldgrenzen müssen mit einem StarFire 7000/7500-Empfänger und einem Generation 4/G5-Display aufgezeichnet werden, um die Genauigkeit und Wiederholbarkeit für vollständige Feldautomatisierung und Autonomie zu bieten. Die Informationen werden erfasst und zusammen mit den Daten zum Zeitpunkt der Aufzeichnung der gefahrenen Feldgrenze gespeichert.

Autonome Feldgrenzen werden blau dargestellt und zeigen ein blaues Autonomiesymbol neben dem Feldgrenzennamen oder -typ an.

Feldgrenzen, die nicht die Autonomieanforderungen erfüllen, werden orange dargestellt und zeigen ein schwarzes Autonomiesymbol neben dem Feldgrenzennamen oder -typ an.

Eine gestrichelte Linie stellt eine Vorhersage der Qualität dieses Abschnitts der Feldgrenze dar, wenn der Fahrer vorhätte, die nächste verfügbare Aktion durchzuführen, z. B. Speichern auswählen.

Während der Aufzeichnung verbindet z. B. eine gestrichelte Linie den aktuellen Punkt mit dem Aufnahmestartpunkt. Die gestrichelte Linie ändert die Farbe, blau oder orange, je nachdem, ob dieses Segment Autonomie (blau) oder Nicht-Autonomie (orange) wäre, wenn die Feldgrenze zu diesem Zeitpunkt gespeichert würde.

HINWEIS: Der aktuelle Punkt muss sich innerhalb von 100 m (329 ft) vom Aufnahmestartpunkt befinden und alle Anforderungen müssen erfüllt sein, damit das Segment Autonomie (blau) ist.

Wenn die Aufzeichnung pausiert wird, verbindet die gestrichelte Linie den aktuellen Punkt mit dem Punkt, an dem die Aufzeichnung pausiert wurde. Die gestrichelte Linie ändert die Farbe, blau oder orange, je nachdem, ob dieses Segment Autonomie (blau) oder Nicht-Autonomie (orange) wäre, wenn die Aufzeichnung zu diesem Zeitpunkt wiederaufgenommen würde.

Übersicht zu autonomen Feldgrenzen

HINWEIS: Für das autonome System verwendete Feldgrenzen müssen Autonomieanforderungen erfüllen. Siehe Voraussetzungen für die Zuordnung autonomer Feldgrenzen in diesem Abschnitt.

Genaue autonome Feldgrenzen ermöglichen dem Autonomiesystem eine sichere und präzise Leistung. Die Feldgrenze dient als Referenzpunkt für diese Produkte. Genauigkeit ist der Schlüssel zum Erfolg und zur präzisen Steuerung der Maschine.

Das autonome System nutzt eine gefahrene Autonomiegrenze als Außenseite, und unpassierbare Grenzen, um das Feld sicher zu navigieren und in einem bestimmten Arbeitsbereich zu bleiben.

⚠ ACHTUNG: Verletzungen und Sachschäden vermeiden. Äußere Autonomiegrenzen und innere unpassierbare Grenzen mindestens 1,5 m (5 ft) von den folgenden Punkten entfernt platzieren:

- Wohnhäuser, Privatgrundstücke, Gebäude und öffentliche Straßen
- Hangflächen mit mehr als 11 Grad (20 Prozent) Neigung

- Löcher, Gräben, Rinnen, steile Böschungen, Gewässer, und sonstige Gefälle
- Windturbinen, Strommasten und Anlagen zur Kreisberegnung
- Niedrig hängende Elemente wie elektrische Kabel, Abzweigungen und Abspanndrähte
- Propan- und Erdgaseinlässe oder -speicherung.

WICHTIG: Keine schmalen Durchgänge mit der äußeren Feldgrenze erstellen, um mehrere Felder zu verbinden.

HINWEIS: Die Liste an Umständen, die zu einer Gefahr führen können, ist nicht vollständig. Achten Sie auf alle Situationen, in denen die Stabilität der Maschine beeinträchtigt werden kann, auf Gefahren, die nicht klar erkennbar sind, oder darauf, ob weitere Personen involviert sind.

WICHTIG: Die Feldtopografie kann sich von Jahr zu Jahr und von Saison zu Saison ändern. Wenn dies der Fall ist, muss das Feld neu zugeordnet werden. Beispiele: Erosion, Gräben, Schlammlasten, Senkbohrungen.

Versätze der Aufzeichnung der autonomen Feldgrenze:

⚠ ACHTUNG: Verletzungen und Sachschäden vermeiden. Unsachgemäße Versätze der Feldgrenzen und falsche Maschinenabmessungen können dazu führen, dass die Maschine Gefahrenbereiche durchfährt. Feldgrenzenversätze und Maschinenabmessungen vor der Zuordnung prüfen.

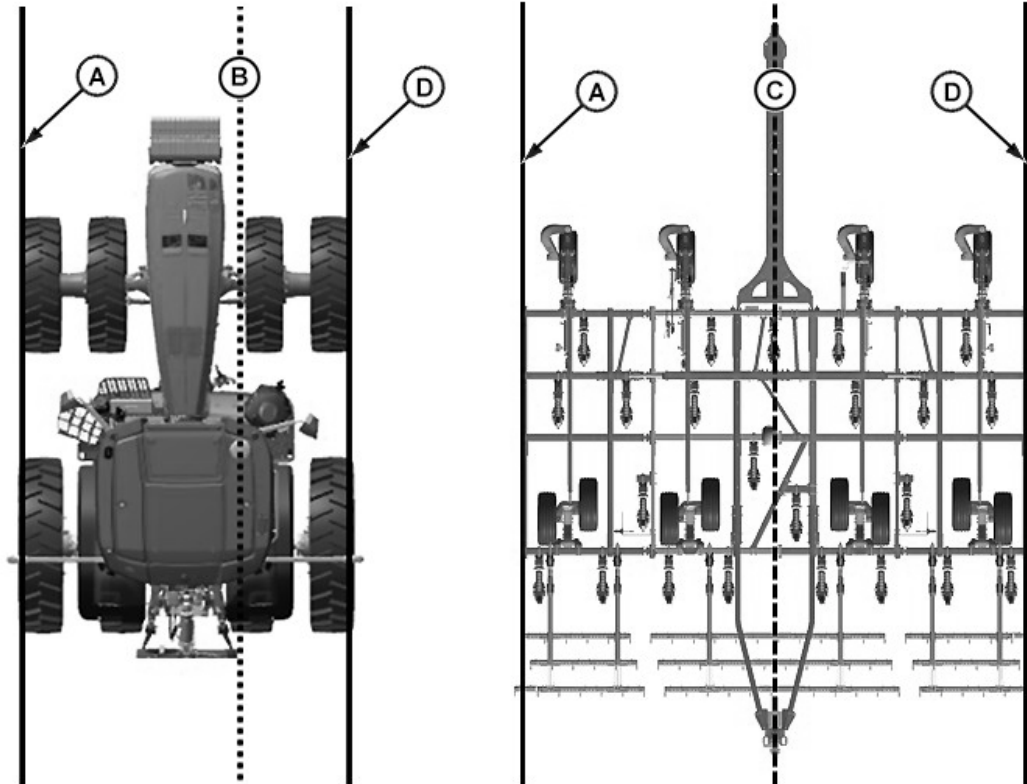
Je nach Ausrüstung, die für die Kartierung verwendet wird, kann entweder aus dem GPS-System der Maschine oder dem Arbeitspunkt des Anbaugeräts ein Aufzeichnungsversatz der Autonomiegrenzen erzeugt werden. Wenn eine Feldgrenze mit einer Maschine ohne Anbaugerät aufgezeichnet wird, das GPS-System der Maschine verwenden. Bei Verwendung eines Anbaugeräts mit einem Empfänger Anbaugerät/Arbeitspunkt zur Aufnahme verwenden.

- Maschinen-GPS
 - Universal-StarFire-Empfänger - Der Aufnahmeversatz der Feldgrenze wird mit dem Abstand von der Kante der Maschine zur Mitte des Empfängers gemessen.
 - Integrierter StarFire-Empfänger - Die Aufnahme der Feldgrenze wird mit dem Abstand von der Kante der Maschine zur Mitte der Maschine gemessen. Bei allen integrierten Empfängern die Mitte der Maschine als Referenzpunkt

verwenden, unabhängig von der Position des Empfängers.

- Arbeitspunkt des Anbaugeräts - Der Versatz der Feldgrenzenaufzeichnung wird mittels des Abstands zwischen der Kante des Anbaugeräts und der Mitte des Anbaugeräts gemessen.

HINWEIS: Bei allen verwendeten Universalempfängern, Maschinen oder Anbaugeräten sicherstellen, dass die richtigen GPS-Querversätze im Maschinen- oder Anbaugeräteprofil eingestellt werden, um eine genaue Platzierung der Feldgrenzen sicherzustellen.



Messung des Aufnahmeversatzes der autonomen Feldgrenze

APY80353—UN—23FEB23

A—Linke Rahmenkante
B—Mitte des Universal-Empfängers der Maschine

C—Mitte des Anbaugeräts
D—Rechte Rahmenkante

HINWEIS: Wenn der Universal-Empfänger der Maschine nicht auf der Mittellinie der Maschine montiert ist, einen seitlichen Versatz im Maschinenprofil festlegen, um die genaue Einbaulage zu berücksichtigen. Dann die Mitte des Empfängers links oder rechts für den Versatz der Feldgrenzaufzeichnung verwenden.

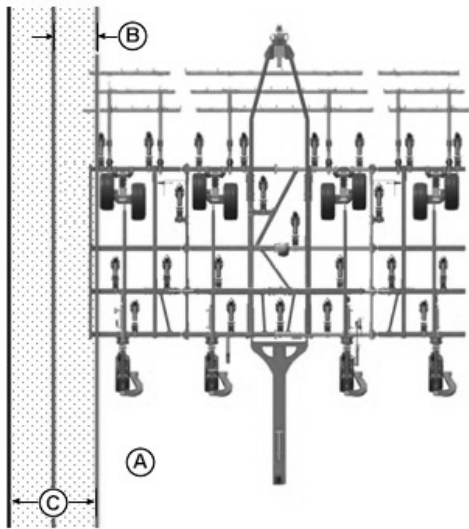
HINWEIS: Wenn der Anbaugeräteempfänger nicht an der Mittellinie des Anbaugeräts montiert ist, sicherstellen, dass ein seitlicher Versatz im Anbaugeräteprofil eingestellt wird, um die genaue Einbaulage zu berücksichtigen. Dann die Mittellinie des Anbaugeräts verwenden, um links oder rechts den Aufzeichnungsversatz der Feldgrenzen zu messen. Die Versatzwerte links und rechts von der Mittellinie des Anbaugeräts sind gleich und die Position des Anbaugeräteempfängers beeinflusst nicht den Aufnahmeversatzwert der Feldgrenze.

Geräteüberhang:

Während des Betriebs kann das autonome System bei Feldarbeiten einen physischen Überhang (Anbaugerät, Blinkgeber, Anbaugerätekraftheber, Maschinengewichte usw.) in den Pufferbereich ermöglichen. Der zulässige Überhang im Pufferbereich wird mit der Arbeitstoleranz durchgesetzt. Die

Abweichung zwischen der Arbeitstoleranz und der maximalen Pufferfläche kann je nach Gerätetyp und GPS-Qualität variieren, die Arbeitstoleranz überschreitet jedoch niemals die Pufferfläche. Wenn das Gerät im Pufferbereich anhält, Gerät bei Bedarf neu positionieren.

WICHTIG: Ausfall des autonomen Betriebs vermeiden. Eine detaillierte Kartierung der Feldgrenzen ist ein entscheidender Faktor für den erfolgreichen autonomen Betrieb. Für weitere Informationen siehe Voraussetzungen für die Zuordnung von autonomen Feldgrenzen in diesem Abschnitt.



APY80321—UN—21FEB23

Mindestabstand zu Gefahren

A—Autonome oder unpassierbare Feldgrenze
B—Arbeitstoleranz
C—Pufferfläche, 1,5 m (5 ft)

Voraussetzungen für die Kartierung autonomer Feldgrenzen

- **Display-gesteuert:** Die genaueste Möglichkeit zur digitalen Darstellung von Feldgrenzen besteht darin, diese physisch zu fahren, während das GPS-System den Standort der Maschine aufzeichnet. Feldgrenzen

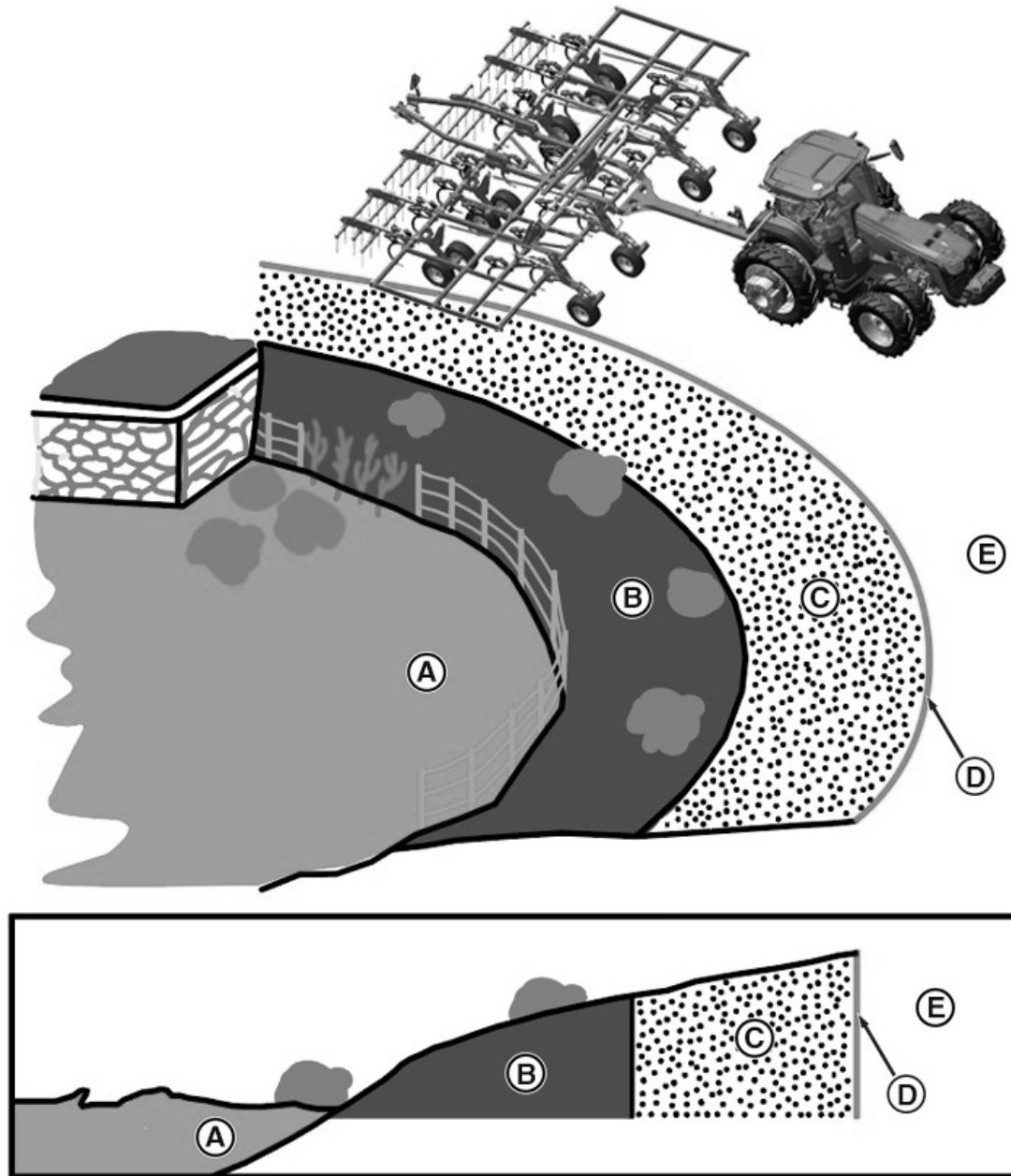
müssen auf einem Display gesteuert und erstellt werden. Feldgrenzen, die außerhalb der Anzeige erstellt oder geändert wurden, funktionieren nicht für die Autonomie.

- **GPS-Genauigkeit:** Wenn die GPS-Genauigkeit während der Aufzeichnung der äußeren Feldgrenze unter 80 % fällt, erfüllt die Feldgrenze nicht die Autonomieanforderungen. Warten, bis sich das Signal verbessert hat, und den Bereich neu zuordnen.
- **Abmessungen:** Beim Aufzeichnen einer gefahrenen Feldgrenze müssen alle Abmessungen der Maschine und des Empfängers genau sein. Der GPS-Querversatz ist entscheidend, um sicherzustellen, dass die Aufzeichnungsversätze der Feldgrenzen richtig angewendet werden.

⚠ ACHTUNG: Verletzungen und Sachschäden vermeiden. Unsachgemäße Versätze der Feldgrenzen und falsche Maschinenabmessungen können dazu führen, dass die Maschine Gefahrenbereiche durchfährt. Feldgrenzenversätze und Maschinenabmessungen vor der Zuordnung prüfen.

- **Pause und Wiederaufnahme** Verwenden Sie die Schaltflächen "Anhalten" und "Wiederaufnahme", um die Aufzeichnung der Feldgrenzen bei Kurvenfahrten anzuhalten und zu starten. Dadurch werden ungenaue Feldgrenzenformen vermieden. Die Maschine muss sich in einem Umkreis von 5 m (17 ft) von der Pausenposition befinden, um die Autonomiequalität für dieses Segment beizubehalten. Wenn die Wiederaufnahme weiter als 5 m (17 ft) von der Pausenposition entfernt ausgewählt wird, wird das Segment als nicht autonomiefähig klassifiziert.

HINWEIS: Der normale Betrieb kann einen gewissen Überhang des Systems in den Pufferbereich beinhalten. Dies ist akzeptabel. Übermäßiger Überhang (vor Überschreiten des Pufferbereichs) kann dazu führen, dass das Autonomiesystem stoppt.



Gefahren und Hänge

APY80302—UN—02FEB23

A—Warnleuchte
B—Warnleuchte
C—Puffer, 1,5 m (5 ft)

D—Autonome Betriebsgrenze
E—Im Feld

ch177nn,1740733738471-29-01JUL25

Arbeitseinstellungen, Kartierung und Markierungen

Arbeitseinstellungen



PC28769—UN—25AUG22

Arbeitseinstellungen

Arbeitseinrichtung verwenden, wenn die Anbaugeräte und Schläge geändert werden oder wenn ein anderes Produkt ausgebracht wird. Die unter der Anwendung Arbeitseinstellungen verfügbaren Einstellungen sind je nach Vorgang unterschiedlich.

Die Anwendung Layoutmanager verwenden, um die Schnellzugriffschaltfläche für Arbeitseinstellungen zur Schnellzugriffsleiste hinzuzufügen.

Navigation zu Arbeitseinstellungen

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Anwendungen" wählen.
3. Die Anwendung für Arbeitseinstellungen auswählen.

Arbeitszusammenfassung

Arbeitszusammenfassung verwenden, um Vorgangsdetails wie z. B. Produkt, Fruchtart und Sollmenge/Applikationskarte auszuwählen.

Arbeitsliste

Arbeitsliste auswählen, um in der Anzeige aus geplanten, gemeinsam genutzten oder bisherigen Arbeiten auszuwählen.

- Geplant — Importierten Arbeitsplan auswählen und Display automatisch einrichten, um mit der Ausführung der Arbeit zu beginnen.
 - Automatisches Abschließen freigeben — Wenn diese Option freigegeben ist, werden geplante Arbeiten mit einer Bedeckung von mehr als 90 % oder unvollständige Arbeiten, die älter als 2 Wochen sind, automatisch gelöscht.
- Gemeinsam genutzt — Arbeitsgruppe zur gemeinsamen Nutzung von Bedeckung, Maschinenposition und Lenklinien auswählen und ihr beitreten (nur 4600 und 4640).
- Verlauf — Vorherige Arbeitsergebnisse auswählen und wieder aufnehmen.

Neue Arbeit



PC28710—UN—25AUG22

Schaltfläche "Neue Arbeit"

Taste "Neue Arbeit" auswählen, um Arbeitsdaten von

Karte von ausgewähltem Feld zu löschen. Wenn kein Feldname ausgewählt ist, werden alle Arbeitsdaten, die ohne Feldnamen aufgenommen wurden, in der Arbeitsliste gespeichert und von der Karte gelöscht.

Andere Bedingungen, mit denen neue Arbeiten gestartet werden:

- Der Fahrer ändert den Kunden, Betrieb oder Schlag und nimmt die Arbeit nicht erneut auf.
- Der Fahrer wechselt die Fruchtart beim Säen oder Ernten. Wenn mehr als eine Operation vorhanden ist, wird die neue Arbeit für die Operation gestartet, die geändert wurde.
- Der Fahrer ändert das Produkt oder die Trockenmischung, wenn ein Trocken- oder Gasbetrieb aufgetragen wird. Wenn mehr als eine Operation vorhanden ist, wird die neue Arbeit für die Operation gestartet, die geändert wurde.
- Der Fahrer wechselt das Produkt oder die Behältermischung, wenn mehr als eine Flüssigkeitsoperation aktiv angewandt wird. Für die geänderte Operation wird neue Arbeit aufgenommen.

HINWEIS: Durch Wechseln des Produkts oder der Behältermischung beim Ausbringen einer einzelnen Flüssigoperation wird nicht automatisch eine neue Arbeit erstellt. Die Schaltfläche für neue Arbeit muss ausgewählt werden, wenn neue Arbeiten gewünscht werden.

- Wenn ein neues Anbaugerät oder ein neues Schneidwerk erfasst wird, mit dem ein Satz von Operationen erstellt wird, der nicht den vorherigen Operationssätzen entspricht.
- Ein zuvor erfasste Anbaugerät oder Schneidwerk ist getrennt und ein virtuelles Anbaugerät oder ein virtuelles Schneidwerk wird erstellt.
- Der Fahrer verbindet eine gemeinsame Arbeitsgruppe und eine der anderen aufgeführten Bedingungen liegt vor.

Menge / Applikationskarte



PC28806—UN—29AUG22

Applikationskarte

Das Display unterstützt nur das ArcGIS-Shapefile-Format.

Eine unbegrenzte Anzahl von Applikationskarten kann importiert werden.

Jede Applikationskarte verfügt über eine unbegrenzte Anzahl von Zonenraten.

Es gibt keine Mindestgrößenbeschränkung für Zonenraten.

Ausw. d. Rate f. mehr. Zonen

Eingabefeld Ausw. d. Rate f. mehr. Zonen auswählen, um Display-Methode auszuwählen und Sollmenge über einen geteilten Abschnitt oder Abschnitte zu bestimmen:

- **Höchste** – Verwendet die höchste Applikationskartenrate unter allen Raten, die innerhalb eines bestimmten Bedeckungsbereichs fallen.
- **Niedrigste** – Verwendet die niedrigste Applikationskartenrate (nicht Null) unter allen Raten, die innerhalb eines bestimmten Bedeckungsbereichs fallen.
- **Durchschnitt** – Verwendet eine gewichtete (nicht Null) durchschnittliche Applikationskartenrate, die aus allen Raten abgeleitet wird, die in einen bestimmten Bedeckungsbereich fallen.
- **Häufigste** – Verwendet die Nicht-Null-Applikationskartenrate, die den größten Anteil eines bestimmten Bedeckungsbereichs abdeckt.

Standardmäßig ist die Rate für mehrere Zonen auf Höchste eingestellt. Die Mehrfachzonenrate kann für jeden einzelnen Vorgang konfiguriert werden. Die Auswahl für einen bestimmten Vorgang bleibt auf unbestimmte Zeit bestehen, es sei denn, es wird eine Werksrücksetzung durchgeführt. Nach einer Werksrücksetzung stellt das Display alle Vorgänge auf Höchste ein.

ISOBUS-Aufgaben

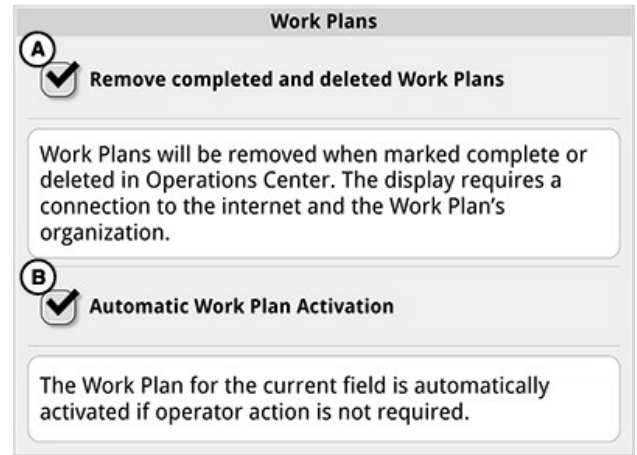
Das Generation 4-Display von John Deere kann ISOBUS-Gesamtwerte von Anbaugeräten, die von Agricultural Industry Electronics Foundation (AEF) zertifiziert wurden und über geobasierte Aufgabensteuerung (TC-GEO) verfügen, sowie von John Deere Anhängfeldspritzen aufzeichnen. Alle vom ISOBUS-Anbaugerät bereitgestellten Gesamtwerte wie Zeit, Fläche, Masse und Volumen werden in der Aufgabe aufgezeichnet.

Bedingungen

Bedingungen verwenden, um Wetter- und Feldbedingungen sowie Arbeitsnotizen während der Arbeit in einem Feld manuell zu dokumentieren.

HINWEIS: Wenn eine mobile Wetteranwendung aktiv ist, ist die manuelle Dokumentation der Wetterbedingungen deaktiviert.

Arbeitsplaneinstellungen



PC29324—UN—28NOV23

Arbeitsplaneinstellungen

- A—Abgeschlossene und gelöschte Arbeitspläne entfernen**
B—Automatische Arbeitsplanaktivierung:

Abgeschlossene und gelöschte Arbeitspläne entfernen (A) - Wenn diese Einstellung aktiviert ist, wird ein Arbeitsplan als abgeschlossen markiert und aus der Arbeitsliste entfernt, sobald er zu 90 % abgeschlossen ist oder mindestens zwei Wochen lang nicht verwendet wurde.

Automatische Arbeitsplanaktivierung (B) — Wenn diese Einstellung aktiviert ist, wird sie automatisch aktiviert, sobald ein Feld eingegeben wird, für das ein Arbeitsplan vorhanden ist. Wenn jedoch Konflikte vorhanden sind, müssen diese behoben werden, damit diese Einstellung ordnungsgemäß funktioniert.

ch177nn,1701679375548-29-04DEC23

Arbeitsgesamtdaten



PC28770—UN—25AUG22

Arbeitsgesamtdaten

Gesamtwerte werden für den aktiven Schlag und Arbeitsvorgang angezeigt. Zur Änderung der Schläge die Anwendung Schläge und Vermessungen aufrufen und die aktuelle Position einstellen. Anwendung Layoutmanager verwenden, um der Bedienseite Module für Arbeitsgesamtdaten hinzuzufügen.

Zu Arbeitsgesamtdaten navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Anwendungen" wählen.
3. Anwendung Arbeitsgesamtdaten auswählen.

Arbeitsvorgang

Wenn mehrere Arbeitsvorgänge aufgezeichnet werden, die Umschalttaste drücken, um einen Vorgangstyp auszuwählen.

Wenn für einen Vorgang mehrere Sorten oder Produkte aufgezeichnet werden, werden getrennte Gesamtwerte für jede Sorte bzw. jedes Produkt nach den Feldgesamtwerten aufgeführt.

HINWEIS: Andere spezifische Arbeitsgesamtdaten sind für bestimmte Maschinen und Anbaugeräte verfügbar. Siehe Bildschirmhilfe für zusätzliche Informationen.

HINWEIS: Bestimmte Arbeitsgesamtwerte sind möglicherweise aufgrund der Konfiguration der Maschine oder des Anbaugeräts oder einer falschen Kalibrierung nicht sichtbar.

Fläche

Die Gesamtfläche, die bei eingeschaltetem Aufnahme-Auslöser bearbeitet wurde. Die Berechnung basiert auf der Arbeitsbreite des Anbaugeräts, der Fahrgeschwindigkeit und der Arbeitszeit.

Die Restfläche ist die Fläche des Feldes, die noch nicht bearbeitet wurde. Für die Berechnung ist eine äußere Feldgrenze erforderlich und innere Feldgrenzen werden berücksichtigt.

Zeit

Zeit ist der Zeitraum, in dem der Aufnahme-Auslöser für den aktuellen Vorgang eingeschaltet ist, gemessen in Zehntel Stunden.

Restzeit ist die geschätzte Zeit, die benötigt wird, um die Bearbeitung des Feldes abzuschließen; sie basiert auf der Restfläche und der Zeit, die zur Bearbeitung des bereits fertiggestellten Teils des Feldes benötigt wurde.

Ausbringmenge

Die Gesamtmenge des ausgebrachten Saatguts oder Produkts geteilt durch die bearbeitete Fläche.

Gesamte Ausbringung

Gesamte Ausbringmenge ist die Gesamtmenge des ausgebrachten Saatguts bzw. Produkts.

Produkt

Restmenge des Produkts ist die Produktmenge, die zum Abschluss der Arbeit erforderlich ist. Zur Berechnung wird die Restfläche mit der Restmenge multipliziert.

HINWEIS: Bei Verwendung einer trockenen Mischung oder Behältermischung ist die angegebene Menge die gesamte Behältermischung und nicht die einzelnen Bestandteile.

Kraftstoff

Kraftstoff ist die Kraftstoffmenge, die verbraucht wurde, während die Arbeit aufgezeichnet wurde.

Ladungsgesamtwerte

Ladungsgesamtwerte zeigen die ausgewählten Erntedaten pro Ladung der geernteten Fruchtart an. Wenn mehr als drei Ladungsgesamtwerte verfügbar sind, kann der Fahrer auswählen, welche Gesamtwerte auf dem Display angezeigt werden. Es müssen genau drei Werte ausgewählt werden.

Modulgesamtdaten

Modul-Gesamtwerte zeigen die ausgewählten Baumwollmoduldaten an. Wenn mehr als vier Modul-Gesamtwerte verfügbar sind, kann der Fahrer auswählen, welche Gesamtwerte auf dem Display angezeigt werden.

Gemeinsam genutzte Gesamtdaten

Arbeitsgesamtdaten können gemeinsam genutzt werden, wenn gemeinsame Datennutzung im Feld verwendet wird. Gemeinsam genutzte Gesamtdaten werden sowohl schrittweise durch das Display als auch beim Empfang von Informationen von anderen Gruppenmitgliedern aktualisiert. Für weitere Informationen zum Beitreten einer Arbeitsgruppe siehe die Bildschirmhilfe zur Anwendung für Arbeitseinstellungen.

Benutzerdefinierte Gesamtdaten

Arbeitsverlauf für ein Feld oder eine Feldgruppe innerhalb eines ausgewählten Datumsbereichs anzeigen. Benutzerdefinierte Gesamtwerte können durch Betrieb/Mandant/Feld, Feldfrucht, Betrieb, Behältermischung und Produkt gefiltert werden.

ch177nn,1701679375500-29-04DEC23

Arbeitsgesamtdaten



Arbeitsgesamtdaten

PC28770—UN—25AUG22

Gesamtwerte werden für den aktiven Schlag und Arbeitsvorgang angezeigt. Zur Änderung der Schläge die Anwendung Schläge und Vermessungen aufrufen und die aktuelle Position einstellen. Anwendung Layoutmanager verwenden, um der Bedienseite Module für Arbeitsgesamtdaten hinzuzufügen.

Zu Arbeitsgesamtdaten navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte Anwendungen auswählen.
3. Anwendung Arbeitsgesamtdaten auswählen.

Arbeitsvorgang

Wenn mehrere Arbeitsvorgänge aufgezeichnet werden, die Umschalttaste drücken, um einen Vorgangstyp auszuwählen.

Wenn für einen Vorgang mehrere Sorten oder Produkte aufgezeichnet werden, werden getrennte Gesamtwerte für jede Sorte bzw. jedes Produkt nach den Feldgesamtwerten aufgeführt.

HINWEIS: Andere spezifische Arbeitsgesamtdaten sind für bestimmte Maschinen und Anbaugeräte verfügbar. Siehe Bildschirmhilfe für zusätzliche Informationen.

Bereich

Die Gesamtfläche, die bei eingeschaltetem Aufnahme-Auslöser bearbeitet wurde. Die Berechnung basiert auf der Arbeitsbreite des Anbaugeräts, der Fahrgeschwindigkeit und der Arbeitszeit.

Die Restfläche ist die Fläche des Feldes, die noch nicht bearbeitet wurde. Für die Berechnung ist eine äußere Feldgrenze erforderlich und innere Feldgrenzen werden berücksichtigt.

Zeit

Zeit ist der Zeitraum, in dem der Aufnahme-Auslöser für den aktuellen Vorgang eingeschaltet ist, gemessen in Zehntel Stunden.

Restzeit ist die geschätzte Zeit, die benötigt wird, um die Bearbeitung des Feldes abzuschließen; sie basiert auf der Restfläche und der Zeit, die zur Bearbeitung des bereits fertiggestellten Teils des Feldes benötigt wurde.

Menge

Die Gesamtmenge des ausgebrachten Saatguts oder Produkts geteilt durch die bearbeitete Fläche.

Gesamte Ausbringung

Gesamte Ausbringmenge ist die Gesamtmenge des ausgebrachten Saatguts bzw. Produkts.

Produkt

Restmenge des Produkts ist die Produktmenge, die zum Abschluss der Arbeit erforderlich ist. Zur Berechnung wird die Restfläche mit der Restmenge multipliziert.

HINWEIS: Bei Verwendung einer Behältermischung handelt es sich bei der aufgeführten Menge um die gesamte Behältermischung und nicht um die einzelnen Bestandteile.

Kraftstoff

Kraftstoff ist die Kraftstoffmenge, die verbraucht wurde, während die Arbeit aufgezeichnet wurde.

Ladungsgesamtwerte

Ladungsgesamtwerte zeigen die ausgewählten Erntedaten pro Ladung der geernteten Fruchtart an. Wenn mehr als drei Lastgesamtwerte verfügbar sind, kann der Fahrer auswählen, welche Gesamtwerte auf dem Display angezeigt werden. Es müssen genau drei Werte ausgewählt werden.

Modul-Gesamtwerte

Modul-Gesamtwerte zeigen die ausgewählten Baumwollmoduldaten an. Wenn mehr als vier Modul-Gesamtwerte verfügbar sind, kann der Fahrer auswählen, welche Gesamtwerte auf dem Display angezeigt werden.

Gemeinsam genutzte Gesamtwerte

Arbeitsgesamtdaten können gemeinsam genutzt werden, wenn gemeinsame Datennutzung im Feld verwendet wird. Gemeinsam genutzte Gesamtdaten werden sowohl schrittweise durch das Display als auch beim Empfang von Informationen von anderen Gruppenmitgliedern aktualisiert. Für weitere Informationen zum Beitreten einer Arbeitsgruppe siehe die Bildschirmhilfe zur Anwendung für Arbeitseinstellungen.

Benutzerdefinierte Gesamtwerte

Arbeitsverlauf für ein Feld oder eine Feldgruppe innerhalb eines ausgewählten Datumsbereichs anzeigen. Benutzerdefinierte Gesamtwerte können nach Mandant/Betrieb/Feld, Feldfrucht, Funktion, Behältermischung und Produkt gefiltert werden.

AL70325,0000690-29-27SEP22

Kartierung



Zuordnung

PC28771—UN—25AUG22

Die Zuordnungsanwendung wird verwendet, um räumliche Merkmale anzuzeigen, wie z. B.:

- Lenksystem
- Bedeckung und Arbeitsdaten
- Teilflächenspezifische Ausbringkarten

Die Kartenansicht kann mithilfe mehrerer Module verschiedener Größe im Layout-Manager zu den Bedienseiten hinzugefügt werden.

Navigation zu Kartierung

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte Anwendungen auswählen.

3. Zuordnungsanwendung auswählen.

Arbeitsdatenkarten

HINWEIS: Arbeitsdatenkarten werden gelöscht, wenn eine neue Arbeit beginnt. Für Informationen zum Starten neuer Arbeiten siehe Arbeitseinstellungen in diesem Abschnitt oder die Bildschirmhilfe für Arbeitseinstellungen.

Die Arbeitsdaten umfassen Informationen zu Menge, Produkt und Bedeckung (Arbeitszustand). Sie werden auf Grundlage der GPS-Position und der Uhrzeit aufgenommen.

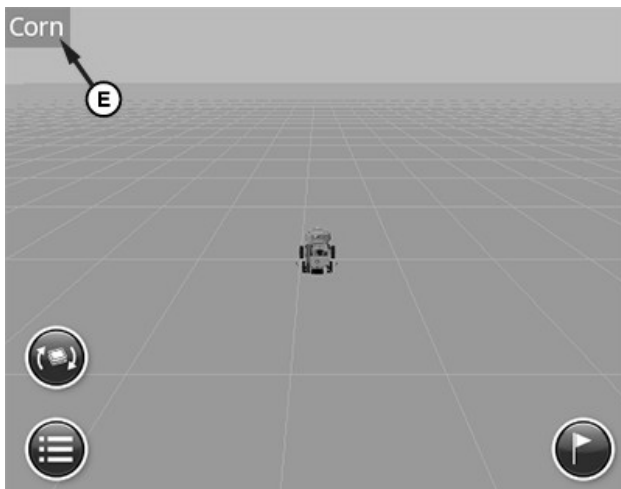
Die Arbeitsdatendateien umfassen folgende Informationen:

- Uhrzeit
- Breite und Länge
- Höhe
- Schlagname (falls von Arbeitskraft eingestellt)
- Deckung
- Dokumentation

Es gibt keine Größenbegrenzung für die für einen Schlagnamen aufgenommenen Arbeitsdaten. Die einzige Begrenzung wird durch die Speicherkapazität des Displays gesetzt. Die verfügbare Speicherkapazität des Displays wird im Status-Center auf der Bedienseite angezeigt.



PC28772—UN—25AUG22



PC28819—UN—20SEP22

A—Umschaltfläche für Kartenebene
B—Schaltfläche "Legende"

C—Schaltfläche "Ebene"
D—Schaltfläche "Markierungen"
E—Umschalttaste "Vorgang"

Umschaltfläche (A) für Kartenebene auswählen, um zwischen Kartentypen zu wechseln. Die in der Legende angezeigten Informationen wechseln entsprechend des ausgewählten Kartentyps. Schaltfläche (B) für Legende auswählen, um die Kartenlegende anzuzeigen. Die Taste für Ebene (C) befindet sich im Menü Legende. Schaltfläche (B) für Ebene auswählen, um zwischen den funktionsfähigen Kartenebenen zu wechseln. Kartenlegende bearbeiten, um Mindest- und Höchstwerte für Legendenbereich einzustellen.

Taste "Markierungen" (D) auswählen, um Markierungstyp zu Karte hinzuzufügen. Der ausgewählte Markierungszeichen-Typ wird der Karte hinzugefügt oder die Aufnahme beginnt (bei Flächen- und Linienmarkierungszeichen). Markierungsarten werden in der Anwendung Markierungen erstellt.

Die Umschalttaste für Operation (E) auswählen, um zwischen Arbeitsdatenkarten zu wechseln, wenn mehrere Operationen vorhanden sind.

Bedeckungskarte

Die Bedeckungsdaten zeigen an, wo bereits gearbeitet wurde. Fläche, die einmal bearbeitet wurde, wird in Hellblau angezeigt, und Fläche, die mehrmals bearbeitet wurde, wird in Dunkelblau angezeigt. Die Bedeckungskarte stimmt mit der gesamten bearbeiteten Fläche unter Feldarbeitsdaten überein.

Arbeitsdaten werden auf der Karte in einem Umkreis von 3,21 km (2 mi) von der aktuellen GPS-Position angezeigt.

Die Bedeckungskarte ist bei allen Anzeigen der 4. Generation verfügbar. Zur Aufnahme von Bedeckungsdaten ist ein StarFire-Empfänger erforderlich.

Applikationskarte

Applikationskarten enthalten Sollmengeninformationen für Managementzonen in einem Feld. Sie werden vom Display verwendet, um während des Betriebs in jeder Managementzone automatisch die Sollmenge zu ändern.

Applikationskarten können mit dem Dateimanager als Shapefiles in das Display importiert werden und werden auf der Karte angezeigt, wenn dies in Arbeitseinstellungen ausgewählt wurde. Arbeitsdatenkarten überlagern die Applikationskarten.

Eine Menge von Null in der Applikationskarte wird auf der Karte schwarz angezeigt. Nullraten in der Applikationskarte führen zum AUSSCHALTEN der Teilbreitensteuerung.

Zusätzliche Kartentypen

Mengenkarte

Die Mengenkarte zeigt die von der Maschinen- oder Anbaugerät-Steuereinheit empfangene Menge an. Wenn ein Bereich mehr als einmal bedeckt wurde, wird die Menge des letzten Durchgangs angezeigt.

Ertragskarte

Ertragskarte zeigt den vom Masseflusssensor erhaltenen Ertrag an.

Feuchte-Karte

Die Feuchte-Karte zeigt die vom Feuchtesensor gemessene durchschnittliche Feuchte der geernteten Fruchtart an.

Abfall-Karte

Die Abfall-Karte zeigt die Menge an Fremdmaterial vom Sensorsystem an.

Sorten-Karte

Die Sorten-Karte zeigt die Sorten einer gesäten Fruchtart auf dem Feld an. Bis zu zehn verschiedene Farben werden zur Unterscheidung von Sorten verwendet. Wenn mehr als zehn Sorten aufgezeichnet werden, werden Farben wiederholt.

Die Generation 4-Anzeige dokumentiert und zeigt die geerntete Sorte am Mittelpunkt der Arbeitsbreite des Erntevorsatzes an. Wenn sich der Mittelpunkt des Erntevorsatzes an einem Standort befindet, ohne dass eine Sorte in der Sortenerkennungskarte definiert ist, dann dokumentiert das Display dies und zeigt "---" als Sorte an.

Produkt-Karte

HINWEIS: Die Produktkarte wird nur bei Anwendung einer einzigen Flüssigkeitsoperation angezeigt.

Die Produktkarte zeigt Produkte oder Behältermischungen an, die auf dem Feld ausgebracht werden. Bis zu 10 verschiedene Farben werden zur Unterscheidung zwischen Produkten und Behältermischungen verwendet. Wenn mehr als 10 Produkte und Behältermischungen aufgezeichnet werden, wiederholen sich die Farben.

ch177nn,1685617646127-29-01JUN23

Markierungen



Markierungen

PC28773—UN—25AUG22

Markierungen dienen dazu, besondere Punkte innerhalb eines Felds zu markieren. Diese Punkte

können für die Spurführung oder Dokumentation verwendet werden.

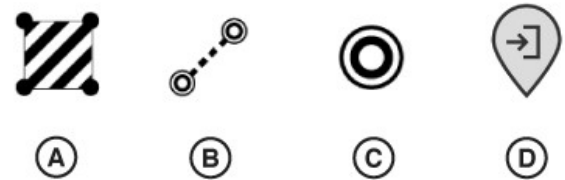
Mit Markierungen werden die Fahrer in der Kabine informiert, wenn der aktuelle Maschinenpfad einen markierten Bereich, Punkt oder eine markierte Linie kreuzt, sodass sie bei Bedarf sofort Anpassungen vornehmen können.

HINWEIS: Eine Warnung von einer Markierung in einem autonomen Feld beeinflusst nicht das Verhalten einer Maschine, die im Autonomiemodus läuft. Um sicherzustellen, dass eine autonome Maschine einen bestimmten Bereich oder ein bestimmtes Objekt vermeidet, Feldgrenzen verwenden.

Navigation zu Markierungen

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Anwendungen" wählen.
3. Markierungen auswählen.

Markierungstypen



PC620658—UN—17MAY24

A—Flächenmarkierung
B—Linienmarkierung
C—Punktmarkierung
D—Einstiegspfad

- Bereich (A) - Bereiche von Interesse markieren, z. B. einen Unkrautfleck oder eine tiefe Stelle im Feld.
- Linienmarkierungszeichen (B) – markieren Linien im Schlag, z. B. Dränrohre oder Zäune.
- Punktmarkierungszeichen (C) – markieren einen bestimmten Punkt im Schlag, z. B. einen Stein oder eine Stelle, an der die Produktausbringung zu Ende ging.
- Einstiegsmarkierung (D) — Einen Maschineneingangspunkt auf dem Feld markieren.

HINWEIS: Wenn ein Arbeitspunkt definiert ist, wird die Markierung für den Arbeitspunkt registriert. Wenn kein Arbeitspunkt definiert ist, wird die Markierung direkt unter dem GPS-Empfänger registriert.

ch177nn,1740717836387-29-27FEB25

Gemeinsame Nutzung

Gemeinsame Nutzung



PC28774—UN—25AUG22

Gemeinsame Nutzung

HINWEIS: Um optimale Leistung zu erzielen, sollten alle Displays und modulare Telematik-Gateways (MTG) dieselbe Softwareversion verwenden.

HINWEIS: Die Anwendung Gemeinsame Nutzung funktioniert zwischen Generation 4 und G5 Displays.

Die Anwendung Gemeinsame Nutzung verwenden, um die Voraussetzung zur gemeinsamen Datennutzung mehrerer Maschinen anzuzeigen. Gemeinsame Datennutzung ermöglicht bis zu sechs Fahrern, die im gleichen Feld arbeiten, Lenklinien und Daten gemeinsam zu nutzen. Um Teammitglied zu werden, müssen Fahrer in der Anwendung Arbeitseinstellungen zur Registerkarte für Arbeitsliste navigieren. Um Lenkspuren freizugeben, navigiert der Fahrer zur AutoTrac-Lenksystem-Anwendung.

Die gemeinsamen Arbeitsdaten werden in 30-Sekunden-Segmenten gesendet und empfangen. Einschließlich Datenübertragung empfängt ein Display normalerweise alle 30 Sekunden Aktualisierungen zur Bedeckung von Gruppenmitgliedern. Die Position der Gruppenmitglieder wird alle 6 Sekunden aktualisiert.

HINWEIS: Datenübertragungszeiten sind je nach Stärke der Drahtlosverbindung unterschiedlich.

Wenn die Anwendung Gemeinsame Nutzung freigegeben ist, werden folgende Informationen auf den Displays gemeinsam genutzt:

- Lenklinien (nur gerade und Kreisspuren)

HINWEIS: Gerade Spuren, die mit der Methode Maschinenzugang A + B, Maschinenzugang A + Fahrriichtung oder Maschinenzugang Breite/Länge + Fahrriichtung erstellt wurden, können nicht gemeinsam genutzt werden.

- Bedeckungskarten
- Ausbringkarten

Bedeckung, Überlappung, gemeinsam genutzte Bedeckung und gemeinsam genutzte Überlappung werden jeweils in einer eigenen Farbe angezeigt. Gemeinsam genutzte Bedeckungskarten werden nur auf bestimmten Bedienseitenmodulen, in der AutoTrac-Lenksystemanwendung und der Kartierungsanwendung angezeigt.

Voraussetzungen zur gemeinsamen Nutzung der Maschinenposition und Lenklinien:

HINWEIS: Um optimale Ergebnisse zu erhalten, Korrekturstufe SF2 oder höher verwenden. Die Verwendung von SF1 kann zu unerwünschter Verschiebung der gemeinsam genutzten Lenkspuren und der gemeinsam genutzten Bedeckung führen, wodurch die Leistung von AutoTrac und der Teilbreitenschaltung negativ beeinträchtigt wird.

- Die Optionen Daten automatisch synchronisieren und Arbeitsgruppendaten empfangen können in den Anwendungen Gemeinsame Nutzung oder Dateimanager aktiviert werden.
- Ein MTG mit einem aktiven Abonnement für JDLink Connect ist erforderlich.
- Ein 4600 CommandCenter oder ein Universal-Display 4640 mit Aktivierung der gemeinsamen Datennutzung im Feld ist erforderlich.
- Ein G5 CommandCenter oder ein G5 Universal-Display mit einer gültigen Lizenz für gemeinsame Datennutzung im Feld ist erforderlich.
- Alle Generation 4 und G5 Displays in der Arbeitsgruppe werden demselben Unternehmen im John Deere Operations Center zugeordnet.
- Arbeitsgruppen müssen dieselbe Arbeits-ID verwenden.
- Betrieb, Mandant und Feld der Fahrer müssen gleich sein.

Zusätzliche Voraussetzungen zur gemeinsamen Nutzung von Bedeckungskarten und Arbeitsdaten:

- Vorgang und Fruchtart, Produkt oder Behältermischung der Fahrer müssen gleich sein.

HINWEIS: Wenn Applikationskarten verwendet werden, müssen die Applikationskarten der Fahrer gleich sein. Bei pneumatischen Dünger-/Saatgutwagen mit mehreren Behältern muss die Behälterkonfiguration jedes Wagens in der Arbeitsgruppe gleich sein.

HINWEIS: Maschinen, bei denen Flüssigausbringung mit Teilbreitenschaltung als Einzelvorgang verwendet wird und verschiedene Produkte oder Behältermischungen ausgebracht werden, können Bedeckungskarten gemeinsam nutzen. Das System tritt der Gruppe nicht automatisch bei. Der Fahrer muss die anderen Maschinen manuell anschließen, indem die entsprechende Arbeitsgruppe aus der gemeinsam genutzten Arbeitsliste ausgewählt wird.

HINWEIS: Vor dem Beginn neuer Arbeit müssen alle Fahrer der Maschinen "Neue Arbeit" auswählen, um im lokalen Display die Bedeckung des Feldes zu löschen. Außerdem muss einer der Fahrer auf seinem Display "Neue Gruppe" auswählen, um die gemeinsam genutzte Bedeckung der Gruppe zurückzusetzen. Danach können die übrigen Fahrer mit ihrem Display der neu erstellten Gruppe beitreten. Nach Durchführung dieser Schritte funktioniert die gemeinsame Datennutzung im Feld für die neue Arbeitssitzung wie erwartet.

ZID XK1X,1749804241746-29-13JUN25

Feldarbeitsdaten

Feldarbeitsdaten



Feldarbeitsdaten

PC28775—UN—25AUG22

HINWEIS: Bestimmte maschinenspezifische und betriebsspezifische Werte sind möglicherweise aufgrund der Konfiguration der Maschine oder des Anbaugeräts oder aufgrund fehlender ordnungsgemäßer Kalibrierung nicht sichtbar.

Feldarbeitsdaten zeigen maschinen- und arbeitsspezifische Durchschnitts- und Gesamtwerte an. Auf der Seite einen Wert auswählen, um ein Popup-Fenster mit nur diesem Wert anzuzeigen. Jeder dieser Werte kann auf der Hauptbedienseite platziert werden.

Die Taste für Zurücksetzen unten auf der Seite auswählen, um alle Werte außer den vorliegenden zu löschen. Datum und Uhrzeit der letzten Rücksetzung werden neben der Schaltfläche angezeigt.

Rechts neben der Rücksetz-Schaltfläche zeigt Aufnahme-Auslöser an, ob die Arbeitsdaten aktiv sind und momentan gezählt werden. Ein pulsierendes Licht zeigt an, dass er aktiv ist.

Zum Feldarbeitsdaten navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Anwendungen" wählen.
3. Anwendung für Feldarbeitsdaten auswählen.

HINWEIS: Auf Generation 4 Universal-Displays werden keine momentanen Ertragswerte angezeigt. Für momentane Ertragswerte das primäre Display der Maschine (an der Armlehne) verwenden.

ZIDXK1X,1749804664015-29-13JUN25

Aufzeichnung der Arbeit unten rechts in der Ecke auswählen, um ein Popup-Fenster mit Einstellungen der Aufzeichnung anzuzeigen.

Der Aufnahmestatus beruht auf dem derzeit im Anbaugeräte-Profil ausgewählten Aufnahme-Auslöser. Wenn der Auslöser nicht zu den aktuellen Arbeiten passt, die Taste für Bearbeiten drücken, um den ausgewählten Auslöser zu ändern. Für weitere Informationen, siehe Abschnitt Anbaugeräteprofile.

HINWEIS: Wenn der Auslöser für die Aufzeichnung auf manuell eingestellt ist, kann die Aufzeichnung der Arbeit durch Drücken der Taste für Aufzeichnung ein- oder ausgeschaltet werden.

DX,PC,WORKMON,REC-29-23DEC15

Aufzeichnung der Arbeit

Wenn die Aufzeichnung der Arbeit eingeschaltet ist, summieren sich Kartenaufzeichnung und Zähler, bei denen ein Auslöser für die Aufzeichnung erforderlich ist. Für die folgenden Zähler ist die Aufzeichnung der Arbeit erforderlich:

- Bearbeitete Fläche
- Arbeitsdauer
- Produktivität
- Durchschnittlicher Kraftstoffverbrauch pro Fläche
- Durchschnittliche Arbeitsgeschwindigkeit

Maschine im Leerlauf

Wirkungsweise von Maschinenleerlauf



PC620652—UN—15MAY24

Wirkungsweise von Maschinenleerlauf

Die Anwendung "Maschinenleerlauf" dokumentiert den Grund für den Leerlauf der Maschine. Wenn die Maschine für eine bestimmte Dauer bei 0 km/h (0 mph) vollständig zum Stillstand kommt, wird ein Popup-Fenster auf dem Display angezeigt, das den Fahrer auffordert, einen Grund für den Leerlauf der Maschine anzugeben.

Das Popup-Fenster enthält eine Liste von Gründen für den Leerlauf, aus denen ausgewählt werden kann. Die Gründe variieren je nach Maschinentyp und Betrieb, die vom Display erfasst werden. Wenn ein Leerlaufgrund ausgewählt wird, wird der Grund an das zugehörige Unternehmen im John Deere Operations Center gesendet.

Die gesammelten Daten können im Operations Center analysiert werden, um fundierte Entscheidungen für Effizienzverbesserungen zu treffen.

Zu Maschine im Leerlauf navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Anwendungen" wählen.
3. Anwendung "Maschinenleerlauf" auswählen.

HINWEIS: Weitere Informationen über Gründe für Leerlauf sind in der Bildschirmhilfe enthalten.

bvmsit,1715251816294-29-14MAY25

Fahrgassensteuerung

Fahrgassensteuerung



Fahrgassensteuerung

PC620653—UN—10MAY24

Fahrgassen sind die ausgewiesenen Pfade oder Laufketten innerhalb eines Feldes, auf dem sich Maschinen wie Traktoren oder Feldspritzen während der Aussaat, des Spritzens oder der Ernte bewegen. Fahrgassen werden normalerweise während der Aussaat erstellt und aufgezeichnet.

Die Anwendung Fahrgassensteuerung erstellt und verwaltet die Verwendung von Fahrgassen in einem Feld. Fahrgassensteuerung funktioniert mit Teilbreitenschaltung.

Die Fahrgassensteuerung verwenden, um den Feldbetrieb mit präzisen Fahrgassenmustern zu optimieren und die Maschinenbewegung zu steuern. Die Fahrgassensteuerung kann verwendet werden, um die Bodenverdichtung zu minimieren, Pflanzenschäden zu reduzieren und die Betriebseffizienz zu erhöhen.

HINWEIS: Funktionen wie A-B-Konturen und AutoPath sind mit der Fahrgassensteuerung nicht kompatibel.

Derzeit ist die Fahrgassensteuerung mit der ISOBUS-Fahrgassensteuerung der Stufe 1 kompatibel. Sobald erkannt wird, dass ein ISOBUS-Anbaugerät mit Fahrgassenstufe 1 konform ist, ermöglicht das System die Auswahl des Automatikmodus. Im Automatikmodus berechnet das Anbaugerät die Fahrgasse basierend auf dem GNSS-Eingang. Das ISOBUS-Anbaugerät hat in dieser Phase die Kontrolle über die Fahrgassensteuerung und steuert sie. Die John Deere Aufgabensteuerung stellt nur GNSS-Daten und Lenkspurdaten bereit.

HINWEIS: Weitere Informationen über Fahrgassen sind in der Bildschirmhilfe enthalten.

ch177nn,1740663913543-29-27FEB25

Zur Fahrgassensteuerung navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Anwendungen" wählen.
3. Anwendung Fahrgassensteuerung auswählen.

Fahrgassenstufen

Gemäß ISOBUS-Standard hat die Fahrgassensteuerung drei Stufen:

- **Stufe 1** —Bietet grundlegendes Fahrgassenmanagement bei Verwendung von geraden Spuren. Das Anbaugerät fungiert als Hauptgerät, sodass der Fahrer die Fahrgasseneinstellungen direkt mit dem Maschinen-GPS steuern kann.
- **Stufe 2** —Ermöglicht die Arbeit mit asymmetrischem Rhythmus. Außerdem können Fahrgasseneinstellungen auf dem Display gespeichert werden. Das Anbaugerät bleibt jedoch das Hauptgerät, wodurch ein gleichbleibender Betrieb gewährleistet wird.
- **Stufe 3** —Vordefinierte Fahrgassen können dem Anbaugerät vorgeben, Fahrgassen automatisch ein- und auszuschalten. Diese Stufe integriert erweiterte Funktionen für die Automatisierung.

Maschinendaten



PC28820—UN—20SEP22

Maschinendaten

Mit dieser Anwendung können maschinenspezifische Leistungswerte angezeigt werden. Zu den Werten gehören:

- Drehzahlen/Geschwindigkeiten und Leistung
- Kraftstoff und Druck
- Temperatur
- Elektrische Anlage
- Betriebsstunden

HINWEIS: Die in jeder Gruppe verfügbaren Werte hängen vom Maschinenmodell ab.

Registerkarten auf der linken Seite der Seite auswählen, um zwischen Gruppen zu wechseln. Einen Wert auswählen, um ein Popup-Fenster mit diesem Wert anzuzeigen.

Wenn kein Wert verfügbar ist, werden Striche angezeigt.

Navigation zu Maschinendaten

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte Anwendungen auswählen.
3. Anwendung "Maschinendaten" auswählen.

ct47125,1664222427306-29-27SEP22

Überlappungssteuerung

Überlappungssteuerung

Mit der Überlappungssteuerung wird die Erntevorsatzbreite automatisch angepasst, wenn die Erntemaschine über bereits abgeerntete Flächen fährt. Diese Funktion verbessert die Genauigkeit der Flächen- und Ertragsdaten.

Navigation zu Überlappungssteuerung

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte für Anwendungen auswählen.
3. Anwendung Überlappungssteuerung auswählen.

Bei Verwendung von anderen Erntevorsätzen, die 15,2 m (50 ft) oder kleiner sind, werden die Erntevorsatzabschnitte automatisch in Abschnitte von 15,2 cm (6 in) unterteilt. Erntevorsätze, die größer als 15,2 m (50 ft) sind, enthalten 100 Abschnitte, die gleichmäßig über die Breite des Erntevorsatzes aufgeteilt sind.

Die Überlappungssteuerung gewährleistet, dass sich die abgeerntete Fläche nicht über die oder außerhalb der Feldgrenzen oder in eine innere Feldgrenze erstreckt.

- Äußere Feldgrenze — es kann nur eine äußere Feldgrenze für Feld definiert werden.
- Innere Feldgrenzen — es können mehrere innere Feldgrenzen für ein Feld definiert und benannt werden.

Feldgrenzen sind zwar optional, können aber bei Verwendung der Überlappungssteuerung hilfreich sein. Beispielsweise kann mit einer externen Vermessung sichergestellt werden, dass kein Bereich außerhalb des Schlags in die Ertragsberechnung mit einbezogen wird, wenn ein Teil des Erntevorsatzes bzw. Schneidwerks über die Vermessung hinausragt. Entsprechend ermöglicht eine innere Feldgrenze, dass ein Wasserlauf überquert und dabei sichergestellt wird, dass beim Überqueren jeder Abschnitt abgeschaltet ist.

AL70325,000055B-29-12SEP19

Manuelle Überlappungssteuerung

Die manuelle Überlappungssteuerung teilt den Erntevorsatz in Abschnitte, die als Gruppen bezeichnet werden. Maisvorsätze sind standardmäßig auf eine Gruppe pro Reihe eingestellt und können nicht geändert werden. Schneidwerke können mit 2 bis 24 Gruppen konfiguriert werden.

Der Fahrer kann die Gruppen einzeln ein- und ausschalten, um zu bestimmen, wo das Erntegut in den Erntevorsatz gelangt. Die manuelle Überlappungssteuerung ist mit der automatischen Überlappungssteuerung kompatibel. Durch manuelles Ausschalten einer Gruppe wird jeder anderen Status für diese Gruppe übersteuert. Die manuelle

Überlappungssteuerung hilft dabei, die Dokumentationsgenauigkeit zu verbessern, wenn nicht durch frühere Bedeckung oder eine Feldgrenze verhindert wird, dass Erntegut in einen bestimmten Bereich des Erntevorsatzes gelangt.



PC28776—UN—25AUG22

A—Alle freigeben
B—Alle deaktivieren

Schaltfläche (A) für alle freigeben auswählen, um alle Gruppen freizugeben.

Schaltfläche (B) für alle deaktivieren auswählen, um alle Gruppen zu deaktivieren.



PC28777—UN—25AUG22

Links/Rechts-Umschalter

HINWEIS: Der Links/Rechts-Umschalter wird nur angezeigt, wenn es mindestens 13 Gruppen gibt.

Das Display zeigt bis zu 12 Gruppenschaltflächen gleichzeitig an. Links/Rechts-Umschalter auswählen, um Gruppen auf der linken oder rechten Seite des Erntevorsatzes anzuzeigen. Die Gruppenschaltfläche auswählen, um eine einzelne Gruppe ein- oder auszuschalten.

Freigegebene Gruppen sind grün. Manuell deaktivierte Gruppen sind schwarz. Gruppen, die durch die Überlappungssteuerung automatisch deaktiviert wurden, werden grün/weiß schraffiert angezeigt.

AL70325,000059B-29-27SEP22

Teilbreitenschaltung

Teilbreitenschaltung



Teilbreitenschaltung

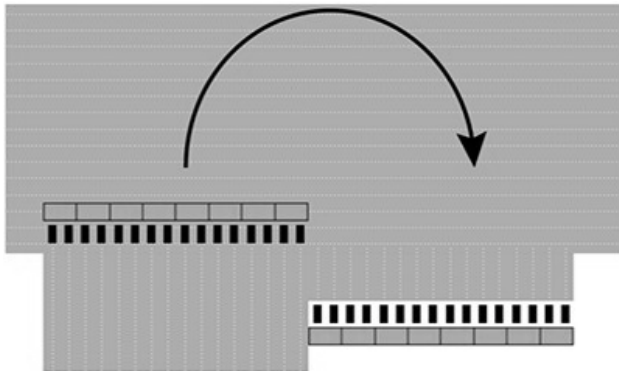
PC28778—UN—25AUG22

Die John Deere Teilbreitenschaltung schaltet die Teilbreiten der Maschine oder des Anbaugeräts automatisch ein und aus, um Überlappung zu verringern und das Eingabemanagement zu verbessern. Für die Teilbreitenschaltung sind folgende Komponenten erforderlich:

- GPS-Empfänger (bei Verwendung eines StarFire-Empfängers wird eine Signalgenauigkeit von mindestens SF2 empfohlen)
- Aktivierung der Teilbreitenschaltung
- Maschine oder Anbaugerät mit Steuereinheit, die mit Teilbreitenschaltung kompatibel ist (Kompatibilität kann beim Hersteller der Steuereinheit nachgefragt werden)

Teilbreitenschaltung aufrufen

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Anwendungen" wählen.
3. Anwendung Teilbreitenschaltung auswählen.



Teilbreiten der Einzelkornsämaschine

PC28779—UN—25AUG22

Beim Befahren oder Verlassen zuvor bearbeiteter Flächen steuert die Teilbreitenschaltung die Teilbreiten der Maschine oder des Anbaugeräts automatisch. Die Teilbreiten werden ausgeschaltet, wenn eine bereits bearbeitete Fläche befahren wird, und wieder eingeschaltet, wenn noch nicht bearbeitete Flächen befahren werden. Durch Aufnahme, wo die Maschine oder das Anbaugerät im Feld gewesen ist, zeigt diese Bedeckungskarte die zuvor bearbeiteten Flächen an. Bedeckung in Hellblau zeigt einen einzelnen Durchgang durch das Feld an. Bedeckung in Dunkelblau zeigt eine Überlappung an.

Die Teilbreitenschaltung bestimmt anhand folgender Faktoren, wann eine Teilbreite ein- oder ausgeschaltet wird:

- GPS-Position
- Bedeckungskarte
- Maschinen- und Anbaugeräteversatz
- Teilbreitenstatus
- Überlappungseinstellungen
- Mechanische Verzögerung
- Feldbegrenzungen
- Vorgewendebegrenzungen

Die Teilbreitenschaltung sendet eine CAN-Bus-Meldung an die Steuereinheit der Maschine oder des Anbaugeräts, um den Status der Teilbreite zu ändern. Die Teilbreite wird eingeschaltet, um das Produkt auf einer Fläche auszubringen. Sie wird ausgeschaltet, um ein erneutes Ausbringen des Produkts auf derselben Fläche zu verhindern. Es gibt keine Entfernungsgrenze für den Start des Vorgangs im Schlag.

HINWEIS: Einige Fahrer fassen zwei separate Schläge mittels einer dazwischen liegenden "Landbrücke" zu einem zusammen. Das Produkt kann dennoch über diesen Streifen Land ausgebracht werden, wenn die Teilbreitenschaltung eingeschaltet bleibt. Zur Verhinderung unerwarteter Bedeckung immer die Teilbreitenschaltung oder den Hauptschalter während des Transports zwischen Schlägen ausschalten.

Genauigkeit der Teilbreitenschaltung

Die folgenden Faktoren beeinflussen die Leistung der Teilbreitenschaltung:

- GPS-Genauigkeit der vorherigen Bedeckungskarte
- Aktuelle GPS-Genauigkeit
- Einstellungen für Maschinenprofil und Anbaugerätprofil.
- Konstante Geschwindigkeit und Fahrrichtung beim Befahren und Verlassen einer Bedeckung

Kompatibilität

Die Teilbreitenschaltung ist mit ISOBUS-Anbaugeräten kompatibel, die von Agricultural Industry Electronics Foundation (AEF) zertifiziert wurden und über die Funktion Aufgabensteuerung und Teilbreitenschaltung (TC-SC) verfügen. Siehe Versionshinweise für Generation 4 Display zu weiteren Informationen zur betreffenden John-Deere Maschine sowie zur Kompatibilität von Anbaugeräten.

Mehrere Displays

Teilbreitenschaltung erfordert die Kommunikation der Aufgabensteuerung mit der Steuereinheit des Anbaugeräts. Die Aufgabensteuerung kann nicht auf

zwei angeschlossenen Displays arbeiten. Der Status der Aufgabensteuerung kann unter Einstellungen für mehrere Displays angezeigt werden.

Hauptschalter für Teilbreitenschaltung



PC28780—UN—25AUG22

Hauptschalter für Teilbreitenschaltung

Den Hauptschalter betätigen, um die Teilbreitenschaltung einzuschalten. Der Schalter kann außerdem mit dem Layoutmanager in der Verknüpfungsleiste angeordnet werden.

Feldgrenzen



PC28812—UN—20SEP22

Feldgrenzen

Äußere Feldgrenzen

Kontrollkästchen Äußere auswählen, um äußere Feldgrenzen zu verwenden. Die Teilbreitenschaltung gibt den Teilbreiten AUS vor, die außerhalb der äußeren Feldgrenze liegen.

Innere Feldgrenzen

Kontrollkästchen Innere auswählen, um innere Feldgrenzen zu verwenden. Die Teilbreitenschaltung gibt den Teilbreiten EIN vor, die innerhalb der inneren Feldgrenze liegen.

HINWEIS: Wenn keine der beiden Feldgrenzentypen ausgewählt ist, werden von der Teilbreitenschaltung Feldgrenzen ignoriert und nur vorherige Bedeckung zum Ein- und Ausschalten der Teilbreiten verwendet.

Vorgewendeschalter



PC28781—UN—25AUG22

Schalter für Vorgewendesteuerung und Vorgewendeversatz

Den Schalter für Vorgewendesteuerung verwenden, um die Vorgewendesteuerung einzuschalten.

Versatz auswählen, um die Abmessung des Vorgewendes zu ändern. Änderungen des Vorgewendeversatzes werden unter dem aktuellen Feld gespeichert.

HINWEIS: Für die Vorgewendesteuerung ist die Auswahl einer oder beider Feldgrenzen erforderlich. Wenn weder äußere noch innere Feldgrenze ausgewählt ist, wird die Vorgewendesteuerung automatisch ausgeschaltet.

Wenn ein Feldgrenzentyp nicht ausgewählt ist, werden alle Vorgewende, die dieser Feldgrenze zugeordnet sind, von der Vorgewendesteuerung ignoriert.

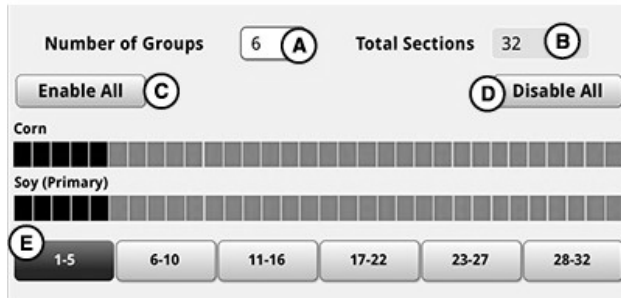
Manuelle Teilbreitenschaltung



PC28653—UN—29SEP22

Manuelle Teilbreitenschaltung

Manuelle Teilbreitenschaltung verwenden, um Gruppen von Teilbreiten ein- oder auszuschalten. Manuelle Teilbreitenschaltung auswählen, um die Seite für manuelle Teilbreitenschaltung zu aktivieren.



PC28654—UN—29SEP22

Seite für Manuelle Teilbreitenschaltung

A—Anzahl der Gruppen
B—Gesamtteilbreite
C—Alle aktivieren
D—Alle deaktivieren
E—Teilbreitengruppen

- Anzahl der Gruppen (A) — Anzahl der Gruppen, in die die Teilbreiten unterteilt sind. Der Fahrer bestimmt diesen Wert.
- Teilbreiten gesamt (B) — Anzahl der Teilbreiten, die vom Anbaugerät verwendet werden können. Der Wert wird von der Maschine oder dem Anbaugerät bestimmt und kann nicht geändert werden.
- Alle freigeben (C) — Gibt alle Teilbreiten frei.
- Alle deaktivieren (D) — Deaktiviert alle Teilbreiten.
- Teilbreitengruppen (E) — Gibt Teilbreiten in einer Gruppe frei oder deaktiviert sie.

ch177nn,1740633831844-29-26FEB25

Erweiterte Einstellungen



PC15305—UN—19MAR13

Symbol für Einstellungen

In der Anwendung Teilbreitensteuerung oben das Symbol für Einstellungen auswählen, um erweiterte Einstellungen zu konfigurieren.

Kontinuierliche Bodenbearbeitung

Kontinuierliche Bodenbearbeitung verwenden, wenn das Gerät zur Bodenbearbeitung beim Überfahren vorheriger Bedeckung weiterhin in den Boden eingreifen soll. Dies wird verwendet, damit auf vorheriger Bedeckung keine Reifenspuren hinterlassen werden. Diese Funktion ist nur verfügbar, wenn ein Anbaugerät zur Bodenbearbeitung mit Teilbreitensteuerung verwendet wird.

Kartendiagnose

Die Kartendiagnose zeigt die Vorschaufunktion der Teilbreitensteuerung an. Die Vorschau wird weiß, wenn

Teilbreiten ausgeschaltet werden, und orange, wenn Teilbreiten eingeschaltet werden.

Um optimale Genauigkeit zu erzielen, beim Befahren und Verlassen des Übergangsbereichs, in dem die Teilbreitensteuerung die Teilbreiten ein- oder ausschaltet, eine konstante Geschwindigkeit und Richtung beibehalten. Das Ändern der Geschwindigkeit oder Richtung zwischen dem Zeitpunkt, zu dem die Vorschau den Übergangsbereich überquert, und dem Zeitpunkt, an dem der Arbeitspunkt den Übergangsbereich überquert, kann zu unerwünschten Lücken oder Überlappungen bei der Bedeckung führen. Die Kartendiagnose verwenden, um sicherzustellen, dass das Vorschaufenster stabil ist, wenn die Maschine mit konstanter Geschwindigkeit gefahren wird.

HINWEIS: Bei langsamen Geschwindigkeiten und sehr kurzen mechanischen Verzögerungszeiten kann die Vorschau sehr nahe an der grünen Arbeitspunktleiste liegen oder sich mit ihr überschneiden.

AL70325,000059D-29-07NOV19

Modul für Teilbreitenstatus

Mit dem Modul für Teilbreitenstatus wird bestimmt, ob die Teilbreitenschaltung für jede Teilbreite das Ein- oder Ausschalten vorgegeben hat. Mit dem Layout-Manager kann das Modul einer Bedienseite hinzugefügt werden. Die folgenden Teilbreitenstatus sind möglich:

HINWEIS: Der Teilbreitenstatus ändert sich nicht aufgrund der Saatmenge der Teilbreite. Wenn den Reihen einer Teilbreite das Saatgut ausgegangen ist, wird Grün angezeigt, sofern nicht alle Teilbreiten eines Antriebsmotors eine Saatmenge von Null aufweisen. Sädrichte mit SeedStar prüfen.

Teilbreite aktiviert (keine Ausbringung)



PC28782—UN—29AUG22

Teilbreite freigegeben - grau mit grüner Umrandung

- Das Bearbeitungsgerät der Einzelkornsämaschine oder pneumatischen Sämaschine ist angehoben.
- Kupplungen der Einzelkornsämaschine oder pneumatischen Sämaschine sind ausgeschaltet.
- Alle Teilbreiten eines Antriebsmotors melden eine Saatmenge von Null.
- Teilbreite wird durch Teilbreitenschaltung nicht ausgeschaltet, siehe " & Spray" aktiviert und das grüne Laub wird vom See & Spritzsystem nicht erkannt.

Momentan arbeitende Teilbreite



PC28783—UN—29AUG22
Momentan arbeitende Teilbreite – einfarbig grün

- Teilbreiten-Einschaltbefehl.
- Teilbreite bringt Produkt oder Saatgut aus.
- Teilbreite wird durch Teilbreitenschaltung nicht ausgeschaltet, siehe “ & Spray” aktiviert und das grüne Laub wird durch das See-pamp; Spritzsystem erkannt.

Teilbreiten-Ausschaltbefehl (keine Ausbringung)

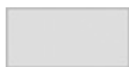


PC28784—UN—29AUG22
Teilbreiten-Ausschaltbefehl - grün und weiß gestreift

HINWEIS: Schwellenwert für minimale Fahrgeschwindigkeit beträgt 0,8 km/h (0,5 mph).

- Geschwindigkeit liegt unter Mindestschwellenwert für Fahrgeschwindigkeit.
- Maschine oder Anbaugerät befindet sich innerhalb einer inneren Vorgewende-Feldgrenze.
- Maschine oder Anbaugerät befindet sich außerhalb einer äußeren Vorgewende-Feldgrenze
- Maschine oder Anbaugerät befindet sich innerhalb einer inneren Feldgrenze
- Maschine oder Anbaugerät befindet sich außerhalb einer äußeren Feldgrenze
- Die Applikationskartenrate beträgt Null.
- Maschine oder Anbaugerät über vorhandener Bedeckung.

Teilbreite deaktiviert (keine Ausbringung) (nur Feldspritze)



PC24037—UN—05APR17
Teilbreite deaktiviert - einfarbig grau

- Die Teilbreitenschaltung ist deaktiviert.
- Die Teilbreite wird manuell gesteuert.

Teilbreite aus indiziert (keine Ausbringung) (nur Feldspritze)



PC24038—UN—05APR17
Ausschalten der Teilbreite vorgegeben - einfarbig schwarz

- Abschalten der Teilbreite durch Steuereinheit vorgegeben.

ch177nn,1685617779631-29-01JUN23

Überlappungseinstellungen

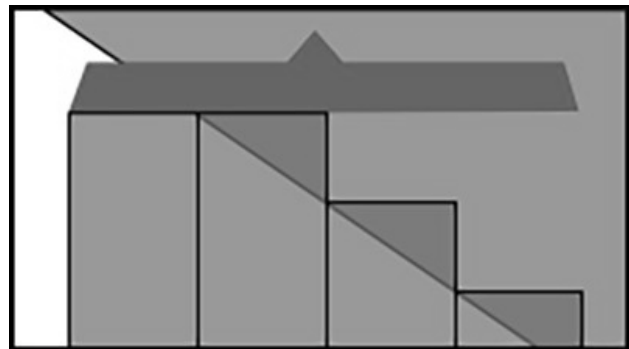
Überlappung tritt auf, wenn die zuvor bearbeitete Fläche oder Begrenzung diagonal überquert wird. Der Überlappungsgrad hängt von den Vorgaben des Fahrers ab.

Die Überlappungseinstellungen für die beabsichtigte Überlappung konfigurieren. Die Funktion für Leistungssteigerung verwenden, um unerwünschte Lücken und Überlappungen auszugleichen. Siehe die Bildschirmhilfe zur Teilbreitenschaltung für weitere Informationen.

100 % Überlappung + zusätzliche

Durch zusätzliche Überlappung wird sichergestellt, dass sich die Produktbedeckung über die zuvor bearbeitete Fläche erstreckt, wodurch Lücken ausgeschlossen werden. Zusätzliche Überlappung führt zu übermäßiger Ausbringung.

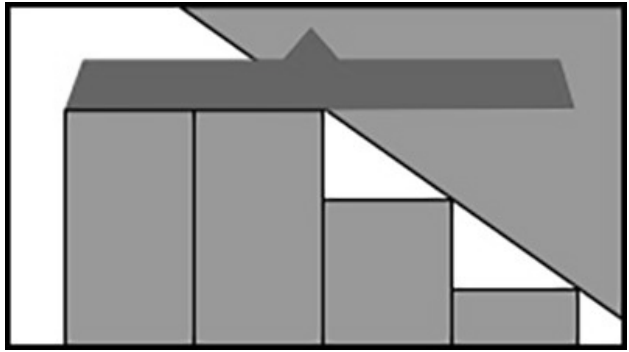
100 % Überlappung – Lücken minimieren



PC28836—UN—11OCT22
100 % Überlappung - Lücken minimieren

Mit Lücken minimieren wird sichergestellt, dass sich die Produktbedeckung bis zur zuvor bearbeiteten Fläche erstreckt, wodurch durch Lücken verringert werden. Die Einstellung Lücken minimieren kann eine übermäßige Ausbringung zur Folge haben.

0 % Überlappung – Überlappung minimieren



0 % Überlappung - Überlappung minimieren

Mit Überlappung minimieren wird sichergestellt, dass sich die Produktbedeckung nicht über die zuvor bearbeitete Fläche erstreckt. Überlappung minimieren kann zu Lücken bei der Ausbringung führen.

Prozentsätze zwischen 0 und 100 % gewährleisten Produktbedeckung in den vorherigen Bedeckungsbereich basierend auf der Breite einzelner Teilbreiten.

AL70325,000055D-29-13OCT22

Leistungssteigerung

Leistungssteigerung wird verwendet, um Lücken und Überlappungen im ausgebrachten Produkt auf dem Boden zu verhindern. Diese Funktion verwendet Strecke und Geschwindigkeit, um die Einstellungen für mechanische Verzögerung zu ändern.

Sicherstellen, dass die folgenden Faktoren richtig sind, bevor versucht wird, die Leistungssteigerung durchzuführen:

- GPS-Genauigkeit.
- Einstellungen für Maschinenprofil und Anbaugeräte-Profil.
- Beim Befahren und Verlassen einer bearbeiteten Fläche muss der Fahrer mit konstanter Geschwindigkeit fahren.

Folgendes sicherstellen, wenn eine Leistungssteigerung durchgeführt wird:

- Mit derselben Geschwindigkeit im Schlag als auch im Vorgewende fahren.
- Rechtwinklig zum Vorgewende fahren bzw. so gut wie möglich einen 90°-Winkel einhalten.
- Sofern eine zusätzliche Überlappung gewünscht wird, die Einstellung nach Beendigung der Leistungssteigerung vornehmen.

Für Anweisungen zur Leistungssteigerung die Bildschirmhilfe der Teilbreitensteuerung verwenden.

AL70325,0000452-29-21DEC17

Beispiel für die Einrichtung des Vorsaativorgangs

HINWEIS: Sicherstellen, dass der Wagen für den Betrieb bei der Aussaat wie vorgesehen konfiguriert ist.

1. Feststellen, wie das Pressluftwerkzeug konfiguriert ist.
2. Den Wert für Arbeitspunkt messen und im Anbaugeräteprofil der Anwendung "Arbeitseinstellungen" auf dem Gen 4 Display eingeben:
 - a. Beispiel 1: Pneumatischer Dünger-/Saatgutwagen mit einem Behälter, der mit mehreren Reihen verbunden ist. Die Arbeitspunktposition verwenden, die sich in der Mitte der Reihen befindet, mit denen Behälter 1 verbunden ist.
 - b. Beispiel 2: Pneumatischer Dünger-/Saatgutwagen mit einem Behälter, der mit einer einzelnen Reihe verbunden ist. Die Arbeitspunktposition verwenden, die zu dieser Reihe gehört.
3. Den Wert für Drehpunkt messen und im Anbaugeräteprofil der Anwendung "Arbeitseinstellungen" auf dem Gen 4 Display eingeben.

ZID XK1X, 1749804883058-29-13JUN25

Dateimanager

Dateimanager



Dateimanager

PC28785—UN—29AUG22

Die Dateimanager-Anwendung wird verwendet, um Daten auf das Display und vom Display zu übertragen. Daten können drahtlos über das John Deere Operations Center übertragen werden, oder es kann ein USB-Stick verwendet werden, um Daten zwischen Displays oder kompatibler Desktop-Software zu übertragen.

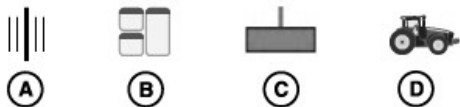
Es ist wichtig, Daten regelmäßig auf einem USB-Stick zu sichern.

Der interne Speicher des Displays verfügt über genügend Speicherplatz, um alle Daten einer Maschine pro Saison zu speichern. Eine Meldung erscheint, wenn mehr als 95 % des Speichers belegt sind. Daten sollten exportiert und gelöscht werden, bevor mehr als 95 % des Speichers belegt sind.

Dateimanager aufrufen

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "System" auswählen.
3. Dateimanager-Anwendung auswählen.

Datentypen



PC28786—UN—29AUG22

Datentyp-Symbole

- A—Lenkspuren**
B—Layoutmanager-Dateien
C—Anbaugeräteprofile
D—Maschinenprofile

- Lenkspuren (A) beinhalten Lenklinien sowie die zugehörigen Namen für Mandanten, Betriebe und Felder.

HINWEIS: Importierte adaptive Konturen erfordern mindestens ein vollständiges Segment.

HINWEIS: Gerade Spuren, die mithilfe der Methoden Maschinenzugang A + B, Maschinenzugang A + Fahrriichtung oder Maschinenzugang Breite/Länge + Fahrriichtung erstellt wurden, können das Zugangsmuster nicht exportieren oder importieren, aber die Lenkspur ohne Muster kann importiert und als Lenkspur 0 exportiert werden.

HINWEIS: Wenn Daten exportiert werden, werden auch gemeinsam genutzte Lenkspuren aus der gemeinsamen Nutzung im Feld exportiert.

- Layoutmanager-Seiten (B) können zwischen Generation 4 Displays der gleichen Größe übertragen werden. Sie können auch in ein G5-Display exportiert werden. Diese Dateien umfassen benutzerdefinierte Bedienseiten, Bedienseitensätze und Schnellzugriffsleisten.

HINWEIS: Layoutmanager-Dateien können nicht von einem G5-Display auf ein Gen4-Display übertragen werden, umgekehrt wird dies aber unterstützt.

HINWEIS: Importierte Bedienseiten sind auf der Registerkarte "Alle Bedienseiten" im Layoutmanager verfügbar.

Einige Bedienseitenmodule werden beim Importieren auf die Standardeinstellungen zurückgesetzt.

Wenn die Steuereinheit nicht mit der Maschine verbunden ist, werden die für Anbaugeräte-Steuereinheiten am ISOBUS VT erstellten Bedienseitenmodule als nicht verfügbar angezeigt.

- Anbaugeräteprofile (C) können zwischen Generation 4 Displays übertragen werden. Dies beinhaltet Profile, die für Anbaugeräte ohne Steuereinheit auf dem Display gespeichert wurden.

HINWEIS: Art der Anhängung, Arbeitsaufzeichnung, Vorgang und Rate Controller werden nicht mit den Anbaugeräteprofilen importiert.

- Maschinenprofile (D) werden mit der Gerätemanager-Anwendung konfiguriert.

HINWEIS: Maschinenprofile können nur mit einem Universal-Display 4240 oder 4640 importiert und exportiert werden.

HINWEIS: Das Generation 4 Display erzeugt automatisch Maschinenprofil-Einstellungen, wenn eine kompatible John Deere Maschine erfasst wird.

HINWEIS: Importierte Maschinenprofile, die eine Maschinen-PIN enthalten, sind in der Gerätemanager-Anwendung nicht sichtbar. Ein Maschinenprofil wird automatisch erzeugt, wenn das Display eine kompatible John Deere Maschine erfasst. Das automatisch erzeugte Maschinenprofil überschreibt alle importierten Profile, die Maschinen-Produkt-Identifikationsnummern enthalten. Importierte Maschinenprofile ohne Maschinen-Produkt-Identifikationsnummer sind in der Gerätemanager-Anwendung weiterhin sichtbar.



PC28787—UN—29AUG22

Datentyp-Symbole

E—Arbeitsdaten
F—Feldgrenzen
G—Einrichtungsdaten
H—Applikationskarten

- Arbeitsdaten (E) umfassen Kartierungsdaten und Daten zu Gesamtwerten. Sie können in das John Deere Operations Center hochgeladen oder in eine kompatible Desktop-Software geladen werden. Beim Importieren der Arbeitsdaten werden nur Kartierungsdaten übertragen. Arbeitsgesamtdaten können nicht importiert werden.

HINWEIS: Gemeinsam genutzte Bedeckung aus der gemeinsamen Nutzung im Feld kann nicht aus dem Display exportiert werden. Um die Bedeckung aus einem Vorgang der gemeinsamen Nutzung im Schlag zu exportieren, sind die Daten aus dem Display jedes teilnehmenden Teammitglieds zu exportieren (nur 4600 und 4640).

HINWEIS: Unvollständige Arbeitsdaten können mit der Funktion "Arbeitsverlauf" in der Anwendung "Arbeitseinstellungen" aus einem Display exportiert und in ein anderes importiert werden. Zugeordnete Arbeitsgesamtdaten werden nicht importiert.

- Feldgrenzen (F) werden mit der Anwendung Schlag und Feldgrenzen konfiguriert.
- Einstellungsdaten (G) umfassen die Namen für Mandanten, Betriebe und Schläge, die Fruchtarten und die Produkte.

HINWEIS: Einrichtungsdateien können nicht von einem USB-Stick importiert werden, während AutoTrac eingeschaltet ist.

- Applikationskarten (H) werden mit der Anwendung Arbeitseinstellungen konfiguriert.

HINWEIS: In APEX erstellte Applikationskarten müssen im Shapefile-Format exportiert werden.



PC28788—UN—29AUG22

Datentyp-Symbole

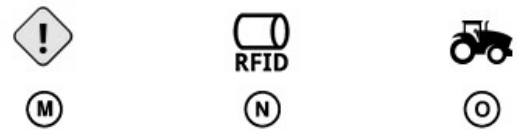
I—ISOBUS-Aufgaben
J—Screenshots
K—Fehlerprotokolle
L—Sortenerkennung

- ISOBUS-Aufgaben (I) werden in der Anwendung ISOBUS-Aufgaben konfiguriert.

HINWEIS: Die Größe der Dateien für ISOBUS-Aufgaben ist auf 10 MB begrenzt.

ISOBUS-Aufgaben können nicht mit drahtloser Datenübertragung (WDT) importiert oder exportiert werden.

- Screenshots (J) sind Kopien der auf dem Bildschirm angezeigten Bilder.
- Fehlerprotokolle (K) werden vom Display automatisch erzeugt und können von John Deere zur Störungssuche verwendet werden.
- Sortenerkennungsdateien (L) werden über das John Deere Operations Center oder konfiguriert.



PC28789—UN—29AUG22

Datentyp-Symbole

M—Quarantänedaten
N—Ernte-ID-Daten
O—Einstellungskonfigurationen

- Bei Quarantänedaten (M) handelt es sich um eine Datei, die der Fahrer erstellt, um Daten nach einem unerwarteten Fehler in Quarantäne zu stellen.

HINWEIS: Quarantänedaten können ohne technische Unterstützung nicht wiederhergestellt werden. Den John Deere Vertriebspartner kontaktieren, um eine Wiederherstellung der Daten zu versuchen.

- Ernte-ID-Daten-Dateien (N) werden in der Anwendung Arbeitseinstellungen konfiguriert und enthalten gespeicherte Informationen zur Baumwollernte.
- Einstellungen (O) können zwischen Generation 4 Displays übertragen werden. Verfügbare Einstellungen variieren je nach Art der Maschine, des Anbaugeräts und der Steuereinheit. Einstellungskonfigurationen werden in der Einstellungsmanager-Anwendung konfiguriert.

HINWEIS: Nur Profilname, Bedienseiten, iTEC-Einstellungen und gezogene John Deere-Feldspritzeneinstellungen können zwischen Generation 4 Displays übertragen werden.



PC28790—UN—29AUG22

Datentyp-Symbole

P—Einstellungen des Zugriffsmanagers

Q—AutoPath-Lenkspurdaten
 R—StarFire™-Datenerfassung
 S—Ethernet-Gerätedateien

- Einstellungen des Zugriffsmanagers (P) werden in der Anwendung Benutzer und Zugriff konfiguriert.

HINWEIS: Anwendung "Benutzer und Zugriff" konfigurieren, um unerwünschte Änderungen durch Fahrer zu verhindern.

- AutoPath-Linien-Datendateien (Q) werden im John Deere Operations Center konfiguriert und werden verwendet, um AutoPath-Lenkspuren zu erstellen.

HINWEIS: AutoPath-Dateien können nicht vom Display exportiert werden.

- StarFire-Datenerfassung (R) enthält gespeicherte Daten vom StarFire-Empfänger, die von John Deere zur Störungssuche verwendet wird. Um die StarFire-Datenerfassung zu aktivieren, die Option "Daten erfassen" auf der Empfänger-VT-Seite auswählen.

HINWEIS: StarFire-Datenerfassung ist nur bei integrierten StarFire 6000-Empfängern verfügbar.

- Ethernet-Gerätedateien (S) werden von John Deere Geräten gesammelt, die das Dateiübertragungsprotokoll unterstützen und eine Ethernet-Verbindung zum Display haben. Sie werden von John Deere zur Störungssuche verwendet. Auswählen, welche Geräte-Dateien exportiert werden sollen und die Dateiprotokollgröße. Es gibt drei Konfigurationen für die Dateiprotokollgröße:
 - "Laufzeitprotokolle" (kleinste Protokolldateigröße) werden verwendet, um Details zur Systemkonfiguration zu identifizieren.
 - "Aktuelle und Einrichtungsprotokolle" (mittlere Protokolldateigröße) umfassen Laufzeitprotokolle sowie Gerätekalibrierungen und Leistungsprotokolle. Diese werden zur Diagnose von Leistungs- oder Einrichtungsproblemen verwendet.
 - "Alle Protokolle" (größte Protokolldateigröße) erfasst alle verfügbaren Protokolle der Steuereinheit, einschließlich der Laufzeitprotokolle und der aktuellen und Einrichtungsprotokolle. Diese Protokolle werden verwendet, um unerwartete Ausfälle von Anwendungen oder Hardware der Steuereinheit zu diagnostizieren.

Operations Center



Operations Center

PC21844—UN—16NOV15

Das Operations Center verwenden, um automatisch Daten zwischen Displays und John Deere Operations Center zu übertragen. Daten werden über Mobilfunksignal durch das modulare Telematik-Gateway (MTG) oder eine drahtlose Internetverbindung übertragen.

HINWEIS: Das Operations Center erfordert ein aktives MTG, integriertes mit Internetzugang (nur 4640) oder einen Drahtlos-USB-Adapter mit Internetzugang.

Auto-Import

Auto-Import führt keinen automatischen Daten-Import durch, wenn gerade ein Import-, Export- oder Lösungsprozess aktiv ist.

Bei Abbrechen des automatischen Imports durch Ausschalten wird der Importvorgang beim erneuten Einschalten nach Neustart des Displays fortgesetzt.

Einstellung von Data Sync

Daten werden zum John Deere Operations Center gesendet und werden vom Operations Center empfangen, wenn sich das MTG im Mobilfunkempfangsbereich befindet oder mit dem Internet verbunden ist, der Drahtlos-USB-Adapter Internetzugang hat oder das integrierte WLAN (nur 4640) mit dem Internet verbunden ist.

Wenn das John Deere Operations Center oder ein angeschlossenes Display zum Erstellen und Löschen eines aktiven Einrichtungsdatentyps verwendet wird, werden die Änderungen mit dem John Deere Operations Center und allen angeschlossenen Displays innerhalb des Unternehmens synchronisiert. Elemente, die aus einem Display gelöscht werden, werden im John Deere Operations Center archiviert, und die im John Deere Operations Center archivierten Positionen werden auf den Displays gelöscht.

HINWEIS: Wenn die Einrichtung der Datensynchronisierung aktiviert ist, können folgende Datenelemente nicht vom Display gelöscht werden:

- Informationen zu Mandant, Betrieb und Schlag
- Feldgrenzen
- Lenkspuren
- Markierungen
- Produkte

- *Behältermischungen*
- *Fahrer*
- *Anbaugeräte*

Um ein Element vom Display zu löschen, die Einstellungsoption für Datensynchronisierung aus der Einsatzzentrale deaktivieren.

Wenn keine Internetverbindung verfügbar ist, werden die vor Ort vorgenommenen Änderungen auf dem Display gespeichert und synchronisiert, sobald eine Internetverbindung hergestellt ist.

Datensyn. – Arbeitsdaten

HINWEIS: Auf der Seite Operations Center das Kontrollkästchen Automatische Synchronisierung mit Operations Center aktivieren, um alle 30 Sekunden Daten an das John Deere Operations Center zu senden.

Daten werden zum John Deere Operations Center gesendet, wenn sich das MTG im Mobilfunkempfangsbereich befindet oder mit dem Internet verbunden ist, der Drahtlos-USB-Adapter Internetzugang hat oder das integrierte WLAN (nur 4640) mit dem Internet verbunden ist. Wenn keine Verbindung vorhanden ist, werden die Arbeitsdaten im Display gespeichert. Daten werden gesendet, wenn die Verbindung wiederhergestellt ist.

Arbeitsdaten werden im John Deere Operations Center in Schlaganalyse und in Dateien hochgeladen.

Arbeitsdatenauslöser

Obwohl Arbeitsdaten alle 30 Sekunden automatisch vom Display an das John Deere Operations Center gesendet werden, können die Dateien erst im Operations Center angezeigt werden, nachdem einer der folgenden Auslöser eingetreten ist:

- Neue Arbeit wird gestartet oder Betrieb, Mandant oder Feld wird geändert.
- Mobilfunkkommunikation oder Internetzugang zwischen Display und John Deere Operations Center ist länger als 30 Minuten unterbrochen.
- Zündschalter wird ausgeschaltet und dann innerhalb von 30 Minuten eingeschaltet.
- Zündschalter ist länger als 30 Minuten ausgeschaltet.

Daten importieren



Daten importieren

PC20405—UN—30APR15

Importmethode auswählen:

- Von USB-Stick importieren – Die Ordner auf dem USB-Stick auswählen, die die zu importierenden Daten enthalten.
- Empfangene Dateien importieren – Einrichtungs- und Applikationskartendateien aus dem John Deere Operations Center importieren.

Zum Importieren von Dateien aus dem John Deere Operations Center ist ein modulares Telematik-Gateway (MTG) erforderlich.

HINWEIS: Einrichtungsdateien, die Daten zu geplanten Arbeiten enthalten, werden nach Empfang aus dem John Deere Operations Center automatisch importiert, wenn Auto-Import aktiviert ist.

Nachdem die Einrichtungsdateien und Applikationskarten in das Display importiert wurden, Arbeitseinstellungen verwenden, um die Dateien anzuwenden. Die Hilfe-Dateien im John Deere Operations Center enthalten Informationen darüber, wie Einstellungsdateien erstellt und zum Generation 4 Display gesendet werden.

Kompatibilität

Daten können von einem anderen G5-Display, einem Generation 4-Display, einer kompatiblen Desktop-Software oder dem John Deere Operations Center im aktuellen Systemformat übertragen werden. Ab 25.3 kann die Software keine Dateien im früheren Legacy-Systemformat importieren oder exportieren.

- Aktuelle Systemanzeigen (G5, G5e, G5Plus, 4600 V2, 4200 V2, 4640, 4240)
- Ältere Systemdisplays (4600 V1, 4200 V1, 4100, 2630)

Mit dem John Deere Operations Center können keine Bedienseiten angezeigt, gesendet oder empfangen werden. Wenn eine Einstellungsdatei nur Bedienseiten enthält, wird die Datei im John Deere Operations Center als ungültig angezeigt. Wenn eine Einstellungsdatei Lenkspuren oder Feldgrenzen und Bedienseiten enthält, wird die Einstellungsdatei zwar einwandfrei geladen, die Bedienseiten können jedoch nicht angezeigt werden.

Einrichtungsdateien von APEX oder einem GreenStar 3 2630 Display können nach der Softwareaktualisierung 25.3 nicht direkt in ein Generation 4 oder G5 Display importiert werden. Um Dateien von diesen Geräten zu importieren, müssen sie zuerst in das Operations Center hochgeladen werden und eine Einrichtungsdatei muss im Generation 4/G5-Format erstellt werden.

Bei importierten Feldern muss eine äußere Feldgrenze vorhanden sein, wenn eine innere Feldgrenze importiert wurde. Auf dem Display kann keine innere Feldgrenze erstellt oder importiert werden, ohne zuerst eine äußere Feldgrenze zu erstellen oder zu importieren.

HINWEIS: Um vollständige Anbaugeräteprofile von einem anderen Display importieren zu können, sicherstellen, dass das Quelldisplay mit Software 25.3 oder neuer betrieben wird.

Datenkonflikte

Falls erforderlich, werden Namen für Mandanten, Betriebe und Schläge geändert. Beispiel: "Schlag1" wird in "Schlag1(1)" umbenannt, wenn ein Schlag mit demselben Namen vorhanden ist.

Wenn Arbeitsdaten von Feldern, deren Namen aus mehr als 20 Zeichen bestehen, in das John Deere Operations Center exportiert wurden, werden die Namen richtig angezeigt. Wenn die Daten wieder in das Display zurückimportiert werden, wird der Feldname gekürzt. Alle Daten werden als Daten erkannt, die zu dem Feld gehören, das ursprünglich aus dem Display exportiert wurde.

Wenn sich Lenklinien im selben Feld befinden und mit derselben Methode für Spurfahren erstellt wurden, werden vom Display folgende Konflikte gelöst.

Andere Bezeichnung, gleiche Linie

- Wenn die Linien gleich sind, wird die Bezeichnung der Lenklinie am Display durch die Bezeichnung auf dem USB-Stick ersetzt.

Gleiche Bezeichnung, andere Linie

- Wenn zwei verschiedene Linien mit der gleichen Bezeichnung vorhanden sind, wird die Linie auf dem USB-Stick beim Importieren umbenannt. Beispiel: "Lenkspur1" wird in "Lenkspur1(1)" umbenannt.

HINWEIS: Das Importieren einer Datei kann aus mehreren Gründen fehlschlagen. Siehe die Bildschirmhilfe für zusätzliche Unterstützung bei einem fehlgeschlagenem Import.

Auf dem Display angezeigten Fehlerzustand bei allen Dateien beheben, bei denen der Import fehlschlägt.

Applikationskarten

Zum Importieren von Applikationskarten müssen sich die Shapefiles in einem Ordner mit dem Namen Rx im Stammverzeichnis des USB-Sticks befinden.

Daten exportieren



Daten exportieren

PC20406—UN—30APR15

HINWEIS: Wenn Arbeitsdaten über einen USB-Stick exportiert werden, für jedes Display einen anderen USB-Stick verwenden. Exportierte Arbeitsdaten werden nicht in einzelnen Profildordnern abgelegt.

Einstellungsdaten werden im Ordner JD4600 und Arbeitsdaten im Ordner JD-Data im Stammverzeichnis des USB-Sticks abgelegt.

Die Exportmethode auswählen, um die gewünschten Datentypen zu übertragen.

- "Alle Daten exportieren" auswählen, um schnell alle Arbeitsdaten, Lenklinien und Bedienseiten unter Verwendung der Standardeinstellungen zu übertragen.
- Diagnosedaten auswählen, um Screenshots und Fehlerprotokolldateien zu übertragen.

Exportieren von Daten zur Verwendung mit einem älteren Systemdisplay (4600V1, 4200V1, 4100, GreenStar 3 2630)

Einrichtungsdaten, die aus Generation 4 Displays exportiert werden, haben nicht automatisch die Struktur, die von älteren Systemdisplays benötigt wird. Vor dem Exportieren von Generation 4 Displaydaten:

1. Daten von einem USB-Stick oder drahtlos an John Deere Operations Center exportieren.
2. Mit dem Erstellungstool für Einrichtungsdateien im John Deere Operations Center eine Einrichtungsdatei im Dateityp Ältere Systeme erstellen und die Datei auf einen USB-Stick exportieren.
3. Die neu erstellte Einrichtungsdatei für ältere Systeme vom USB-Stick in die gewünschten Legacy-Systemdisplays importieren.

Daten löschen



Daten löschen

PC20407—UN—30APR15

Beim Löschen von Daten werden die ausgewählten Datentypen vom Display entfernt.

- Benutzerdefiniertes Löschen auswählen, um Arbeitsdaten, Spurlinien und Bedienseiten zu löschen.
- "Diagnosedaten löschen" auswählen, um Screenshots und Fehlerprotokolldateien zu löschen.

ZIDXK1X,1749805202543-29-02JUL25

USB-Stick

Voraussetzungen für John Deere Displays

- Dateiformat des USB-Sticks - Muss FAT32 oder NTFS sein.

HINWEIS: NTFS-Format kann nicht für die Systemwiederherstellung verwendet werden.

- Speicherkapazität - Es wird eine Speicherkapazität von 32 bis 64 GB empfohlen. Die maximal unterstützte Kapazität beträgt 512 GB.
- Konnektivität - USB 2.0 oder USB 3.0.
- Maximale Abmessungen – 9,2 mm (3/8 in) dick x 21,7 mm (7/8 in) breit.

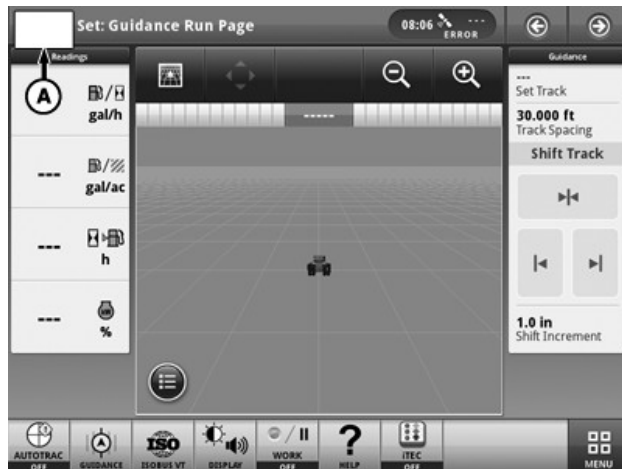
Empfohlene Vorgehensweise

- Nachdem der USB-Stick eingesteckt wurde, 10 Sekunden warten. Bei großen USB-Sticks dauert es möglicherweise länger, bis sie erkannt werden.
- Einen USB-Stick mit 16 GB oder mehr verwenden, damit mehrere Datensicherungen gespeichert werden können.
- Alle Dateien vom USB-Stick entfernen, die nicht mit den John Deere Displays in Zusammenhang stehen.

In der Diagnosezentrale die Registerkarte "Display-Hardware" prüfen, um festzustellen, ob das Display den USB-Stick erkennt.

ch177nn,1728987473948-29-15OCT24

Screenshots erfassen



PC17263—UN—15JUL13

A—Screenshot-Bereich

Den oben links in der Ecke des Bildschirms hervorgehobenen Bereich auswählen. Gedrückt halten, bis der Bildschirm blinkt und am Display der Auslöseton einer Kamera ertönt.

Den USB-Stick anschließen und die Option "Daten exportieren" auswählen, um Screenshots auf den USB-Stick zu übertragen.

DX,PC,FILE,SCREENSHOT-29-22DEC15

Diagnosezentrale

Diagnosezentrale



Diagnosezentrale

PC28791—UN—29AUG22

Die Diagnosezentrale bietet erweiterte Diagnosewerkzeuge für Systeme, die an das Display angeschlossen sind. Für weitere Informationen eine der Registerkarten auswählen.

Systemdiagnose

- Anzeige von Diagnoseinformationen bzgl. der Maschine, des Anbaugeräts und der Display-Anwendungen.

Maschinendialoge

- Maschinendialoge und Informationen anzeigen.

Diagnose der Steuereinheit

- Aufrufen von Diagnoseadressen, Diagnosecodes und Informationen für jedes einzelne angeschlossene Gerät.

Diagnosecodes

- Anzeige aller aktiven und gespeicherten Diagnosecodes.

CAN-BUS-Information

- Anzeige von Diagnoseinformationen für jeden CAN-Bus.

CCD-Bus-Information

- Anzeige von Diagnoseinformationen für jeden CCD-Bus.

Netzwerk

- Diagnoseauslesedaten des JDLINK-Modems anzeigen.

Gemeinsame Nutzung

- Anzeige von Diagnosedaten der Anwendung "Freigabe" und der Datenübertragung.

Ethernet-Bus-Info

- Anzeigen diagnostischer Verbindungsprobleme mit allen Geräten im Ethernet-Netzwerk.

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "System" auswählen.
3. Diagnose-Center-Anwendung wählen.

ch177nn,1685617878029-29-01JUN23

Systemdiagnose

Anzeige von Diagnoseinformationen bzgl. der Maschine, des Anbaugeräts und der Display-Anwendungen.

Die folgenden Informationen sind in der Systemdiagnose verfügbar:

Display-Hardware

Anzeige von Diagnose-Auslesedaten für Prozessor, Monitor oder Display.

Zustand des AutoTrac Systems

Diagnose-Auslesedaten anzeigen, die die AutoTrac-Leistung beeinflussen.

Diagnoseassistent für Lenksystem

Störungssuche häufiger Probleme mit AutoTrac bei AT2-kompatiblen Maschinen.

Maschinensysteme auswählen

Ein Maschinensystem auswählen, um Details zu diesem System anzuzeigen. Die meisten Systeme liefern die folgenden Informationen:

Registerkarte für Allgemeines

Auf der Registerkarte für Allgemeines wird angezeigt, ob die Kalibrierdaten des Systems gültig sind. Sie wird außerdem verwendet, um andere System-Statusinformationen anzuzeigen.

Registerkarte für Schalter-Auslesedaten

Auf der Registerkarte für Schalter-Auslesedaten wird der Status erfasster Schalter angezeigt, die das System zur Steuerung von Maschinenfunktionen verwendet.

Registerkarte für Sensor-Auslesedaten

Auf der Registerkarte für Sensor-Auslesedaten werden die zurückgemeldeten Werte von erfassten Sensoren angezeigt, die das System als Eingangsinformationen verwendet.

Registerkarte für Ausgangs-Auslesedaten

Auf der Registerkarte für Ausgangs-Auslesedaten werden die vorgegebenen und tatsächlichen Ausgangswerte für ausgewählte Systemausgänge angezeigt.

ch177nn,1740728373324-29-28FEB25

Zum Diagnose-Center navigieren

Diagnose der Steuereinheiten

Die Diagnose der Steuereinheit zeigt die folgenden Informationen an, die an den CAN-Bus angeschlossen sind.

Gerät

- Jedes Gerät auf der Liste ist durch seine Geräte-ID, die CAN-Adresse und CAN-Netzwerk-Adresse gekennzeichnet.

Codes

- Die Codes zeigen an, ob für dieses Gerät Diagnosecodes vorhanden sind.

Anzahl der Meldungen

- Die Gesamtzahl der Meldungen zeigt die Anzahl der von der Steuereinheit empfangenen CAN-Meldungen an. Setzen Sie mithilfe der Nulltaste unten auf der Seite die Gesamtzahl der Meldungen für alle Geräte zurück.

Anzeigen und Sortieren

Die Schaltfläche neben **Anzeige nach** auswählen, um die Art der Anzeige der Steuereinheiten zu ändern. Die folgenden Ansichten sind verfügbar:

Alle Geräte

- Alle am Display angeschlossenen Steuereinheiten werden angezeigt.

Ethernet-Bus-Geräte

- Nur Steuereinheiten mit zugehörigen Ethernet-Anschlüssen werden angezeigt.

Geräte auf dem Anbaugeräte-Bus

- Nur Steuereinheiten auf dem Anbaugeräte-CAN-Bus werden angezeigt.

Maschinen-Bus-Geräte

- Nur Steuereinheiten auf dem Maschinen-CAN-Bus werden angezeigt.

Taste neben **Sortieren nach** auswählen, um Liste nach diesen Filtern anzuordnen:

Gerät

- Sortieren der Liste nach Geräte-ID.

Codes vorhanden

- Liste nach Geräten mit Diagnosecodes sortieren.

Informationen zur Diagnose

Eine Steuereinheit aus der Liste auswählen, um detaillierte Informationen zu erhalten.

HINWEIS: Das Display wird auf Diagnosemodus eingestellt, wenn eine Steuereinheit ausgewählt wird. Der Diagnosemodus ist beendet, wenn die Seite für Steuereinheiten geschlossen wird.

Diagnoseinformationen werden je nach Art der Steuereinheit entweder auf der Registerkarte für Diagnoseadressen oder der Registerkarte für Auslesedaten angezeigt.

Diagnoseadressen

WICHTIG: Wenn Einstellungen in den Diagnoseadressen geändert werden, können die Maschine oder Steuereinheiten für Anbaugeräte beschädigt werden. Die Anweisungen befolgen und beim Ändern von Adressenwerten vorsichtig vorgehen.

Steuereinheiten haben Adressen, die Werte für verschiedene Einstellungen speichern. Alle Adressen sind jeweils mit einer Adressennummer und einem Typ gekennzeichnet. Datenadressen können nur angezeigt werden (z. B. Informationen zur Softwareversion), während Eingabeadressen bearbeitet werden können (z. B. Kalibrierungseinstellungen).

Auslesedaten

WICHTIG: Wenn Einstellungen in den Auslesedaten geändert werden, können die Maschine oder Steuereinheiten für Anbaugeräte beschädigt werden. Die Anweisungen befolgen und beim Ändern von Adressenwerten vorsichtig vorgehen.

Steuereinheiten haben Auslesedaten, die Werte für unterschiedliche Einstellungen speichern. Alle Auslesedaten sind jeweils mit einer Nummer und einem Namen gekennzeichnet. Die einzelnen Auslesedaten auswählen, um das Popup-Fenster mit den jeweils zugehörigen Details anzuzeigen. Wenn der Wert bearbeitet werden kann, ist das Feld für den Wert weiß. Wenn der Wert schreibgeschützt ist, ist das Feld für den Wert ausgegraut.

Diagnosecodes

Aktuelle und gespeicherte Codes für die ausgewählte Steuereinheit werden angezeigt. Einen Code aus der Liste auswählen, um Einzelheiten zu diesem Diagnosecode anzuzeigen.

Informationen zu Steuereinheiten

Unter Informationen zu Steuereinheiten werden detaillierte technische Angaben und Identifikationsdaten

der Steuereinheit angezeigt. Diese Informationen sind für die ISOBUS-Diagnose nützlich.

AL70325,0000505-29-26OCT18

Diagnose-Center ausblenden



PC15331—UN—08JUL13

Diagnose-Center ausblenden

Die Anzeige wird auf Diagnosemodus eingestellt, sobald eine Steuereinheit ausgewählt wurde. Die Option Diagnose ausblenden auswählen, um die Anwendung zu minimieren und zur Hauptseite zurückzukehren.

Die Taste für Ausblenden ist hilfreich, wenn während eines Kalibrierverfahrens ein anderer Bereich des Displays aufgerufen werden muss. Die Diagnose-Anwendung aus dem Menü auswählen, um zur selben Diagnosesseite zurückzukehren.

HINWEIS: Es wird nicht empfohlen, die Anzeige im Diagnosemodus zu lassen, weil dies die Leistung beeinträchtigen kann.

Den Diagnosemodus durch Schließen der Seite für Steuereinheiten beenden.

DX,PC,DIAG,HIDE-29-22DEC15

Diagnosecodes



A



B

PC28792—UN—29AUG22

A—Schaltfläche "Aktualisieren"
B—Schaltfläche "Codes löschen"

Die Registerkarte "Diagnosecodes" zeigt alle aktuellen und gespeicherten Codes an, die im System aufgetreten sind.

Die Taste "Aktualisieren" (A) auswählen, um alle Codes zu löschen und dann abzurufen.

Die Taste für Codes löschen (B) auswählen, um alle Codes aus dem Display zu löschen.

Anzeigen und Sortieren



A



B



C

PC28793—UN—29AUG22

Codearten

A—Stoppwarnung
B—Fahrerwarnung
C—Information

Die Taste neben "Ansicht nach" auswählen, um den Anzeigemodus der Codes zu ändern. Die folgenden Ansichten sind verfügbar:

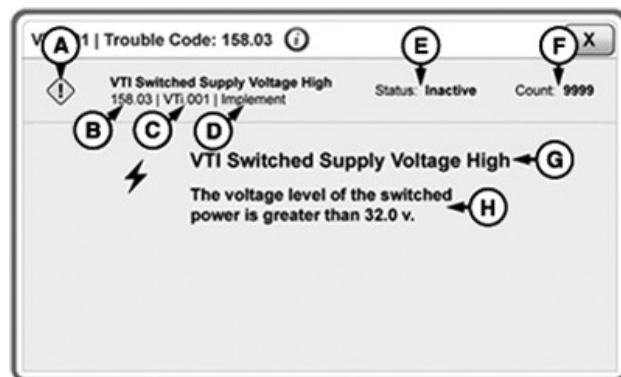
Code

- Ansicht nach "Codes" zeigt alle Codes auf dem Display an. Es werden Codeart (A-C), Einzelheiten, Status und Zähler angezeigt. Einen Code aus der Liste auswählen, um die Einzelheiten zum Code anzuzeigen.

Gerät

- Ansicht nach "Gerät" zeigt alle Steuereinheiten auf dem CAN-Bus an. Die Geräte-ID und das CAN-Netzwerk werden angezeigt und es wird angezeigt, ob das Gerät Codes aufweist. Eine Steuereinheit aus der Liste auswählen, um die Gerätecodes anzuzeigen.

Einzelheiten zu Diagnosecodes



PC15334—UN—09JUL13

Einzelheiten zu Diagnosecodes

A—Art des Diagnosecodes
B—Nummer des Diagnosecodes
C—Geräte-ID
D—CAN-BUS-Netzwerk
E—Codestatus
F—Zähler
G—Diagnosecode
H—Beschreibung des Diagnosecodes

Einen Diagnosecode auswählen, um die Einzelheiten zum Code anzuzeigen.

ct47125,1664233025259-29-27SEP22

CAN-BUS-Informationen

Auf der Registerkarte für CAN-BUS-Information wird der Status der Kommunikation zwischen den Steuereinheiten auf dem CAN-BUS angezeigt. Der CAN-Bus der Maschine verbindet Steuereinheiten wie

Motor, Hydraulik und Getriebe miteinander. Der Anbaugeräte-CAN-Bus verbindet Steuereinheiten wie StarFire-Empfänger, zweites ISOBUS-Display und ISOBUS-Anbaugeräte.



PC28794—UN—29AUG22

A—Grüne Anzeige - zulässiger Bereich
B—Gelbe Anzeige - außerhalb des zulässigen Bereichs

Bei einigen Werten erscheint eine grüne oder gelbe Anzeige mit Ausrufezeichen. Je nach Konfiguration der Maschine und des Anbaugeräts muss möglicherweise mit Gelb gerechnet werden.

- Grüne Anzeige (A) – Wert im zulässigen Bereich.
- Gelbe Anzeige (B) – Wert außerhalb des zulässigen Bereichs.

ch177nn,1685617902538-29-01JUN23

CCD-Bus-Informationen

Auf der Registerkarte für CCD-BUS-Information wird der Status der Kommunikation zwischen den Steuereinheiten auf dem CCD-BUS angezeigt. Der CCD-Bus der Maschine verbindet Steuergeräte wie Motor, Hydraulik und Getriebe.



PC28794—UN—29AUG22

A—Grüne Anzeige - zulässiger Bereich
B—Gelbe Anzeige - außerhalb des zulässigen Bereichs

Bei einigen Werten erscheint eine grüne oder gelbe Anzeige mit Ausrufezeichen. Je nach Konfiguration der Maschine und des Anbaugeräts muss möglicherweise mit Gelb gerechnet werden.

- Grüne Anzeige (A) – Wert im zulässigen Bereich.
- Gelbe Anzeige (B) – Wert außerhalb des zulässigen Bereichs.

AL70325,0000575-29-27SEP22

CAN-Bus-Werte

Netzwerkstatus

Aktiv

- Das System funktioniert wie erwartet. Zusätzlich zum Display ist mindestens eine Steuereinheit angeschlossen und kommuniziert auf dem CAN-Bus.

Inaktiv

- Die Anzeige kommuniziert nicht mit anderen Steuereinheiten auf dem CAN-Bus. Wenn nur das Display am CAN-Bus angeschlossen ist, steigt die Gesamtanzahl der Meldungen, der Netzwerkstatus ist jedoch nicht aktiv.

Gesamtanzahl der Meldungen

Die Gesamtanzahl der Meldungen ist die Anzahl der Meldungen, die über den CAN-Bus gesendet werden. Bei laufender Maschine steigt dieser Wert kontinuierlich an, weil ständig Meldungen über den CAN-Bus versendet werden.

Spannung CAN+ und CAN-

Die Spitzenspannung ist die höchste durchschnittliche Spannung, die seit dem letzten Kaltstart aufgetreten ist. Die Spannungsmessungen werden für jede Sekunde gemittelt. Die Werte für die Spitzenspannungen von CAN High und CAN Low liegen normalerweise zwischen 1,8 und 3,3 V.

HINWEIS: Ein Kaltstart erfolgt, wenn das Display 24 Stunden lang ausgeschaltet war oder nachdem die ungeschaltete Stromversorgung vom Display getrennt wurde.

Bus-Nutzung

Informationen werden in Form von Meldungen zwischen den Steuereinheiten über den CAN-Bus gesendet. Der John Deere Anbaugeräte-CANBUS läuft mit einer Baudrate von 250 kbd, d. h. er kann bis zu 256.000-Mal pro Sekunde umschalten, um Nachrichten zu übermitteln. Dies bedeutet eine BUS-Auslastung von 100 %.

Falls eine Steuereinheit (z. B. ein Anbaugerät) nicht wie erwartet funktioniert, könnte eine CAN-BUS-Auslastung von 45 % oder mehr die Ursache für das Problem sein. Einige Geräte können aufgrund hoher Bus-Last nicht alle erforderlichen Meldungen senden und empfangen.

HINWEIS: Manche ISOBUS-Anbaugeräte funktionieren nicht bei einer Bus-Last über 25 %.

Ein funktionierender StarFire-Empfänger verursacht eine Bus-Last von ca. 5-7 %.

Die CAN-Bus-Auslastung kann verringert werden, indem Anbaugeräte oder GPS-Empfänger getrennt werden.

Baudrate

Die Baudrate gibt an, wie schnell der Bus funktioniert. ISOBUS und John Deere Anbaugeräte-Bus laufen mit einer Baudrate von 250 kbd. An dieses System angeschlossene Steuereinheiten müssen mit 250 kbd laufen, um richtig zu funktionieren.

CAN-Bus-Zustand und Fehlerzähler

Vier CAN-Bus-Zustände sind möglich:

- Aktiv – CAN-Bus arbeitet ohne Probleme.
- Passive – Passive Fehler sind aufgetreten.
- Warnung – CAN-Bus-Warnfehler sind aufgetreten.
- Aus - CAN-Bus-Aus-Fehler sind aufgetreten.

Wenn einer dieser Fehler auftritt, zeichnet das Display auf, wie oft dies passiert.

Anzahl der passiven Fehler

- Wenn der Wert höher als Null ist, hat eine Steuereinheit auf dem CAN-Bus nicht alle Meldungen empfangen. Wichtige Informationen können verloren gegangen sein. Der Grund dafür ist wahrscheinlich die hohe CAN-Bus-Nutzung.

Bus-Warnung-Zähler

- Wenn dieser Wert höher als null ist, liegt ein Problem mit einer Steuereinheit am CAN-Bus vor.

Bus-Off-Zähler

- Wenn dieser Wert höher als null ist, liegt ein Problem mit einer Steuereinheit am CAN-Bus vor. Sie hat eine bestimmte Anzahl an Meldungen verpasst und empfängt keine weiteren Meldungen mehr. Wichtige Informationen sind verloren gegangen. Dieser Fehler tritt wahrscheinlich in Zusammenhang mit einer hohen CAN-Bus-Auslastung auf.

Zähler für Überlauffehler

- Der Zähler für Überlauffehler gibt an, dass Anwendungen oder Steuereinheiten auf dem CAN-Bus Meldungen schneller empfangen, als sie verarbeiten können. Dies führt dazu, dass Meldungen fehlen und eine Systemstörung eintritt. Dieser Fehler tritt wahrscheinlich in Zusammenhang mit einer hohen CAN-Bus-Auslastung auf.

ch177nn,1685617918357-29-01JUN23

Mobilfunkverbindung. JDLINK benötigt keine ununterbrochene Mobilfunkverbindung, weil das JDLINK-Modem in der Lage ist, die Daten bis zu 1000 Stunden zu speichern.

ch177nn,1685617932516-29-01JUN23

Ethernet-Bus-Info

Ethernet-Bus-Info zeigt Probleme mit der Diagnoseverbindung mit allen Geräten am Ethernet-Netzwerk an.

Von Ethernet-Bus-Info angezeigte Elemente:

- *Ethernet-Link-Status* – Zeigt an, ob eine Netzwerkverbindung besteht oder nicht.
- *Internet-Adresse* – Zeigt die zugewiesene oder statische IP-Adresse an, die vom Display verwendet wird.
- *Übertragene Pakete* – Die Anzahl der seit dem Einschalten des Displays übertragenen Pakete.
- *Empfangene Pakete* – Die Anzahl der seit dem Einschalten des Displays empfangenen Pakete.
- *Paketfehler* – Die Anzahl der seit dem Einschalten des Displays empfangenen beschädigten oder falsch formatierten Pakete.
- *Paketverlust* – Die Anzahl der Pakete, die verloren gingen, bevor sie ihr Ziel erreichten.
- *Geschwindigkeit* – Die Geschwindigkeit des angeschlossenen Ethernet-Netzwerks.
- *Anzahl angeschlossener Geräte* – Die Anzahl der Geräte mit IP-Adressen, die das Display im Netzwerk sieht.
- *Verbindungsabbrüche* – Anzahl der Verbindungsabbrüche seit dem Einschalten des Displays.

AL70325,0000603-29-12NOV20

Netzwerk

Die Registerkarte für Netzwerk zeigt die Diagnoseauslesedaten für das JDLINK-Modem, die Netzwerkverbindung und eine kundeneigene SIM an.

Das JDLINK-Modem ist eine der Hauptkomponenten, die Telematiklösungen von John Deere ermöglichen, wie z. B. JDLINK, Service ADVISOR, Remote und John Deere Remote Display Access (RDA).

Das JDLINK-Modem enthält Firmware, ein Mobilfunkmodem und ein SIM-Gerät. Das Modem sendet und empfängt Daten und Meldungen über Mobilfunknetze.

RDA funktioniert nur mit einer ununterbrochenen

Wartung und Kalibrierung

Wartung und Kalibrierungen



PC28795—UN—29AUG22

Wartung und Kalibrierungen

Mit dieser Anwendung kann der Fahrer Wartungsintervalle einrichten und Maschinenkomponenten kalibrieren.

Zu Wartung und Kalibrierungen navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Traktoreinstellungen" auswählen.
3. Anwendung "Wartung und Kalibrierungen" auswählen.

ct47125,1664234209291-29-27SEP22

Wartungsprüfungen

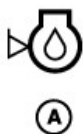
HINWEIS: Die Verfügbarkeit des Integrierten Service Centers für Wartungsprüfungen hängt von der erworbenen Wahlausrüstung ab.

Zur Durchführung der Wartungsprüfungen die Maschine auf ebener Fläche abstellen und den Motor abschalten. Nach dem Abstellen des Motors mindestens 40 Minuten warten, bevor Flüssigkeitsstände geprüft werden, um genaue Auslesedaten zu erhalten.

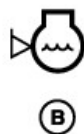
Eine Leuchte zeigt den Status einer Maschinenwartungsprüfung an.

- Grüne Leuchte – Füllstand i. O.
- Rote Leuchte – Füllstand zu hoch oder zu niedrig

Die folgenden Prüfpunkte stehen zur Verfügung:



A



B

PC17385—UN—15MAY14

A—Motorölstand
B—Motor-Kühlmittelstand

- Motorölstand (A)
- Motorkühlmittelstand (B)

DX,PC,MAINT,SERVCHECK-29-07APR17

Wartungsintervalle

Wartungsintervalle dienen zur Erinnerung, dass die reguläre Wartung für eine Maschine fällig ist.

Die Schaltfläche "Wartungsintervall hinzufügen" drücken, um ein neues Wartungsintervall zu erstellen. Es kann eine unbegrenzte Anzahl an Wartungsintervallen hinzugefügt werden.

Sobald ein Wartungsintervall erstellt ist, wird es der Liste hinzugefügt und zusammen mit der Bezeichnung, der abgelaufenen Zeit und der Zeitangabe des Wartungsintervalls angezeigt.

- Der Fahrer wählt die Bezeichnung aus, um ein bestimmtes Wartungsintervall zu bestimmen.
- Die abgelaufene Zeit entspricht der Anzahl der Betriebsstunden, die vergangen sind, seitdem das Wartungsintervall zurückgesetzt wurde.
- Intervall entspricht der Anzahl der Betriebsstunden zwischen jeder Wartung.

Die Intervalle werden in aufsteigender Reihenfolge angefangen beim kürzesten Fälligkeitstermin sortiert. Sie werden dann in alphanumerischer Reihenfolge nach Bezeichnung sortiert, wobei Zahlen Vorrang haben.

Zwanzig Stunden vor Fälligkeit des Wartungsintervalls informiert das System den Fahrer, dass die Maschine bald gewartet werden muss. Nachdem die Meldung bestätigt wurde, informiert das System den Fahrer bei jeder Inbetriebnahme über die nächste fällige Wartung, bis das Wartungsintervall zurückgesetzt wird.

DX,PC,MAINT,SERVINTERVAL-29-23DEC15

Kalibrierungen

Mit dieser Anwendung können Radschlupf und Radar kalibriert werden.

Radarkalibrierung



Radarkalibrierung

PC23946—UN—22MAR17

Ein Radargerät muss kalibriert werden, nachdem es auf der Maschine montiert wurde oder wenn es beim Fahren ohne Last auf hartem Untergrund eine Differenz zwischen Radargeschwindigkeit und tatsächlicher Fahrgeschwindigkeit gibt.

HINWEIS: Bei windigem Wetter können sich bewegende Gegenstände wie z. B. Blätter, Staub oder Kies dazu führen, dass die Radargeschwindigkeit ungenau wird.

Kalibrierung des Radschlupfs



PC23947—UN—22MAR17

Kalibrierung des Radschlupfs

Den Radschlupf kalibrieren, wenn bei Fahrten ohne Last auf hartem Untergrund eine Abweichung zwischen Radargeschwindigkeit und Radgeschwindigkeit vorliegt. Für weitere Informationen siehe Maschinendaten.

Die Kalibrierung während der Fahrt mit einer unbelasteten Maschine auf hartem, trockenem, sauberem und ebenem Untergrund durchführen.

HINWEIS: Die Radschlupf-Kalibrierung ist nur an einem angeschlossenen und kalibrierten Radargerät verfügbar.

Vor der Kalibrierung des Radschlupfs darauf achten, dass die Radargeschwindigkeit stimmt.

DX,PC,MAINT,CAL-29-07APR17

ISOBUS VT



ISOBUS VT

PC28796—UN—29AUG22

Dieses John Deere Display unterstützt Steuereinheiten, die mit ISOBUS der AEF (Agricultural Industry Electronics Foundation) gemäß ISO 11783 kompatibel sind. Diese Steuereinheiten können mit dem ISOBUS VT (virtuelles Terminal) angezeigt und bedient werden. Wenn ein Zusatzmonitor angeschlossen ist, kann ein zweites VT angezeigt und betrieben werden.

Wenn eine ISOBUS-Steuereinheit angeschlossen ist, werden die Grafikdateien für die Benutzeroberfläche in das ISOBUS VT geladen. Das ISOBUS VT ermöglicht dem Fahrer, durch alle Funktionen der ISOBUS-Steuereinheit zu navigieren und sie zu betätigen.

Zu ISOBUS VT navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte Anwendungen auswählen.
3. ISOBUS-VT-Anwendung auswählen.

Angeschlossene ISOBUS-Anbaugeräte und -Steuereinheiten

Das Generation 4 Display lädt und kommuniziert gleichzeitig mit verschiedenen ISOBUS-Steuereinheiten. Eine Liste aller angeschlossenen ISOBUS-Steuereinheiten wird angezeigt, nachdem die Schaltfläche für Menü gewählt wurde.

Gewünschte ISOBUS-Steuereinheit auswählen und Schaltfläche OK drücken, um Benutzeroberfläche anzuzeigen.

Störungssuche

Wenn die Benutzeroberfläche einer ISOBUS-Steuereinheit nicht richtig angezeigt wird:

- ISOBUS-Steuereinheit im Status-Center anzeigen und Schritte zur Störungssuche für angezeigten Status befolgen. Für weitere Informationen die ISOBUS-Steuereinheiten in der Diagnosezentrale-Anwendung anzeigen.

Wenn die Benutzeroberfläche weiterhin nicht richtig angezeigt wird:

1. Einstellungen oben in Anwendung für ISOBUS VT auswählen.
2. In den erweiterten Einstellungen die Option ISOBUS VT bereinigen auswählen, um die gespeicherten Dateien für die Benutzeroberfläche der ISOBUS-Steuereinheit zu löschen.

Die Benutzeroberfläche wird neu geladen, wenn die Steuereinheit das nächste Mal angeschlossen wird.

Bedienseitenmodul

ISOBUS-VT-Module können mit der Layoutmanager-Anwendung einer Bedienseite hinzugefügt werden.

Die Module werden aus der Anbaugeräte-Steuereinheit geladen und sind nur verfügbar, solange die Steuereinheit angeschlossen ist. Die verfügbaren Modultypen hängen vom Hersteller der Steuereinheit ab. Das Display kann ISOBUS VT Version 4 anzeigen.

AL70325,0000634-29-26SEP22

StarFire-Empfänger

StarFire-GPS-Empfänger



PC28798—UN—29AUG22

StarFire-GPS-Empfänger

Der StarFire-GPS-Empfänger erhält ein GPS-Signal und ein differenzielles Korrektursignal über einen einzelnen Empfänger.

HINWEIS: Das TCM im integrierten StarFire 7000/7500-Empfänger wird werkseitig kalibriert. Wenn eine Feldkalibrierung durchgeführt werden muss, siehe Abschnitt "Störungssuche" in der Betriebsanleitung des StarFire 7000/7500-Empfängers.

Ein in den Empfänger eingebautes Geländekompensationsmodul (TCM) kompensiert die Fahrzeugdynamik, wie z. B. den Roll- und Steigungswinkel an Böschungen, auf unebenem Gelände oder bei unterschiedlichen Bodenbedingungen. Eine genaue Kalibrierung des TCM ist erforderlich, damit es richtig funktioniert.

Siehe die Betriebsanleitung des StarFire-Empfängers für Anweisungen zur Einstellung und Kalibrierung.

Erweiterte TCM-Kalibrierung

Das TCM muss kalibriert werden, wenn ein Empfänger zum ersten Mal an einer Maschine angebaut ist oder an einer anderen Maschine angebracht wird. Die erweiterte TCM-Kalibrierung erzeugt eine provisorische AutoTrac-Lenkspur der Maschine für die Fahrt während der Kalibrierung des Empfänger-TCM. Die erweiterte TCM-Kalibrierung kann das TCM von mehreren Empfängern gleichzeitig kalibrieren. Sie arbeitet genauer als das alte Kalibrierungsverfahren und die Maschine muss dazu nicht auf ebenem Boden stehen.

Siehe Bildschirmhilfe für Anweisungen zur Durchführung des erweiterten TCM-Kalibrierungsverfahrens.

Voraussetzungen

- Das Empfängermodell ist ein StarFire 6000 oder neuer.
- Die Empfängersoftwareversion ist 4,40N (Softwarepaket 20-2) oder neuer.
- Display ist ein Generation 4 Display.
- Display befindet sich auf der neuesten Software.
- Display hat eine gültige AutoTrac-Aktivierung.

Zum StarFire-GPS-Empfänger navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Anwendungen" wählen.

3. StarFire-Anwendung auswählen.

ch177nn,1728893229756-29-14OCT24

Fernaktualisierungen der StarFire-Software

Die Funktion "Fernaktualisierung der Software" ermöglicht John Deere die Fernzustellung von aktualisierter Software über das JDLink-Modem an der Maschine. Sobald die Software auf die Maschine heruntergeladen wurde, muss der Fahrer die Installation der Software starten.

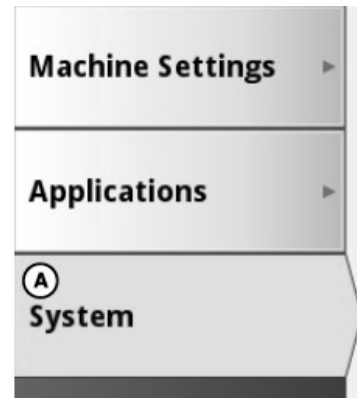
1. Menü auswählen.



PC28688—UN—25AUG22

Menü

2. Registerkarte "System" (A) auswählen.



PC28821—UN—21SEP22

Registerkarte "System"

A—Registerkarte "System"

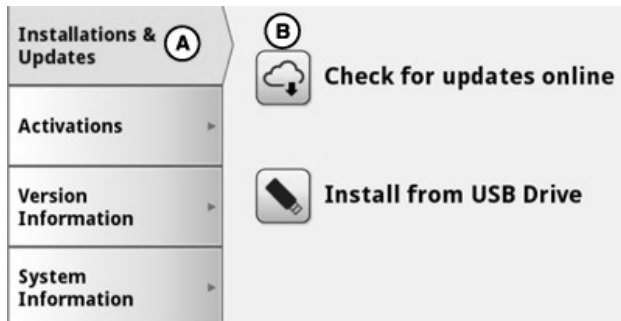
3. "Software-Manager" auswählen.



PC28693—UN—25AUG22

Software-Manager

4. Auf der Registerkarte "Installations & Updates" (Installationen und Aktualisierungen) (A) die Option "Check for updates online" (Online nach Updates suchen) (B) auswählen.



PC28822—UN—21SEP22

Schaltfläche "Online nach Aktualisierungen" suchen

- A—Registerkarte "Installation und Aktualisierungen"
 B—Schaltfläche "Online nach Aktualisierungen" suchen

5. "Aktualisierungen für andere Geräte (A) anzeigen" auswählen und dann "Weiter" (B) anklicken.



PC28823—UN—08MAY23

Schaltfläche "Aktualisierungen für andere Geräte anzeigen"

- A—Schaltfläche "Aktualisierungen für andere Geräte anzeigen"
 B—Schaltfläche "Weiter"

6. Die zu übertragende Software auswählen und "Installieren" anklicken.



PC28824—UN—08MAY23

Softkey "Installieren"

ch177nn,1663767382508-29-27SEP22

Video



Video

PC28800—UN—29AUG22

! ACHTUNG: Schwere oder tödliche Verletzungen vermeiden. Zur Verhinderung von Zusammenstößen und zum Erfassen von anwesenden Personen nicht auf die Kamera verlassen. Beim Betrieb der Maschine immer aufmerksam sein und Umgebung beachten. Die Informationen unter Unfälle beim Rückwärtsfahren vermeiden im Abschnitt Sicherheit lesen und sicherstellen, dass der Inhalt vollständig verstanden wurde.

WICHTIG: Maschinenschäden oder Kollision vermeiden. Vor Verwendung der Videoanwendung prüfen, ob die Darstellung von Kamerabild oder Video-Anwendung spiegelverkehrt ist.

HINWEIS: Während der Verarbeitung großer Datenmengen kann es zu Verpixelung von Bildern kommen.

Mit der Videoanwendung können Bereiche um die Maschine beobachtet werden.

Der Prozessor 4200 unterstützt lediglich einen Videoeingang. Der Prozessor 4600 kann maximal zwei Videoquellen anzeigen und bis zu vier Kameraeingänge unterstützen.

Für weitere Informationen zu den verschiedenen Displayarten, siehe Abschnitt Einführung in das Display.

Zu Video navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "Anwendungen" wählen.
3. Anwendung "Video" auswählen.

Zwischen den Kameras wechseln



Kamerasymbol

PC23948—UN—22MAR17

Wenn mehrere Kameras angeschlossen sind, kann durch Auswählen verschiedener Kameranummern zwischen den Videoeingängen gewählt werden.

Video spiegeln



Taste für Video spiegeln

PC23949—UN—22MAR17

Die Taste für Video spiegeln auswählen, um einen Rückspiegel zu simulieren. Dadurch werden die linke und die rechte Seite des Videobildes getauscht.

Kontrast



Symbol für Videokontrast

PC23950—UN—22MAR17

HINWEIS: Kontrast-Bedienelemente sind für Kameras mit Digitalquelle nicht verfügbar.

Den Kontrast mit der Plus-taste (+) und der Minus-taste (-) einstellen. Die Helligkeit kann durch Betätigung der Plus-Schaltfläche erhöht und durch Betätigung der Minus-Schaltfläche verringert werden.

ZIDXK1X, 1749805629207-29-13JUN25

Videoauslöser

Ein Kamerabild kann angezeigt werden, wenn bestimmte Funktionen der Maschine ausgeführt werden (z. B. Rückwärtsfahren oder Zapfwelle einschalten). Videoauslöser sind verfügbar, wenn kompatible Maschinenfunktionen erfasst werden.

1. Erweiterte Einstellungen auswählen, um Einstellungen zu konfigurieren.
2. Einen Auslöser auswählen.
3. Kameraeingang für aktuellen Auslöser auswählen. Das Bild dieser Kamera wird angezeigt, wenn der Auslöser aktiviert wird.

HINWEIS: Um zu verhindern, dass für einen Auslöser ein Kamerabild angezeigt wird, keine Kamera auswählen.

4. Zeitablauf für Video eingeben. So lange wird das Kamerabild ab der Deaktivierung des Auslösers gezeigt.

AL70325,00005AF-29-08NOV19

Drahtloseinstellungen

Drahtloseinstellungen



Drahtloseinstellungen

PC28801—UN—29AUG22

Mit den Drahtloseinstellungen kann die Verbindung zu einem Drahtlosnetzwerk hergestellt oder ein Drahtlosnetzwerk eingerichtet werden, um die Maschine mit einem Mobilgerät zu verbinden. Für die Anwendung für Drahtloseinstellungen wird das JDLINK-Modem oder und einen externen Drahtlos-Internetadapter verwendet.

HINWEIS: Die Funktionalität der Seite für Drahtloseinstellungen ist nur für das JDLINK-Modem verfügbar, wenn das Modem oder MTG auf dem Maschinen-CAN "aktiv" ist.

Zu Drahtloseinstellungen navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "System" auswählen.
3. Anwendung Drahtloseinstellungen auswählen.

Siehe die Bildschirmhilfe zu Anweisungen zur Herstellung einer Maschine-zu-Drahtlos- oder Mobil-zu-Maschine-Verbindung.

Maschine zu Drahtlos



Maschine zu Drahtlos

PC24041—UN—05APR17

HINWEIS: Der externe Drahtlos-Internetadapter kann verwendet werden, um eine Verbindung zwischen Maschine und Drahtlosverbindung herzustellen. Eine Liste mit kompatiblen Geräten ist beim John Deere Händler erhältlich.

Maschine zu Drahtlos verbindet die Maschine über ein JDLINK-Modem mit einem Drahtlosnetzwerk.

Maschine zu Drahtlos für Folgendes verwenden:

- Drahtlose Softwareaktualisierungen
- Ferndiagnose
- Display-Fernzugriff
- Online-Lizenzen
- Data Sync mit einem persönlichen Zugangspunkt

Mobil zu Maschine



Mobil zu Maschine

PC24042—UN—05APR17

Mit Mobil zu Maschine wird über das JDLINK-Modem ein Drahtlosnetzwerk hergestellt, um Drahtlosgeräte mit der Maschine zu verbinden.

Mobile zu Maschine für John Deere Connect Mobile verwenden.

ZIDXK1X,1751349960381-29-01JUL25

Display-Fernzugriff

Display-Fernzugriff



PC28802—UN—29AUG22

Display-Fernzugriff

Display-Fernzugriff (RDA) ermöglicht einer Person an einem entfernten Standort, das in Betrieb befindliche Display einzusehen.

Zu Display-Fernzugriff navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte Anwendungen auswählen.
3. Display-Fernzugriff-Anwendung auswählen.

Display-Fernzugriff verwenden

An einem Computer oder einem mobilen Gerät bei JDLINK.com oder MyJohnDeere.com anmelden und die gewünschte Maschine auswählen. Eine Display-Fernzugriffssitzung einleiten, um mit dem Anzeigen des Displays per Fernzugriff zu beginnen.

Nachdem eine Verbindung hergestellt wurde, wird die Display-Ansicht über ein Ethernet-Kabel an das JDLINK-Modem gesendet. Informationen werden vom JDLINK-Modem über eine Mobilfunkverbindung an das John Deere Kommunikationsnetzwerk gesendet, sodass der Display-Bildschirm auf JDLINK.com oder MyJohnDeere.com angezeigt werden kann.

Der Fahrer in der Kabine kann bei der Einrichtung und Optimierung des Displays sowie bei der Störungssuche von einem entfernten Standort aus unterstützt werden.

AL70325,00005A0-29-26SEP22

Einstellungen für COM-Anschluss

Einstellungen für COM-Anschluss



PC28803—UN—29AUG22

Einstellungen für COM-Anschluss

Mit der Anwendung Einstellungen für COM-Anschluss wird das RS232-Signal konfiguriert, sodass das Display mit verschiedenen Steuereinheiten oder Geräten kommunizieren kann.

Navigation zu Einstellungen für COM-Anschluss

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte "System" auswählen.
3. Anwendung "Einstellungen für COM-Anschluss" auswählen.

HINWEIS: Ein zusätzlicher Kabelbaum wird benötigt, um eine Verbindung zu Geräten über die COM-Anschlüsse herzustellen. John Deere Händler kontaktieren.

Am Display sind zwei serielle COM-Anschlüsse vorhanden, über die eine Verbindung mit folgenden Gerätearten hergestellt werden kann:

- Field Doc Connect
- GPS-Empfänger
- Stickstofffassung (N) (Hersteller: Yara und Fritzmeier)
- GreenSeeker
- LH 5000
- Kornwagen

Anforderungen für Field Doc Connect:

- Baudrate ist auf 9600 eingestellt.
- Datenprotokollierung der Raven-Steuereinheit ist eingeschaltet.
- Datenprotokoll-Auslösewert beträgt weniger als drei Sekunden (eine Sekunde oder weniger wird empfohlen).

Voraussetzungen für serielle GPS-Verbindung:

HINWEIS: AutoTrac-Lenksystem ist nicht mit RS232-GPS von Fremdherstellern kompatibel.

- Baudrate ist auf 19200 eingestellt.
- Die Ausgaberate ist auf 1 oder 5 Hz eingestellt (Lenksystem, manuelles Lenksystem und Parallel Tracking erfordern 5 Hz).

- Empfänger ist für die Ausgabe der folgenden Dialoge eingerichtet:

- GGA
- GSA
- RMC
- Datenbits: 8
- Parität – keine
- "Stopbits: 1"
- Flusssteuerung – keine

Einrichtung der Stickstofffassung (N-Erfassung)

1. N-Erfassungssystem gemäß der Betriebsanleitung des Herstellers einbauen, kalibrieren und einstellen.
2. Einstellungen des COM-Anschlusses für Gerätetyp und Hersteller konfigurieren.
3. N-Erfassung bei Sollrate/Applikationskarte auf der Seite Arbeitszusammenfassung in der Anwendung Arbeitseinstellungen auswählen.

Einstellung von GreenSeeker

1. Das GreenSeeker-System gemäß der Betriebsanleitung des Herstellers einbauen, kalibrieren und einrichten.
2. Einstellungen des COM-Anschlusses für Gerätetyp konfigurieren.
3. GreenSeeker für die Sollmenge/Applikationskarte in der Anwendung Arbeitseinstellungen auf der Seite "Arbeitszusammenfassung" auswählen.

Einrichtung LH 5000

1. LH 5000-System gemäß der Betriebsanleitung des Herstellers einbauen, kalibrieren und einrichten.
2. Einstellungen des COM-Anschlusses auf den Gerätetyp Field Doc Connect festlegen und LH Technologies als Hersteller angeben.
3. LH 5000 in der Gerätemanager-Anwendung auswählen.

Kornwagen-Einrichtung

1. Kornwagen-System gemäß der Betriebsanleitung des Herstellers einbauen, kalibrieren und einrichten.
2. Als "Gerätetyp" "Kornwagen" auswählen.
3. Hersteller des Überladewagens auswählen.

Diagnose des COM-Anschlusses

Anhand der COM-Anschluss-Diagnose wird geprüft, ob die Anforderungen für den Betrieb der angeschlossenen Steuereinheit oder des Geräts erfüllt wurden. Die in der COM-Anschluss-Diagnose angezeigten Werte werden vom Gerätetyp festgelegt.

ch177nn,1728641242778-29-11OCT24

Einrichten der Bedienelemente

Einrichten der Bedienelemente



PC28805—UN—29AUG22

Einrichten der Bedienelemente

Die Anwendung für Einrichten der Bedienelemente verwenden, um ISOBUS-Eingänge oder andere Maschineneingänge zur Bedienung von Maschinen- oder Anbaugerätefunktionen zu konfigurieren und SCVs oder andere Bedienelemente neu zu konfigurieren.

Zu Einrichten der Bedienelemente navigieren

1. Menü auswählen.
2. Registerkarte Anwendungen auswählen.
3. Anwendung für Einrichten der Bedienelemente auswählen.

Die Anwendung für Einrichten der Bedienelemente und verfügbare konfigurierbaren Eingänge unterscheiden sich je nach Maschinentyp. Siehe die Betriebsanleitung der Maschine bzgl. weiterer Informationen zur Anwendung für Einrichten der Bedienelemente.

AL70325,00005A1-29-26SEP22

Anzeige reinigen

WICHTIG: Den Bildschirm immer bei ausgeschaltetem Gerät reinigen. Reinigen des Bildschirms während des Betriebs kann dazu führen, dass versehentlich Schaltflächen oder Tasten ausgewählt werden.

Das Display zum Reinigen abschalten und den Bildschirm mit einem weichen Lappen abwischen, der mit einem ammoniakfreien Reiniger wie z. B. John Deere-Glas- oder Vielzweckreiniger besprüht wurde.

DX,PC,CLEAN,DISP-29-21OCT16

Zurücksetzen auf Werksdaten

Zurücksetzen auf Werksdaten durchführen, wenn ein Display von einem auf einen anderen Benutzer übertragen wird. Mit diesem Verfahren werden alle Benutzerdaten aus dem Display gelöscht. Es kann nicht rückgängig gemacht werden. Zu den Benutzerdaten gehören Einrichtungs- und Dokumentationsdaten, Informationen zum Lenksystem, Gesamtwerte und benutzerdefinierte Layouts für Bedienseiten. Aktivierungen, Spracheinstellungen und regionale Einstellungen werden nicht zurückgesetzt. Nach dem Zurücksetzen ist ein Neustart erforderlich.

Die Werksdaten-Rücksetzung sollte vor dem Verkauf der Maschine auf einem Generation 4 CommandCenter durchgeführt werden.

Das Zurücksetzen auf Werksdaten sollte auf einem Generation 4 Universal-Display vor dem Verkauf des Displays durchgeführt werden.

1. Menü auswählen.



Menü

PC21495—UN—04SEP15

2. Registerkarte "System" auswählen.



Registerkarte "System"

PC21264—UN—12JUN15

3. Dateimanager auswählen.



Dateimanager

PC24753—UN—31OCT17

4. Einstellungen auswählen.



Einstellungen

PC20398—UN—09DEC14

5. Registerkarte "Einstellungen" auswählen.



Registerkarte "Einstellungen"

PC28671—UN—18MAR22

6. "Zurücksetzen auf Werkseinstellungen starten" auswählen.



7. Bildschirmanweisungen befolgen.

PC28672—UN—18MAR22

ch177nn,1685618029193-29-01JUN23

Störungssuche

Systemwiederherstellung



PC620654—UN—14MAY24

A—PIN-Wiederherstellung

Die Systemwiederherstellung dient dem Schutz und der potenziellen Wiederherstellung der Benutzerdaten. Die Systemwiederherstellung wird eingeleitet, wenn das System einen Konflikt erkennt, der die beabsichtigten Funktionen beeinträchtigen könnte.

Wenn das Display zum ersten Mal in die Systemwiederherstellung eintritt, beginnt ein 30-Sekunden-Zeitgeber auf dem Bildschirm für die Systemwiederherstellung. Um mit der Wiederherstellung des Systems fortzufahren, John Deere Händler kontaktieren und PIN (A) für Wiederherstellung angeben.

Wenn der Zeitgeber abläuft, kehrt das Display zum normalen Betrieb zurück. Wenn dieser Bildschirm weiterhin angezeigt wird, John Deere Händler kontaktieren und PIN (A) zur Wiederherstellung angeben.

bvmsit,1715698463998-29-23MAY24

Softwareaktualisierung schlägt fehl

Bei der Display-Softwareaktualisierung der Steuereinheit VTV mit Service ADVISOR, führt einer der folgenden Installationsfehler zum Fehlschlagen der Aktualisierung: Wenn ein Installationsfehler auftritt, können die Nutzdaten nicht programmiert werden und der Download schlägt fehl.

Folgende Service ADVISOR Fehler können auftreten. Die vorgeschlagenen Maßnahmen durchführen:

HINWEIS: Maschinenanwendungen oder Anwendungen für Präzisionslandwirtschaft können während der Debug-Erfassung nicht verwendet werden. Es dauert 5 bis 10 Minuten, bis eine Debug-Erfassung abgeschlossen ist. Nach Abschluss kann die Maschine vom Kunden betrieben werden, bis der Händler die Debug-Daten exportiert.

Störungssuche

ID der Fehlermeldung	Titeltext	Situation	Reparaturmaßnahme
AM.MO.1	Installationsfehler	Der Download ist aufgrund eines Konflikts fehlgeschlagen.	LÖSUNG A: 1. Erste Schritte - Die Installation erneut versuchen. - Batteriestromversorgung zum Display trennen und wieder anschließen, dann die Zündung einschalten, um die Wiederherstellung zu versuchen - Stromversorgung wieder anschließen und Aktualisierung starten, ohne dass der USB-Stick eingesteckt ist. Bei entsprechender Aufforderung den USB-Stick einstecken und OK auswählen. 2. Prüfung des USB-Sticks und -Anschlusses - Sicherstellen, dass sich der USB-Stick im USB-Anschluss für Diagnose befindet. - Prüfen, ob das Display den USB-Stick erkennt: MENÜ > SYSTEM > DIAGNOSEZENTRALE > DISPLAY-HARDWARE > USB-Anzeige Wenn der USB-Stick nicht erkannt wird, einen anderen USB-Stick ausprobieren oder auf Probleme mit Verschlüsselung/Format prüfen. - USB-Kabel prüfen und bei Bedarf ersetzen. 3. Dateibereinigung und erneutes Laden der Nutzdaten - Software-Manager schließen - Inhalt löschen aus: C:\sds\DisplayDependencies C:\sds\payloads\n - Display-VTV-Nutzdaten über Service ADVISOR erneut herunterladen. - USB neu formatieren und prüfen, ob der Software-Manager automatisch geöffnet wird. - Nach dem Herunterladen den USB-Stick auswählen und auf "Sync USB" (USB synchronisieren) klicken. - Sicherstellen, dass im Stammverzeichnis des USB-Laufwerks der Ordner JD Display Updates-JD 5 vorhanden ist.
AM.MO.3	Installationseinschränkung	John Deere erfordert eine Authentifizierung, die bei diesem Softwarepaket nicht vorhanden ist.	
AM.MO.4	Installationsfehler	Die Nutzdatendatei ist beschädigt oder inkorrekt.	
AM.MO.5	Installationseinschränkung	Die Nutzdatendatei ist beschädigt oder inkorrekt.	
AM.MO.6	Installationsfehler	Der Prozessor erkennt den USB-Stick nicht.	
AM.MO.19	Installationen und Aktualisierungen	Das System konnte die erforderlichen Informationen zur Installation der Software nicht abrufen.	
SA.MO.10	Installationsfehler	Die Nutzdatendatei ist beschädigt oder inkorrekt.	
SA.MO.11	Installationseinschränkung	Die Nutzdatendatei ist beschädigt oder inkorrekt.	LÖSUNG A: • Siehe die Informationen zur Störungssuche für weitere Anweisungen.
SA.MO.7	Installationsfehler	Die Software wurde auf dem USB-Stick nicht gefunden.	
SA.MO.1	Installationen und Aktualisierungen	Der Prozessor erkennt den USB-Stick nicht.	
SA.MO.2	Installationen und Aktualisierungen	Das System konnte die erforderlichen Informationen zur Installation der Software nicht abrufen.	
AM.MO.12	Installationsfehler	Das System konnte die erforderlichen Informationen zur Installation der Software nicht abrufen.	
AM.MO.11	Installationsfehler	Das System konnte die erforderlichen Informationen zur Installation der Software nicht abrufen.	
SA.MO.6	Installationsfehler	Das Display hat nicht genügend Speicherplatz,	
			LÖSUNG B: 1. Navigieren Sie zu: Menü > System > Dateimanager > Exportieren - Alle verfügbare Daten exportieren oder löschen. 2. Wenn das Problem weiterhin besteht: - Alle Kundendaten exportieren und speichern. - Zu Menü > System > Dateimanager navigieren.

		um die Nutzdaten herunterzuladen.	- Auf das Symbol für Einstellungen tippen (runde Schaltfläche mit Pfeil und Punkt auf dem oberen schwarzen Banner). - Zurücksetzen auf Werksdaten auswählen.
AM.MO.9	Installationsfehler	Das Display hat keine gute Mobilfunkverbindung.	LÖSUNG C: • Prüfen, ob das Display die Software-Nutzdaten über ISOBUS VT empfangen hat. • Sicherstellen, dass eine starke Mobilfunkverbindung über das MTG vorhanden ist. • 1 bis 3 Minuten warten, dann die Maschine aus- und wieder einschalten. • Siehe die Informationen zur Störungssuche für weitere Anweisungen.
SA.MO.4	Installationsfehler	Die Remote-Softwareaktualisierung wurde nicht zu Ende geführt.	
SA.MO.5	Installationsfehler (REMOTE-VERSION VON SA.MO.1)	Das Display hat keine gute Mobilfunkverbindung.	
SA.MO.8	Installationsfehler (WERKSTOOL/ REMOTE-VERSION VON SA.7)	Das Display hat keine gute Mobilfunkverbindung.	
SA.MO.9	Installationsfehler (NUR REMOTE)	Das Display hat keine gute Mobilfunkverbindung.	
AM.MO.25	Installationsfehler	Die Software ist eingeschränkt, bis eine Wiederherstellung des Systems durchgeführt wird.	LÖSUNG D: • Siehe die Informationen zur Störungssuche für weitere Anweisungen.
AM.MO.7	Installationsfehler	Systemspannung ist zu niedrig, um mit der Softwareinstallation fortzufahren.	LÖSUNG E: • Die Softwareinstallation erneut versuchen, wenn das System vollständig geladen ist.
SA.MO.3	Installationen und Aktualisierungen	Es läuft bereits eine Softwareaktualisierung.	LÖSUNG F: • Warten, bis das Programmierereignis abgeschlossen ist. • Wenn das Problem auftritt, ohne dass ein Programmierversuch läuft, die Batteriestromversorgung des Displays trennen und wieder anschließen, dann die Zündung einschalten, um die Wiederherstellung zu versuchen. • Siehe die Informationen zur Störungssuche für weitere Anweisungen.

ZID XK1X, 1749805706573-29-17JUN25

Benutzerdefinierte Displaykonfigurationen

Benutzerdefinierte Displaykonfigurationen können in der Doppeldisplay-Konfiguration unter Erweiterte Einstellungen - Benutzerdefinierter Modus eingestellt werden. Es wird empfohlen, die Displays wie folgt einzustellen:

Einstellungen der Anzeige > Menü > System > Anzeige und Ton > Mehrere Displays > Bearbeiten > Erweiterte Einstellungen.

Beispiel:

Bei der unten aufgeführten Konfiguration wird das Display 4640 als Display/Monitor für Präzisionslandwirtschaft sowie zum Betrieb einer Einzelkornsämaschine und das Display 4600 als Traktor-Display/Monitor verwendet:

Konfiguration 4640:

- Anwendungen für Präzisionslandwirtschaft – “EIN” – “PRIORITÄT 1”
- ISOBUS-Anbaugeräteansicht – “EIN” – “PRIORITÄT 1”
- Fahrzeug-Bus – “EIN” – “Standardeinstellung”
- Aufgabensteuerung – “EIN” - “PRIORITÄT 1”
- Dateiserver “AUS” – “Nicht zutreffend”
 - Dateiserver kann bei beiden Displays als “AUS” markiert sein

4600 Konfiguration

- Anwendungen für Präzisionslandwirtschaft – “AUS” – “PRIORITÄT 2”
- ISOBUS-Anbaugeräteansicht – “AUS” – “PRIORITÄT 2”
- Fahrzeug-Bus – “EIN” – “Standardeinstellung”

- Aufgabensteuerung – “AUS” - “PRIORITÄT 2”
- Dateiserver “AUS” – “Nicht zutreffend”
 - Dateiserver kann bei beiden Displays als “AUS” markiert sein

*HINWEIS: **Doppeldisplay** bezieht sich auf Konfigurationen mit zwei Prozessoren, wie z. B. CommandCenter Display + Universal-Display oder Universal-Display + Universal-Display.*

***Mehrere Displays** bezieht sich auf Konfigurationen mit einem zweiten Monitor, wie z. B. CommandCenter Display + Zusatzmonitor oder Universal-Display + Zusatzmonitor.*

ZIDXK1X,1751029556756-29-27JUN25

Stichwortverzeichnis

A	
A-B-Konturen	65-9
Bedienung	65-10
Einstellungen	65-5
Gerader Pfad	65-10
Hindernisse	65-10
Abmessungen	
Anbaugerät	60-1
Maschine	60-1
Adaptive Konturen	65-11
Bedienung	65-12
Einstellungen	65-5
Hindernisse	65-13
Adaptive Kurven	
Gerader Pfad	65-12
Aktivierung	35-4
Demonstration	15-4
Aktivitätsüberwachung	65-25
Aktualisierung	
Abgedichtete	35-1
Download	35-1
Software	35-1
Wiederherstellen	35-1
Anbaugeräteprofil	60-1
Anwendungen	
Anbaugeräteprofil	60-1
Benutzer und Zugriff	45-1
Dateimanager	125-1
Datum und Uhrzeit	25-1
Display und Audio	20-1
Einstellungsmanager	55-1
Feldarbeitsdaten	95-1
Felder	80-1
Feldgrenzen	80-1
Gerätemananger	60-1
ISOBUS VT	140-1
Layoutmanager	50-1
Lenksystem	65-1
Maschinendaten	110-1
Service ADVISOR Remote	40-1
Sprache und Maßeinheiten	30-1
StarFire-Empfänger	145-1
Video	150-1
Wartung und Kalibrierungen	135-1
Anzeige und Lautstärke	
Lautstärke	20-1
Menge	20-1
Applikationen	
Diagnosezentrale	130-1
Maschinenprofil	60-1
Software-Manager	35-1
Arbeitseinstellungen	85-1
AutoTrac	65-1
Aktivitätsüberwachung	65-25
AutoTrac™-Wiederaufnahmeschalter	65-24
Deaktivieren	65-23

Deaktivieren, ausschalten	65-25
Deaktivierungsmeldungen	65-27
Einrücken	65-24
Erneute Aktivierung beim nächsten Durchgang	65-25
Freigeben	65-23
Lenkempfindlichkeit	65-6
Statusdiagramm	65-22
Vorgewendewarnung	65-1
AutoTrac™-Wiederaufnahmeschalter	65-24

B

Bedienseite	15-3
Ersetzen	50-3
Benutzer und Zugriff	
Benutzerprofile	45-1
Zugriffsrechte	45-1
Bildschirmhilfe	15-1

C

CommandCenter	
Display-Modelle	15-1
Prozessormodelle	15-1

D

Dateimanager	125-1
Export	125-1
Exportieren	
Screenshots	125-6
Import	125-1
Datum	25-1
Deaktivieren, ausschalten	
AutoTrac	65-25
Deaktivierung	35-4
Demo-Aktivierung	15-4
Diagnose-Zentrale	
Diagnose-Center ausblenden	130-3
Diagnosemodus	130-3
Diagnosezentrale	
CAN-Bus-Informationen	130-3, 130-4
Diagnose der Steuereinheit	130-2
Diagnose der Steuereinheiten	
Diagnoseadressen	130-2
Diagnosecodes	130-2
Informationen zu Steuereinheiten	130-2
Diagnosecodes	130-3
Netzwerk	130-5
Display und Audio	
Helligkeit	20-1
Drahtloseinstellungen	155-1

E

Einstellungen	
Lenksystem	65-1
Lenksystem-Master	65-1

Stichwortverzeichnis

Einstellungen für COM-Anschluss	165-1
Einstellungsmanager	55-1
Elektronisches Display, vorschriftsmäßige Verwendung	05-3

F

Feldarbeitsdaten	95-1
Feldarbeitsmonitor Notieren	95-1
Felder Bearbeiten	80-1
Erstellen	80-1
Feldgrenzen	80-2, 80-3
Filter	80-1
Verwalten	80-1

G

Gerade Spur Bedienung	65-9
Methoden	65-7
Quick Line	65-9
Gerätemananger	60-1
GPS-Empfänger	145-1

H

Helligkeit	20-1
------------------	------

I

Instandhaltungsintervalle	135-1
Integriertes Service Center	135-1
ISOBUS VT	140-1
ISOBUS-Aufgaben	85-2

K

Kalibrierung der Anzeige	20-4
Kalibrierung des Radschlupfs	135-1
Kalibrierungen Radar	135-1
Radschlupf	135-1
Kompatibilität	75-3
Kontureinstellungen	65-5
Kreisspur Betrieb	65-21
Einstellungen	65-6
Methoden	65-19
Rand	65-20
Kreisspur-Einstellungen	65-6

L

Layoutmanager Alle Bedienseiten	50-2
Bedienseiten	50-1, 50-3
Bedienseitensätze	50-1
Lenkempfindlichkeit	65-6

Lenkspur erstellen	65-7
Lenkspur suchen	65-7
Lenksystem	

A-B-Konturen	65-9
Gerader Pfad	65-10
Hindernisse	65-10
Adaptive Konturen	65-11
Bedienung	65-12
Hindernisse	65-13
Adaptive Kurven Gerader Pfad	65-12
AutoPath	65-14
AutoPath-Kartendetails	65-19
AutoTrac	65-1
AutoTrac™-Wiederaufnahmeschalter	65-24
Deaktivieren	65-23
Deaktivierungsmeldungen	65-27
Einrücken	65-24
Freigeben	65-23
Statusdiagramm	65-22
Einstellungen -Lightbar	65-4
Haupt-, Ein/Aus	65-1
Kontur	65-5
Signaltöne	65-2
Spurverschiebung	65-3
Vorgewendewarnung	65-1

Gerade Spur Methoden	65-7
Quick Line	65-9
Höchstgeschwindigkeiten	65-26
Kreisspur Methoden	65-19
Kreisspurrand	65-20
Lenkempfindlichkeit	65-6
Manuell	65-1
Mindestgeschwindigkeiten	65-26
Optimierung des Lenksystems	65-29
Quick Line	65-9
Spur erstellen	65-7
Spur für Feldgrenzenfüllung	65-21
Spur suchen	65-7
Spurabstand	65-6
Spursatz	65-22
Spurwechsel	65-22
Störungssuche	65-33
Lightbar-Einstellungen	65-4

M

Manuelles Lenksystem	65-1
Marken	2
Markierungen	85-6
Masch.zugang	65-7
Maschinendaten	110-1
Maschinenprofil	60-1
Maschinenstatus	135-1

Stichwortverzeichnis

Maßeinheiten	30-1
Mehrere Displays	20-2
Menge	20-1
Menü	15-4

N

Navigieren	
Bedienseiten	50-3

Q

Quick Line	65-9
------------------	------

R

Radarkalibrierung	135-1
Reihensensoren	
Reinigen	05-4
Reinigen	
Reihensensoren	05-4

S

Screenshots	125-6
Service ADVISOR Remote	40-1
Aktualisierungen herunterladen	40-2
Aktualisierungen installieren	40-2
Fahrzeugkompatibilität	40-1
Neuprogrammierung	40-1, 40-4
Störungssuche	40-4
Wirkungsweise	40-1
Sicherer Betrieb eines Traktors	05-5
Sicherheit	
Sicherer Betrieb eines Traktors	05-5
Sicherheit bei Wartungsarbeiten	05-2
Sicherheit Stufen und Handlufe	
Stufen und Handlufe richtig verwenden	05-2
Sicherheit, Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten	
Vorsicht bei unter hohem Druck stehenden Flüssigkeiten	05-7
Signaltöne	65-2
Signalwörter, verstehen	05-1
Softkeys für Schnellzugriff	15-3
Software	
Abgedichtete	35-1
Aktivierung	35-4
Aktualisierung	35-1
Deaktivierung	35-4
Download	35-1
Versionen	35-1
Wiederherstellen	35-1
Sprache	30-1
Spur für Feldgrenzenfüllung	65-21
Betrieb	65-21
Spurabstand	65-6
Spurführungssystem	
A-B-Konturen	
Bedienung	65-10

Einstellungen	
Kreisspur	65-6
Gerade Spur	
Bedienung	65-9
Kreisspur	
Betrieb	65-21
Spur für Feldgrenzenfüllung	
Betrieb	65-21
Spurverschiebung	65-3
StarFire-Empfänger	145-1
Status-Center	15-3
Störungssuche	
Lenksystem	65-33

T

Touchscreen-Kalibrierung	20-4
--------------------------------	------

U

Uhrzeit	25-1
USB-Stick	
Empfohlene Vorgehensweise	125-5
Voraussetzungen	125-5

V

Versätze	
Anbaugerät	60-1
Maschine	60-1
Video	150-1
Auslöser	150-1
Vorgewendewarnung	65-1
AutoTrac	65-1
Vorwort	2

W

Wartung	
Reinigung der Reihensensoren	05-4
Wartung und Kalibrierungen	135-1
Wartungsintervalle	135-1

Z

Zusatzmonitor	15-2
Zweites Display	20-2