

4. generációs CommandCenter™

Szoftververzió: 10.32.3817-XXX



JOHN DEERE

KEZELÉSI UTASÍTÁS

4. generációs CommandCenter™

OMPFP26758 KIADÁS J5 (HUNGARIAN)

John Deere Ag Management Solutions

Bevezetés

Előszó

KÖSZÖNJÜK, hogy John Deere terméket vásárolt.

A termék megfelelő működtetése és szervizelése érdekében gondosan OLVASSA EL EZT A KÉZIKÖNYVET. A helytelen üzemeltetés, illetve karbantartás személyi sérüléshez vagy a berendezés megrongálódásához vezethet. Ez a kezelési utasítás és a terméken található biztonsági feliratok más nyelven is hozzáférhetők. Megrendeléshez lásd www.techpubs.deere.com (Mezőgazdasági és környezetápolás technikai gépek üzletág a John Deere keretein belül/JDPS), www.johndeereotechinfo.com (Ipari és erdészeti gépek) webhelyeket vagy a John Deere kereskedőt.

EZ A KÉZIKÖNYV A TERMÉK SZERVES RÉSZÉNEK TEKINTENDŐ, ennek megfelelően a termék értékesítésekor azzal együtt átadandó.

A jelen kézikönyvben a MÉRTÉKEGYSÉGEK mind metrikus, mind az Egyesült Államokban használatos mértékegységekben meg vannak adva. Kizárólag a megfelelő alkatrészeket és kötelelemeket használja. A metrikus és az angolszász kötelelemekhez specifikus metrikus, ill. angolszász szerszámok szükségesek.

A JOBB ÉS BAL OLDAL a termék vagy munkagép előremeneti haladási irányába nézve értendő.

ÍRJA FEL A TERMÉK AZONOSÍTÓ SZÁMAIT (PIN) a Műszaki adatok, vagy a Termék számok fejezetbe. A pontosan felírt számok segítenek az azonosításban, ha ellopják a terméket. A PIN-kóddal kapcsolatos információk hasznosak az alkatrészek megrendelésekor. Az azonosítószámokat biztonságos, nem a terméken található helyre jegyezze fel.

A GARANCIA nyújtása a John Deere terméktámogató program keretében történik azon ügyfelek számára, akik berendezéseiket a jelen kézikönyvben leírtaknak megfelelően üzemeltetik és tartják karban. A jótállás részletes leírása az adásvételi szerződésben és az Általános Szerződési Feltételekben található, amelyeket a vásárláskor kell megkapnia.

A garancia biztosítékot jelent Önnek arra, hogy amennyiben a termék a garancia időtartama alatt meghibásodik, akkor a John Deere megjavítja azt. Bizonyos körülmények között a John Deere utólagos fejlesztéseket hajt végre a gépen, gyakran anélkül, hogy ezt a vevőnek felszámítaná, akkor is, ha a termék

garanciaideje már lejárt. Amennyiben a berendezést nem rendeltetésszerűen használták, vagy teljesítményét az eredeti gyári specifikációktól eltérőre módosították, a garancia érvényét veszti, és a helyszíni fejlesztések megtagadhatók.

Ha Ön nem az eredeti tulajdonosa ennek a terméknek, a saját érdekében tájékoztassa a helyi John Deere márkakereskedőt a gép gyártási számáról. Ez segíteni fogja a John Deere kereskedőt abban, hogy értesítse Önt egyes fontos eseményekről vagy a termékfejlesztő programról.

DX,IFC5E-35-08SEP25

A John Deere áll az Ön szolgálatára



TS201—UN—15APR13

Az ügyfél elégedettség fontos a John Deere számára.

Kereskedőink törekednek a gyors és hatékony alkatrész- és szervizellátásra:

- Karbantartás és szerviz alkatrészek az Ön berendezésének támogatására.
- Képzett szerviztechnikusok, valamint a szükséges diagnosztikai eszközök és javító szerszámok biztosítják berendezésének szervizelését.
- **A John Deere pótalkatrészek, javítási szolgáltatások és karbantartással vagy javítással kapcsolatos információk elérhetők. További információkért látogasson el a deere.com vagy deere.ca weboldalra.**

DX,IFC,JDS-35-30SEP25

Védjegyek

Márkanevek	
APEX™	A Deere & Company márkanéve
ArcGIS™	Az Esri márkanéve
Autopath™	A Deere & Company márkanéve
AutoTrac™	A Deere & Company márkanéve
BeeLine™	A Relish Technologies Ltd. márkanéve
Bluetooth®	A Bluetooth SIG védjegye
CommandARM™	A Deere & Company márkanéve

Bevezetés

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

ch177nn,1685609353995-35-08JUN23

John Deere 'Műszaki tájékoztatás' könyvesbolt

A nyomtatás után végzett termékmódosítások miatt a termék funkcióit esetleg nem mutatja be teljesen ez a dokumentum. Működtetés előtt olvassa el a legújabb Kezelési utasítást. Egy példány megszerzéséhez keresse fel a márkakereskedőt vagy látogasson el a techpubs.deere.com oldalra.

CZ76372,000071F-35-04AUG25

képernyőn megjelenő sűgőt a Kijelző bemutatása fejezetben.

AL70325,00005A6-35-07NOV19

Szoftverfrissítések letöltése

Ellenőrizze, hogy a kijelző frissítve lett a legfrissebb szoftverre. A szoftverfrissítések letölthetőek az alábbi helyekről:

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

CZ76372,000071E-35-17JUN14

Képernyőn megjelenő kezelési utasítás

A 4. generációs kijelző kezelési utasítása elérhető a kijelzőn a Sűgőközpont alkalmazásban. Lásd a

4. generációs CommandCenter kijelző részegységek

A 4. generációs CommandCenter kijelző a következő részegységeket tartalmazza:

Megfelelés neve

4600 processzor – multifunkciós vezérlőegység, integrált prémium kiszolgáló (IPVS)

4200 processzor – multifunkciós vezérlőegység, integrált közepkategóriás kiszolgáló (IMVS)

4100 processzor – multifunkciós vezérlőegység, integrált felsőkategóriás kiszolgáló (IAVS)

ch177nn,1685613981788-35-08JUN23

Tartalomjegyzék

Oldal

Oldal

Biztonság

Biztonsági jelzések felismerése	05-1
A figyelmeztető szavak értelmezése	05-1
A biztonsági utasítások betartása	05-1
A biztonságos karbantartás gyakorlata	05-2
Használja megfelelően a fellépőket és a kapaszkodókat	05-2
Kezelje az elektromos részegységeket és tartókat biztonságosan	05-2
Az elektronikus kijelző helyes használata	05-3
Irányítórendszerek biztonságos használata	05-3
Használja megfelelően a biztonsági övet	05-4
Álljon távol az adapter egységtől	05-4
A sorérzékelők tisztítása	05-4
A traktor biztonságos üzemeltetése	05-5
Munkagép-automatizálási rendszerek biztonságos használata	05-6
Óvakodjon a nagynyomású folyadékoktól	05-6
Olvassa el az ISOBUS vezérlőegységek kezelési utasításait	05-6
Előzze meg a tolatási baleseteket	05-7
Áramütés és tűz megelőzése	05-7
Kerülje az elektromos távvezetéseket	05-7

Biztonsági jelzések

Biztonsági figyelmeztetés - AutoTrac észlelve	10-1
Biztonsági figyelmeztetés – Áthatolhatatlan határ	10-1
Biztonsági figyelmeztetés – ISOBUS vezérlőegység	10-1
Biztonsági figyelmeztetés – ISO Aux nem megfelelő működés	10-1
Biztonsági figyelmeztetés – ISO Aux konfiguráció	10-2
Biztonsági figyelmeztetés - A rendszer újraindítása	10-2
Biztonsági figyelmeztetés – Szoftvertelepítés	10-2
Biztonsági óvatosság – Rendszer- visszaállítás	10-2

Szabályozói információ

Dátumkód azonosítása	11-1
A Szövetségi Kommunikációs Bizottság figyelmeztetése	11-2
Eurázsiai Gazdasági Unió – EAC	11-2
Eurázsiai Gazdasági Unió – EAC	11-3
Eurázsiai Gazdasági Unió – EAC	11-5
Eurázsiai Gazdasági Unió – EAC	11-8
Eurázsiai Gazdasági Unió – EAC	11-11
EU megfelelőségi nyilatkozat	11-14
EU megfelelőségi nyilatkozat	11-15

EU megfelelőségi nyilatkozat	11-16
EU megfelelőségi nyilatkozat	11-17
EU megfelelőségi nyilatkozat	11-18
EU megfelelőségi nyilatkozat	11-19
EU megfelelőségi nyilatkozat	11-20
Egyesült Királyság – megfelelőségi nyilatkozat	11-21
Egyesült Királyság – megfelelőségi nyilatkozat	11-22
Egyesült Királyság – megfelelőségi nyilatkozat	11-23
Egyesült Királyság – megfelelőségi nyilatkozat	11-24
Egyesült Királyság – megfelelőségi nyilatkozat	11-25
Egyesült Királyság – megfelelőségi nyilatkozat	11-26
Egyesült Királyság – megfelelőségi nyilatkozat	11-27

Kijelző bemutatása

Súgó a képernyőn	15-1
4. generációs CommandCenter	15-1
4. generációs CommandCenter processzor	15-1
Kiegészítő monitor	15-2
A futtatás oldal felépítése	15-3
Állapotközpont	15-3
Gyorsbillentyű érintőgombok	15-3
Menü	15-4
Basics aktiválás	15-4
További aktiválások	15-4
Demó aktiválások	15-4

Kijelző és hang

Kijelző és hang	20-1
Fényerő	20-1
Hang	20-1
Több kijelző	20-2
Több kijelző beállítása	20-3
Kijelző kalibráció	20-4

Dátum és idő

Dátum és idő	25-1
Az aktuális dátum megváltoztatása	25-1
Az aktuális idő megváltoztatása	25-1

Nyelv és mértékegységek

Nyelv és mértékegységek	30-1
A Nyelv és Mértékegységek beállítása	30-1

Folytatás a következő oldalon

Eredeti utasítás Minden információ, illusztráció és műszaki adat, ami alapján ez a kezelési utasítás készült, a kiadáskor rendelkezésre álló legújabb információ volt. Az értesítés nélküli módosítás joga fenntartva.

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

	Oldal		Oldal
Szoftverkezelő		Egy Egyenes útvonal rögzítése egy Adaptív	
Szoftverkezelő	35-1	gömben belül	65-12
Kijelző és vezérlőegység szoftverfrissítése	35-1	Navigálás akadályok körül	65-12
Aktiválások	35-4	AutoPath	65-13
Service ADVISOR távoli elérés		AutoPath beállítás	65-16
Service ADVISOR távoli elérés	40-1	AutoPath térképrészletek	65-19
Jármű újraprogramozása	40-1	Kör alakú nyomvonal	65-19
Hibakeresés – Újraprogramozás	40-3	Kör alakú nyomvonal széle	65-20
Felhasználók és hozzáférés		Irányítás kör alakú nyomvonalon	65-20
Felhasználók és hozzáférés	45-1	Táblakontúr mentén végrehajtott művelés	
Felhasználói profilok	45-1	nyomvonal	65-20
Hozzáférési csoportok	45-1	Irányítás határ kitöltés nyomvonalon	65-21
Elrendezés kezelő		Nyomvonal beállítás	65-21
Elrendezés kezelő	50-1	Nyomvonalcseré	65-21
Futtatás oldal beállítások	50-1	AutoTrac állapot kördiagram	65-21
Futtatás oldalkészletek szerkesztése	50-1	AutoTrac engedélyezés	65-22
Gyorsmenü	50-2	Kapcsolja ki az AutoTrac-et amikor nem	
Összes futtatás oldal	50-2	használja	65-23
Működési oldalak hozzáadása, szerkesztése		AutoTrac bekapcsolás	65-23
vagy duplikálása	50-3	Visszaállítás kapcsoló	65-23
Navigálás a Futtatás oldalak között a		Az AutoTrac újbóli bekapcsolása a következő	
főmenüben	50-3	menetnél	65-24
Beállításkezelő		A rendszer szétkapcsolása és letiltása	65-24
Beállításkezelő	55-1	Minimális és maximális sebesség	65-25
Berendezéskezelő		AutoTrac kikapcsolva üzenetek	65-25
Berendezéskezelő	60-1	AutoTrac munkagép irányítórendszer	
Gép profil	60-1	(passzív)	65-26
Munkagép profil	60-1	Kormányzás optimalizálása	65-27
AutoTrac irányítórendszer		AutoTrac RowSense	65-31
AutoTrac irányítórendszer	65-1	Hibakeresés	65-32
Kézi irányítás	65-1	AutoTrac forduló automatizálás	
Általános információk	65-1	AutoTrac forduló automatizálás	70-1
Irányító rendszer beállítása	65-1	Traktor AutoTrac forduló automatizálás	70-2
Forduló előrejelző	65-1	Kombájn AutoTrac forduló automatizálás	70-4
Nyomkövető hangok	65-2	Permetezőgép AutoTrac forduló	
Munkaszélesség változás értesítés	65-2	automatizálás	70-6
Vezetővonalak	65-2	Hibakeresés	70-7
Megosztott jel	65-2	John Deere Machine Sync	
Navigációs nyomvonal kijelölése	65-2	John Deere Machine Sync	75-1
Nyomvonal eltérés	65-3	John Deere Machine Sync kompatibilitás	75-3
AB görbék eltolása	65-3	John Deere Machine Sync kezelőszervek	75-4
Fénysáv beállítások	65-4	A John Deere Machine Sync használata -	
Görbe nyomvonal beállítások	65-5	Vezető	75-5
Kör alakú nyomvonal beállítások	65-6	A John Deere Machine Sync használata -	
Nyomtáv	65-6	Lökőtalp	75-6
Kormányzási érzékenység	65-6	Táblák és határok	
Navigációs nyomvonal beállítása	65-7	Beállított tábla és határ	80-1
Irányított vonal befogása	65-7	Ügyfelek, Farmok, és Táblák kezelése	80-1
Egyenes nyomvonal	65-7	Táblahatárok	80-2
Quick Line	65-8	Táblahatárok	80-3
Vezető egy Egyenes nyomvonalon	65-8	Munka beállítása, feltérképezés és zászlók	
AB görbék	65-9	Munka beállítása	85-1
Vezető egy AB görbén	65-9	Munka összesítések	85-2
Rögzítsen egy Egyenes útvonalat vagy		Munkaösszesítések	85-3
Navigáljon akadályok körül	65-10	Feltérképezés	85-4
Adaptív görbék	65-10	Zászlók	85-6
Vezető egy Adaptív Görbén	65-11	Megosztás	
		Megosztás	90-1

	Oldal		Oldal
Munkafigyelő		Vezeték nélküli beállítások	
Munkafigyelő	95-1	Vezeték nélküli beállítások	155-1
Munka rögzítése	95-1		
Gép üresjárat		Távoli kijelző hozzáférés	
Gép üresjárat működési elv	100-1	Távoli kijelző-hozzáférés	160-1
Művelőút-vezérlés		COM port beállítások	
Művelőút-vezérlés	105-1	COM port beállítások	165-1
Gép adat figyelő		Kezelőszervek beállítása	
Gépadatfigyelő	110-1	Kezelőszervek beállítása	170-1
Túlfedés szabályozás		Szerviz és karbantartás	
Túlfedés szabályozás	115-1	A kijelző tisztítása	175-1
Manuális túlfedés szabályozás	115-1	Gyári adatok visszaállítása	175-1
Szakaszvezérlés		Hibakeresés	
Szakaszvezérlés	120-1	Rendszer-visszaállítás	180-1
Speciális beállítások	120-3	Szoftverfrissítés sikertelen	180-1
Szakasz állapotmodul	120-3	Egyéni kijelző konfiguráció	180-3
Túlfedés beállításai	120-4		
Teljesítményhangolás	120-5		
Vetés előtti műveletbeállítás példa	120-5		
Fájlkezelő			
Fájlkezelő	125-1		
USB-meghajtó	125-5		
A képernyő pillanatképek rögzítése	125-6		
Diagnosztikai központ			
Diagnosztikai központ	130-1		
Rendszerdiagnosztika	130-1		
Vezérlő diagnosztika	130-1		
Diagnosztikai információ	130-2		
A Diagnosztikai központ elrejtése	130-2		
Diagnosztikai hibakódok	130-3		
CAN-busz információ	130-3		
CCD adatcsatorna információ	130-4		
CAN adatcsatorna értékek	130-4		
Hálózat	130-5		
Ethernet Bus információ	130-5		
Karbantartás és kalibráció			
Karbantartás és kalibrációk	135-1		
Karbantartó ellenőrzések	135-1		
Karbantartási periódusok	135-1		
Kalibrációk	135-1		
ISOBUS VT			
ISOBUS VT	140-1		
StarFire vevő			
StarFire GPS műholdvevő	145-1		
StarFire távoli szoftverfrissítések	145-1		
Videó			
Videó	150-1		
Videó kioldók	150-1		

Biztonság

Biztonsági jelzések felismerése



T81389—UN—28JUN13

Ez egy biztonsági figyelmeztető jel. Ha ezt a szimbólumot látja a gépen, vagy a Kezelési utasításban, figyeljen a potenciális személyi sérülésre.

Kövesse a biztonsági előírásokat és a biztonságos üzemeltetés gyakorlatát.

DX,ALERT-35-29SEP98

A figyelmeztető szavak értelmezése



▲ FIGYELMEZTETÉS

▲ VIGYÁZAT

TS187—35—30SEP88

VESZÉLY, a VESZÉLY figyelmeztető szó olyan veszélyes helyzetre utal, melyet ha nem kerül el, súlyos vagy halálos sérülés lesz a következménye.

FIGYELMEZTETÉS, a FIGYELMEZTETÉS figyelmeztető szó olyan veszélyes helyzetre utal, melyet ha nem kerül el, súlyos vagy halálos sérülés lehet a következménye.

FIGYELEM, a FIGYELEM figyelmeztető szó olyan veszélyes helyzetre utal, melyet ha nem kerül el, kisebb vagy közepes sérülés lehet a következménye. A FIGYELEM olyan nem biztonságos módszerekre is figyelmeztethet, melyeknél az események személyi sérüléshez vezethetnek.

A VESZÉLY, FIGYELMEZTETÉS és FIGYELEM szavak a veszélyt jelző szimbólummal együtt láthatók. A VESZÉLY szó jelzi a legsúlyosabb veszélyeket. A VESZÉLY vagy FIGYELMEZTETÉS biztonsági jelzések közvetlenül a veszélyforrás mellett vannak elhelyezve. Az általános óvintézkedések a FIGYELEM biztonsági

jelzések alatt vannak felsorolva. A FIGYELEM hívja fel egyúttal a figyelmet a kézikönyvben található biztonsági figyelmeztetésekre is.

DX,SIGNAL-35-05OCT16

A biztonsági utasítások betartása



TS201—UN—15APR13

Körültekintően olvassa el az összes biztonsági üzenetet a kezelési utasításban és a gépen lévő biztonsági jelzéseken. Tartsa jó állapotban a biztonsági jelzéseket. Cserélje ki a sérült, illetve pótolja a hiányzó biztonsági jelzéseket. Győződjön meg arról, hogy az új berendezések részegységek és a javítási alkatrészek tartalmazzák a jelenlegi biztonsági jelzéseket. A csere biztonsági jelzések a John Deere kereskedőnél szerezhetők be.

A beszállítóktól beszerzett alkatrészekben és részegységeken további biztonsági információk is találhatóak, amelyeket a jelen kezelési utasítás nem tartalmaz.

Ismerje meg a gép működését és a kezelőszervek megfelelő használatát. Ne hagyja senkinek, hogy utasítás nélkül működtesse a gépet.

Tartsa gépét megfelelő üzemi állapotban. A gép engedély nélküli módosítása ronthatja a funkcióját és/vagy a biztonságot, és befolyásolhatja a gép élettartamát.

Ha nem érti a kézikönyv valamelyik részét, és segítségre van szüksége, forduljon a John Deere kereskedőjéhez.

DX,READ-35-01AUG22

A biztonságos karbantartás gyakorlata



TS218—UN—23AUG88

Értse meg a karbantartási munkafolyamatot, mielőtt belekezdene. Tartsa a területet tisztán és szárazon.

Mozgó gép kenése, szervizelése vagy beállítását tilos! Tartsa távol a kezét, lábát és ruházatát az összes hajtott alkatrésztől. Kapcsoljon ki minden hajtást és a kezelőszervek működtetésével csökkentse le a nyomást. Süllyessze le a munkagépet a talajra. Állítsa le a motort. Vegye ki az indítókulcsot. Hagyja a gépet lehűlni.

A szervizhez felemelt elemeket biztonságosan támassza alá.

Az alkatrészek legyenek üzemképes állapotban, megfelelően beszerelve. A sérüléseket azonnal javítsa ki! Cserélje ki a kopott vagy törött alkatrészeket. Távolítsa el minden zsír-, olaj- vagy szennyeződéslerakódást!

Önjáró munkagép esetén csatlakoztassa le az akkumulátor testkábelét (-), mielőtt az elektromos rendszeren beállításokat vagy a gépen hegesztést végezne!

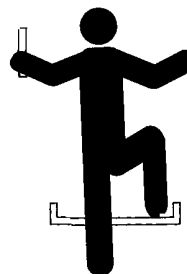
Vontatott munkaeszközök esetében csatlakoztassa le a traktorról az összekötő vezetékeket, mielőtt hozzákezdene az elektromos rendszer karbantartásához, vagy mielőtt a gépen hegesztést végezne.

A magasban történő tisztítás és egyéb munkálatok közben történő leesés súlyos sérüléssel járhat.

Használjon létrát vagy emelvényt a magasban található helyek egyszerű eléréséhez. Masszív és biztonságos lábtámaszokat és kapaszkodókat használjon.

DX,SERV-35-28FEB17

Használja megfelelően a fellépőket és a kapaszkodókat



T133468—UN—15APR13

A gépről történő lezuhanást előzze meg oly módon, hogy a fel- és beszálláskor mindig a géppel szemben álljon. A fellépőkkel, kapaszkodókkal és korlátokkal mindig 3 ponton érintkezzen.

Különösen óvatosan járjon el sáros, havas vagy nedves csúszós körülmények között. Tartsa tisztán, zsír és olajmentesen a fellépőket. A gépből történő kiszálláskor soha ne ugorjon ki. Soha ne próbáljon mozgó gépre fel-, illetve arról leszerelni valamit.

DX,WW,MOUNT-35-12OCT11

Kezelje az elektromos részegységeket és tartókat biztonságosan



TS249—UN—23AUG88

Az elektromos részegységek fel- vagy leszerelése közben történő leeséskor súlyosan megsérülhet. Használjon létrát vagy kezelőállványt minden szerelési hely eléréséhez. A szerelésnél használjon szilárd és biztonságos talapzatot és fogózkodót. Ne végezze a részegységek fel- vagy felszerelését nedves vagy fagyos körülmények között.

Az RTK bázisállomás toronyra vagy magas építményre történő felszerelését vagy karbantartását képzett ipari alpinista végezze.

A munkaeszközökön használt műholdvevő antenna tartórúd felszereléséhez vagy karbantartásához használjon megfelelő emelőberendezést és viselje a szükséges védőeszközöket. Az antenntartó nehéz és nehézkesen szerelhető. Amikor a szerelési felület nem érhető el a talajfelszínről vagy egy kezelő állványról, akkor a szerelést két személynek kell végezni.

DX,WW,RECEIVER-35-24AUG10

Az elektronikus kijelző helyes használata

Az elektronikus kijelzők másodlagos berendezések, melyek segítenek a kezelőnek a táblán végzett műveletekben, növelik a komfort érzetet, és szórakoztatást biztosítanak. A kijelzők a funkcionalitás széles választékát ajánlják, melyek többféle különböző géprendszer alkalmazásoknál használatos, és más másodlagos berendezésekkel együtt használható, úgymint a kézi elektronikus berendezések.

A másodlagos eszközök olyan eszközök, amelyekre nincs szükség az erőgép elsődleges funkcióinak végrehajtásához. Mindig a kezelő a felelős az erőgép biztonságos működtetéséért és irányításáért.

A munkagép üzemeltetése közbeni sérülések megelőzése érdekében:

- A kijelzőt a beszerelési utasítások szerint helyezze el. Bizonyosodjon meg róla, hogy a berendezés rögzítve van, és nem akadályozza a kezelőt a kilátásban, illetve nem zavarja a gép kezelő szerveit.
- Ne hagyja, hogy a kijelző elvonja a figyelmét. Mindig figyeljen oda arra, amit csinál. Figyeljen az erőgépre és annak környezetére.
- Ne módosítsa a beállításokat és ne használja a kijelző kezelőszerveinek hosszabb idejű működtetését igénylő funkciókat, amikor az erőgép mozgásban van. Az ilyen műveletek megkezdése előtt állítsa le a gépet egy biztonságos helyen, és kapcsolja parkolóállásba.
- Ne állítsa olyan magasra a hangerőt, hogy nem hallja a forgalom zaját vagy a megkülönböztető jelzéssel közlekedő járműveket.

A biztonságos működtetés érdekében előfordulhat, hogy a kijelző bizonyos funkciói le vannak tiltva mindaddig, amíg a gép mozgása nem korlátozott és/vagy nincs parkolóállásba kapcsolva. Ezen biztonsági funkció túlvezérlése megszegheti az ide vonatkozó törvényeket és kárt, súlyos sérülést, vagy halált okozhat.

A kijelző elérhető funkcióit az utasítások szerint használja, és kizárólag akkor, amikor ezt a körülmények biztonságosan lehetővé teszik. Mindig tartsa be a biztonságos vezetés szabályait, az állami, vagy helyi törvényeket és közlekedési előírásokat, amikor ilyen másodlagos berendezést használ.

DX,ELEC,DISPLAY-35-13JAN15

Irányítórendszerek biztonságos használata

Ne használja a navigációs rendszereket közúton. Közútra lépés előtt mindig kapcsolja ki (tiltsa le) a navigációs rendszereket. Közúti szállítás során soha ne kísérelje meg bekapcsolni a navigációs rendszert.

A navigációs rendszerek arra szolgálnak, hogy segítsenek a kezelőnek a kapcsolódó felhasználási esetekben végzett műveletek hatékonyabb végrehajtásában. Mindig a kezelő a felelős a gép útvonaláért és biztonságos működtetéséért. Az irányítórendszerek nem érzékelik és nem is kerülnek el automatikusan az akadályokkal vagy más járművekkel való ütközéseket.

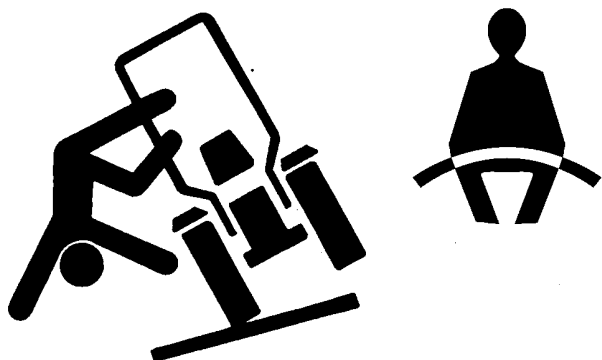
A navigációs rendszerek tartalmazzanak valamilyen alkalmazást, amely automatizálja a gép kormányzását. Ide tartozik többek között az AutoTrac, iTEC, AutoTrac kanyarautomatizálás, AutoTrac munkagép-irányítórendszer (passzív), AutoTrac Universal, AutoTrac vezérlőegység, AutoTrac RowSense és John Deere Machine Sync.

A kezelő és a nézelődők sérülésének elkerülése érdekében:

- Sohasse szálljon fel és ne szálljon le mozgó járműről.
- Ellenőrizze, hogy a gép, a munkaeszköz és az irányítórendszer megfelelően be vannak-e állítva.
 - Az iTEC, AutoTrac kanyar automatizálás vagy AutoTrac munkagép irányítórendszer (passzív) használata esetén ellenőrizze, hogy pontos táblahatárok lettek megadva.
 - Ha Gépszinkront használ, ellenőrizze azt, hogy a követő kiindulási pontja elegendő térrel van kalibrálva a gépek között.
- Legyen éber, és figyeljen a környezetre.
- Ha szükséges vegye át a kormánykerék irányítását, a táblán lévő veszélyek, bémészakodók, berendezések vagy más akadályok elkerülése céljából.
- Állítsa le az üzemeltetést, ha a rossz látási körülmények rontják a gép működtetését vagy az útvonalán lévő emberek vagy akadályok láthatóságát.
- A jármű sebességének megválasztásakor vegye figyelembe a táblaviszonyokat, a látási viszonyokat és a jármű összeállítását.

ch177nn,1660716404585-35-23MAY24

Használja megfelelően a biztonsági övet



TS1729—UN—24MAY13

Kerülje el a felboruló gép okozta súlyos, akár halálos sérülést.

Ez a gép borulásvédő kerettel van felszerelve (ROPS). HASZNÁLJA a biztonsági övet, amikor a borulásvédő keretet (ROPS) használja.

- Húzza meg a csatot, és húzza át a biztonsági övet a testén.
- Tolja be a csatot a rögzítő aljzatba. Figyeljen a kattánásra.
- Rántsa meg a biztonsági öv csatot, hogy megbizonyosodjon, az öv megfelelően van becsatolva.
- Igazítsa el a biztonsági övet a csípőjén.

Cserélje le a teljes biztonsági övet, ha a rögzítő csavarok, a tartók, az öv, vagy a visszacsévlő szerkezet sérültnek látszik.

Évente legalább egyszer vizsgálja meg a biztonsági övet. Vizsgálja meg a kötőelemek lazulását, az öv sérülését (elválását, kirojtosodását), illetve szokatlan kopását, elszíneződését, kidörzsölődését. Csak olyan cserealkatrészekre cserélje ki, amelyek megfelelnek a gép műszaki adataiban írtaknak.

DX,ROPS1-35-22AUG13

Álljon távol az adapter egységtől



ES 118 704

ES118704—UN—21MAR95

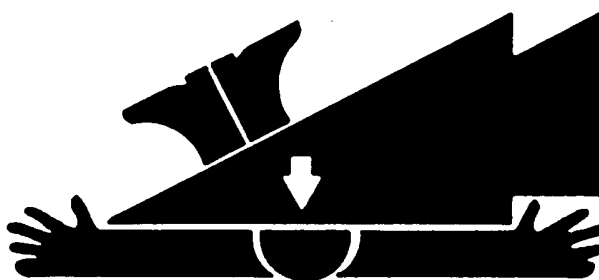
A kasza, a behordócsiga, a motolla és a behordógörgők

nem lehetnek teljes mértékben fedettek a munka során. Üzem közben ne álljon közel ezekhez az elemekhez. Mielőtt szervizelést vagy az eltömődés elhárítását végezne a gépen, kapcsolja ki a fő kuplungot, állítsa le a motort, és vegye ki a gyújtáskulcsot.

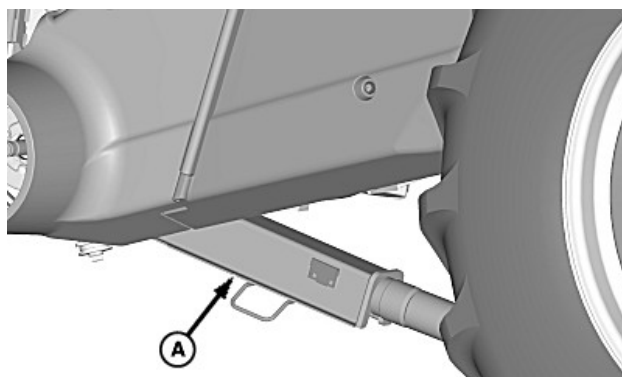
FX,CUT-35-21DEC90

A sorérzékelők tisztítása

⚠ VIGYÁZAT: Kerülje a balesetveszélyt. Állítsa LE a motort, működtesse a parkféket és vegye ki a kulcsot.



TS696—UN—21SEP89



H90891—UN—26FEB08

A—Biztonsági kitémasztó

Emelje fel az adaptert, és engedje le a biztonsági kitémasztót (A) a hidraulikus munkahenger szárára.

A sorérzékelőket naponta kell ellenőrizni, hogy tisztításuk szükséges-e. Ha az érzékelőkön sok anyag gyűlt össze, az megakadályozhatja a szabad mozgást és hátrányosan befolyásolhatja a teljesítményt. A sorérzékelők tisztításához távolítsa el a hulladékot az érzékelőkről és környékükről. Ellenőrizze az érzékelők akadálytalan mozgását.

Évente ellenőrizze az érzékelők perselyének és tengelyének túlzott kopását. Szükség esetén cserélje ki.

ch177nn,1687759031286-35-26JUN23

A traktor biztonságos üzemeltetése

Az alábbi egyszerű szabályok betartásával csökkentheti a balesetek kockázatát:

- Csak olyan munkákra használja a traktort, amire azt tervezték, azaz húzásra, tolásra, vontatásra, olyan különböző cserélhető munkaeszközök működtetésére és szállítására, amelyeket mezőgazdasági munkákra szántak.
- A kezelőnek szellemileg és fizikailag képesnek kell lennie arra, hogy a vezetőálláshoz és/vagy a kezelőszervekhez hozzáférjen és a gépet megfelelően és biztonságosan üzemeltesse.
- Soha ne üzemeltesse a gépet, ha nem tud figyelni, fáradt, vagy csökkentek a képességei. A gép megfelelő üzemeltetése teljes figyelmet és éberséget igényel.
- Ezt a traktort nem szabadidős járműnek tervezték.
- A traktor működtetése előtt olvassa el a jelen kezelői kézikönyvet, és tartsa be a kézikönyvben és a traktoron feltüntetett biztonsági utasításokat.
- Tartsa be a kezelői kézikönyvben a munkaeszközökhöz, például homlokrakodókhoz megadott használati és ballasztozási utasításokat.
- Kövesse a felszerelhető vagy vontatott munkaeszközök vagy gépek Kezelői utasításában megadott utasításokat. A traktor-gép vagy traktor-ptókocsi kombinációt kizárólag az összes utasítás betartásával üzemeltesse.
- A gép beindítása vagy működtetése előtt győződjön meg arról, hogy senki sem áll-e a gép és a munkaeszköz közelében vagy a munkaterületen.
- Tartózkodjon távol a hárompont-emelőtől vagy pótkocsi vonóhorogtól (ha van) azok vezérlése közben.
- Tartsa távol a kezét, lábát és ruházatát az összes hajtott alkatrésztől.

Vezetésre vonatkozó előírások

- Soha ne próbálkozzon mozgó traktorra fel-, illetve arról leszállni.
- Végezzen el minden szükséges betanítást a jármű üzemeltetését megelőzően.
- A gyerekeket és a munka elvégzéséhez nem szükséges személyzetet tartsa távol a traktortól és a munkaeszközöktől.
- Csak úgy közlekedjen a traktorral, hogy egy a John Deere által jóváhagyott ülésben ül a biztonsági övvel becsatolva.
- Tartson minden védőburkolatot/védőkoriátot a helyén.
- Használjon megfelelő hang- és látható jelzéseket, amikor közúton halad.
- Megállás előtt húzódjon le az út szélére.
- Csökkentse a sebességet, ha az egyes fékeket működteti, illetve egyenetlen talajon, vagy meredek

lejtőn, veszélyes hely közelében kanyarodik vagy dolgozik.

- A stabilitás csökken a csatlakoztatott munkaeszközök magasra emelt helyzetében.
- Közúti közlekedéskor kapcsolja össze a fékpedálokat.
- Szakaszosan fékezzen a fékpedállal, ha csúszós úton akar megállni.
- Tisztítsa rendszeresen a sárvédőket és a sárfogó lapokat ha fel vannak szerelve. Távolítsa el a szennyeződést középtátra való kihajtás előtt.

Fűtött és szellőztetett vezetőülés

- A túlmelegedett ülésfűtés égési sérülést vagy az ülés károsodását okozhatja. A az égési sérülések elkerülése érdekében legyen óvatos, ha az ülésfűtést hosszú ideig használja, különösen akkor, ha a kezelő nem érzi a hőmérséklet változását vagy a bőrön a fájdalmat. Ne helyezzen tárgyakat az ülésre, mint takaró, párna, huzat vagy hasonló dolgot, ami az ülésfűtés túlmelegedését okozhatja.

Terhek vontatása

- Legyen óvatos nehéz teher vontatásakor és megálláskor. A féktávolság a sebességgel és a vontatmány tömegével, valamint lejtőn megnő. A traktorhoz túl nehéz, vagy túl nagy sebességgel haladó, fékkel ellátott, vagy fék nélküli vontatmány miatt a kezelő elveszítheti a gép irányíthatóságát.
- Vegye figyelembe a munkaeszköz és a rakomány teljes tömegét.
- A hátraborulás elkerülése érdekében a vontatott munkaeszközt csak az erre a célra jóváhagyott vonószerkezetre csatlakoztassa.

Parkolás és a traktor elhagyása

- Leszerelés előtt zárja le az SCV-ke, csatlakoztassa le a TLT-t, állítsa le a motort, süllyessze le a munkaeszközöket a talajra, helyezze a munkaeszköz vezérlőket semleges helyzetbe és biztonságosan kapcsolja be a parkoló rendszert, beleértve a parkféket és parkzárat. Továbbá, ha a traktort felügyelet nélkül hagyta, vegye ki a kulcsot.
- A sebességváltó sebességben hagyása kikapcsolt motornál NEM akadályozza meg a traktor elmozgását.
- Soha ne menjen működő TLT vagy munkaeszköz közelébe.
- A gép szervizelése előtt várja meg, hogy minden mozgó alkatrész megálljon.

Gyakori balesetek

A nem biztonságos vagy nem rendeltetésszerű használat balesethez vezethet. Figyeljen a traktor működtetése közben előforduló veszélyekre.

A traktorral kapcsolatos leggyakoribb balesetek:

- A traktor felborulása
- Ütközés más gépjárművel
- Helytelen motorindítási módszer
- Beakadás a TLT-tengelybe
- Leesés a traktorról
- Törés, becsípődés a munkagép csatlakoztatásakor

DX,WW,TRACTOR-35-08MAY19

Munkagép-automatizálási rendszerek biztonságos használata



PC13793—UN—25MAY11

Ne használja a munkagép-automatizálási rendszereket közúton! Közútra lépés előtt mindig kapcsolja ki (tiltsa le) a munkagép-automatizálási rendszereket! Közúti szállítás során sohase kísérelje meg bekapcsolni (aktiválni) a munkagép-automatizálási rendszert!

A munkagép-automatizálási rendszer arra szolgál, hogy segítsen a kezelőnek a táblán végzett műveletek hatékonyabb végrehajtásában. A kezelő mindig felelős a gép útvonalaért.

A munkagép-automatizálási rendszerekhez tartozik bármilyen alkalmazás, amely automatizálja a munkagép mozgását. Ide tartozik többek között az iGrade és az Aktív munkagép-irányítás is.

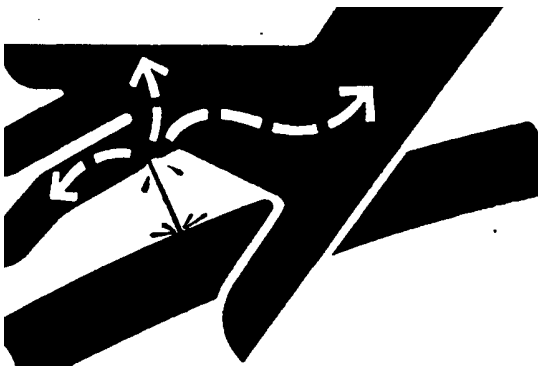
A kezelő és a nézelődők sérülésének elkerülése érdekében:

- Ellenőrizze, hogy a gép, a munkagép és az automatizálási rendszer megfelelően be vannak-e állítva.
- Legyen éber, és figyeljen a környezetre.
- Ha szükséges vegye át a gép irányítását, a táblán lévő veszélyek, bémészködők, berendezések vagy más akadályok elkerülése céljából.

- Állítsa le az üzemeltetést, ha a rossz látási körülmények rontják a gép működtetését vagy az útvonalán lévő emberek vagy akadályok láthatóságát.

ch177nn,1685614057170-35-01JUN23

Óvakodjon a nagynyomású folyadékoktól



X9811—UN—23AUG88

Vizsgálja át a hidraulika tömlőket időszakosan – legalább évente szivárgás – szivárgás, gyűrődés, vágás, repedés, kopás, kitüremkedés, korrózió, kilátszó fémszövet vagy kopás esetleg sérülés bármilyen nyoma után.

Cserélje ki a kopott vagy sérült tömlőket azonnal John Deere által jóváhagyott cserealkatrészekre.

A nyomás alatt kilövellő folyadék a bőr alá kerülve komoly sérülést okozhat.

Kerülje a veszélyt a nyomás csökkentésével, mielőtt szétcsatlakoztatja a hidraulika, vagy egyéb csöveket. A nyomás rákapcsolása előtt húzzon meg minden csatlakozót.

A szivárgást egy darab kartonpapírral keresse. Védje kezét és testét a nagynyomású folyadék ellen.

Ha baleset következik be, azonnal forduljon orvoshoz. A bőr alá hatolt folyadékot néhány órán belül sebészetileg el kell távolítani, mert üszkösödést okozhat. Azoknak az orvosoknak, akik nem ismerik az ilyen balesetek ellátásának a módját, megbízható orvosi forráshoz kell fordulniuk. Ezek az információk rendelkezésre állnak angol nyelven a Deere & Company Orvosi Szolgálatánál, Molinban (Illinois állam, U.S.A.), ha hívja a 1-800-822-8262 vagy +1 309-748-5636 számot.

DX,FLUID-35-12OCT11

Olvassa el az ISOBUS vezérlőegységek kezelési utasításait

A GreenStar alkalmazások mellett ez a kijelző bármely olyan ISOBUS vezérlőegység kijelzőjeként is használható, mely megfelel az ISO 11783 szabványnak. A kijelző képes az ISOBUS munkagépek vezérlésére is. Amikor ilyen módon használja, a kijelzőn megjelenő

információkat és vezérlési funkciókat az ISOBUS vezérlőegység biztosítja, az ISOBUS vezérlőegység gyártójának felelősségi körébe tartoznak.

Ezen funkciók némelyike veszélyt jelenthet a gépkezelőre, vagy a környezetben tartózkodók számára. Olvassa el az ISOBUS vezérlőegység gyártója által kiadott kezelési utasítást és a munkagép használata előtt kövesse a kezelési utasításban, illetve a munkagépen talált biztonsági előírásokat.

MEGJEGYZÉS: Az ISOBUS az ISO 11783-as szabványra utal.

DX,WW,ISOBUS(T)-35-04APR22

Előzze meg a tolatási baleseteket



PC10857XW—UN—15APR13

Mielőtt a géppel megindulna, győződjön meg róla, hogy senki sem tartózkodik a gép útjában. A legjobb kilátás érdekében forduljon hátra és figyelje közvetlenül az utat. Kérje egy jelző személy segítségét tolatáskor, ha a kilátás akadályozott vagy az útvonal közvetlen közelsége miatt nem látható.

Ne bízsa a kamerára annak meghatározását, hogy van-e valaki vagy valami a gép háta mögött. Ezen rendszerek használatát sok tényező befolyásolhatja, beleértve a gyakorlatot, a környezeti körülményeket és a kamera hatósugarát.

DX,AVOID,BACKOVER,ACCIDENTS-35-30AUG10

Áramütés és tűz megelőzése



PC12631—UN—04JUN10

Az akkumulátorról működő berendezések és más elektromos áramforrások rövidzárlat esetén áramütést, szikrákat vagy ívkisülést okozhatnak. Az elektromos rövidzárlat során az áramkörök égéseket okozó, vagy anyagokat meggyújtó vagy megolvasztó hőmérsékletekre melegedhetnek.

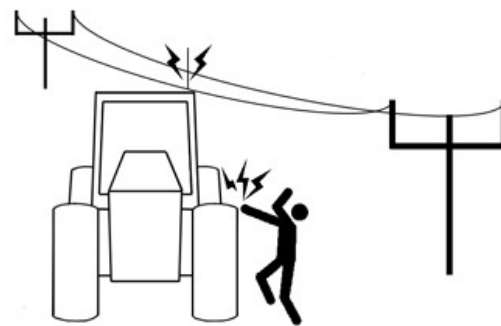
Az áramütés, égések okozta sérülések vagy a potenciális tűzveszély megelőzése érdekében mindig válassza le az akkumulátort vagy más áramforrást a berendezésről annak szervizelése vagy üzembe helyezése előtt:

- Vegye le az akkumulátor földkábelének (negatív (–) érintkező) saruját.
- Válassza le és vegye ki az akkumulátort.
- Kapcsolja ki a főakkumulátort és az egyéb áramforrásokat.
- Húzza ki az elektromos áramforrást a berendezésből.

Elektromos berendezések szerelésénél szigorúan tartsa be helyi szabványokat és rendelkezéseket.

HC94949.0000487-35-27JAN14

Kerülje az elektromos távvezetéseket



PC13658—UN—08NOV11

A gép antennája a magassága miatt elérheti az

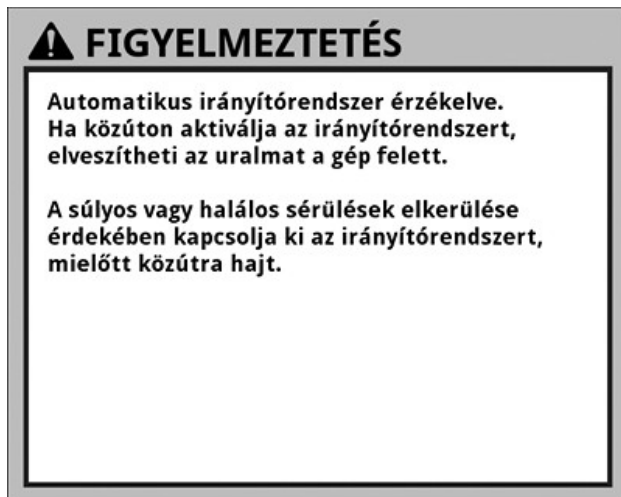
alacsonyan kifeszített villanyvezetékeket. Kerülje az elektromos áramütés okozta sérülést:

- Maradjon távol a mélyen belógó elektromos vezetékektől a gép üzemeltetése vagy szállítása közben.

HC94949,0000488-35-24JAN14

Biztonsági jelzések

Biztonsági figyelmeztetés - AutoTrac észlelve

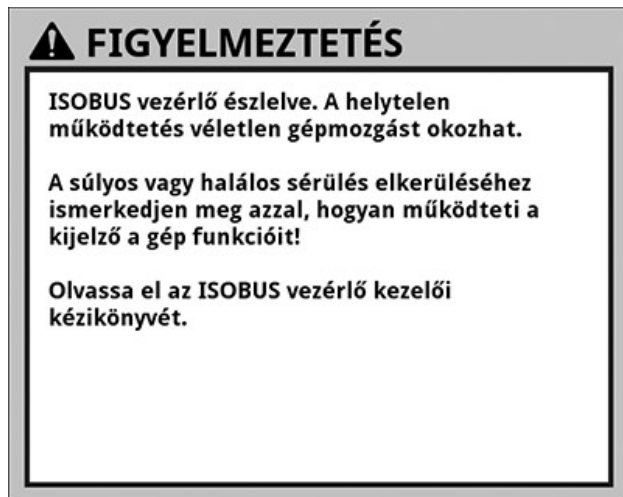


PC27620—35—23APR20

Ez az üzenet az automatikus irányítórendszerrel szerelt gépek beindításakor jelenik meg.

ch177nn,1685614175290-35-01JUN23

Biztonsági figyelmeztetés – ISOBUS vezérlőegység

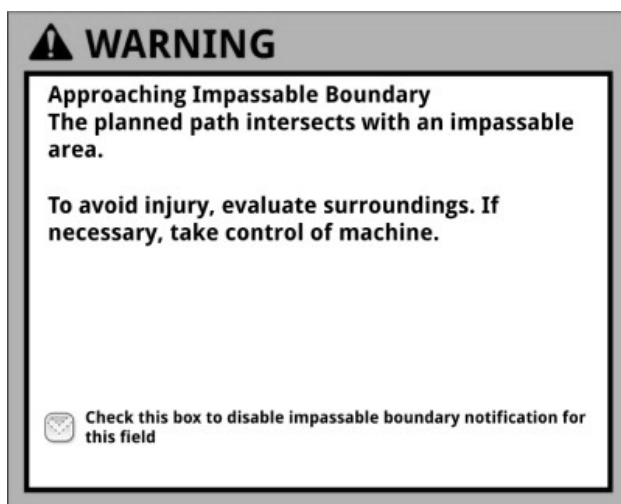


PC27622—35—11MAR20

Ez az üzenet jelenik meg, amikor a rendszer ISOBUS vezérlőegységet érzékel. További tájékoztatáshoz használja útmutatóul a Biztonság című fejezet ISOBUS vezérlőegységek kezelési utasításai részét.

AL70325,0000563-35-21OCT22

Biztonsági figyelmeztetés – Áthatolhatatlan határ



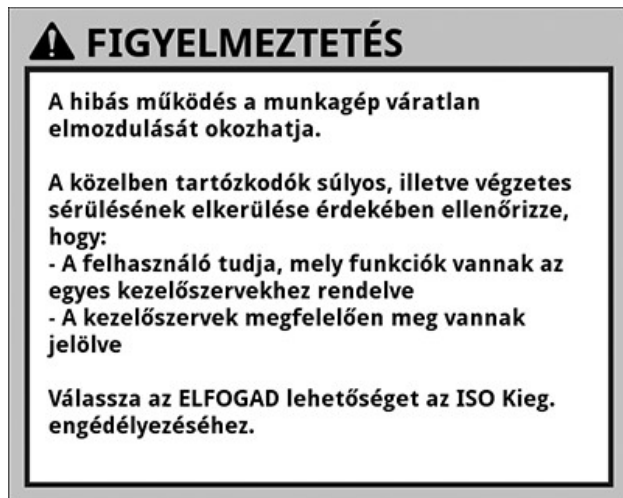
PC661534—UN—01FEB25

AutoTrac forduló automatizálás

Ez az üzenet akkor jelenik meg, ha a gép útvonala egy nem átjárható határt keresztez, miközben az AutoTrac forduló automatizálás aktív.

ch177nn,1738560303121-35-02FEB25

Biztonsági figyelmeztetés – ISO Aux nem megfelelő működés



PC27623—35—11MAR20

Ez az üzenet akkor jelenik meg, ha a kezelő kézzel engedélyezi az ISO Aux kezelőszervet.

AL70325,0000564-35-21OCT22

Biztonsági figyelmeztetés – ISO Aux konfiguráció

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Az ISO kieg. konfiguráció megváltozott. Menjen a Kezelőszervek beállítása oldalra a konfiguráció áttekintéséhez.

A hibás működés a munkagép váratlan elmozdulását okozhatja.
A közelben tartózkodók súlyos, illetve végzetes sérülésének elkerülése érdekében ellenőrizze, hogy:

- A felhasználó tudja, mely funkciók vannak az egyes kezelőszervekhez rendelve
- A kezelőszervek megfelelően meg vannak jelölve

PC27624—35—11MAR20

Ez az üzenet jelenik meg, amikor a rendszer ISOBUS vezérlőegységet érzékel ISO Aux funkcióval, vagy az ISO Aux vezérlés konfigurációja a futtatási idő alatt módosítva lett. Például egy további bemenet vagy munkagép lett hozzáadva.

AL70325,0000565-35-21OCT22

Biztonsági figyelmeztetés – Szoftvertelepítés

⚠ VIGYÁZAT

A szoftvertelepítés során:

- Minden alkalmazás leáll
- Nem jelennek meg rendszerüzenetek

A sérülések megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a gép a telepítés során végig parkolóállásban legyen és az elektromos tápellátás folyamatosan be legyen kapcsolva.

PC27626—35—11MAR20

Ez az üzenet egy szoftvertelepítés megkezdésekor jelenik meg.

AL70325,0000567-35-21OCT22

Biztonsági figyelmeztetés - A rendszer újraindítása

⚠ VIGYÁZAT

A rendszer újraindításakor:

- Az alkalmazások figyelmeztetés nélkül leállnak
- Nem jelennek meg rendszerüzenetek

A sérüléseket megelőzőleg a gép legyen parkoló fokozatban újraindításkor.

Válassza: ELFOGAD az újraindítás megkezdéséhez.

PC27625—35—11MAR20

Ez az üzenet akkor jelenik meg, amikor a kijelző a rendszer újraindítását igénylő hibát észlel.

AL70325,0000566-35-21OCT22

Biztonsági óvatosság – Rendszer-visszaállítás

⚠ VIGYÁZAT

A rendszer-visszaállítás során:

- Minden alkalmazás leáll
- Nem jelennek meg rendszerüzenetek

A sérülések megelőzése érdekében ügyeljen arra, hogy a gép a rendszer-visszaállítás során végig parkolóállásban legyen és az elektromos tápellátás folyamatosan be legyen kapcsolva.

PC19763—35—07JUL14

MEGJEGYZÉS: A Rendszer visszaállítása nem elérhető a 10.5.230-89 vagy újabb szoftververziókban. A szoftver előző verzióiban ez az üzenet khmer és ukrán nyelven nincs megjelenítve.

Ez az üzenet egy rendszer-visszaállítás megkezdésekor jelenik meg.

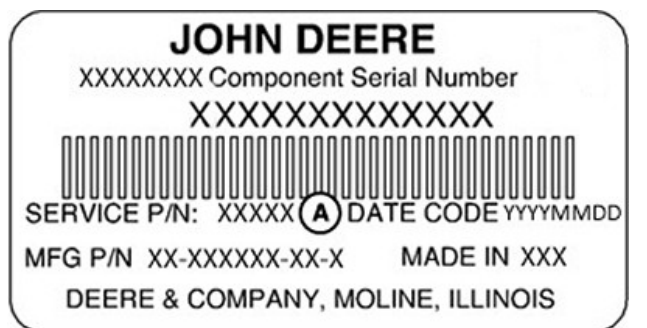
HC94949,00003A9-35-25APR17

Szabályozói információ

Dátumkód azonosítása

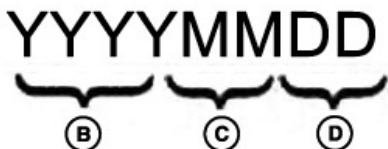
A termékcímkén a dátumkód a következő módszerek egyikével van feltüntetve:

1. módszer



PC28833—UN—11OCT22

Termékcímke 1. módszer



PC25149—UN—20DEC17

Dátumkód 1. módszer

A—Dátumkód (gyártás időpontja)

B—Gyártás éve

C—Gyártás hónapja

D—Gyártás napja

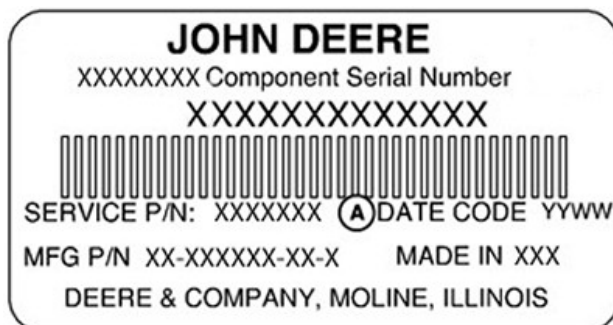
A gyártás dátumát a termékcímkén található dátumkód (A) segítségével azonosíthatja. Az "YYYY" (B) a gyártás évét jelöli; az "MM" (C) a gyártás hónapját jelöli; a "DD" (D) a gyártás napját adja meg.

MEGJEGYZÉS: A gyártás hónapjának száma 01–12 közötti lehet.

A gyártási nap száma 01–31 között mozog.

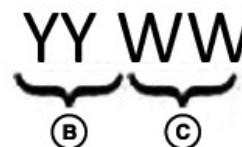
Dátumkód		
YYYY	Gyártás éve	Példa: 2011, 2012, 2013....
MM	Gyártás hónapjának száma a gyártás évén belül	Példa: 01, 02, 03...12
DD	A gyártás napjának száma a gyártás hónapján belül	Példa: 01, 02, 03...31

2. módszer



PC28834—UN—11OCT22

Termékcímke 2. módszer



PC26494—UN—08NOV18

Dátumkód 2. módszer

A—Dátumkód (gyártás időpontja)

B—Gyártás éve

C—Gyártás hete

A gyártás dátumát a termékcímkén található dátumkód (A) segítségével azonosíthatja. Az "YY" (B) a gyártás évének utolsó két számjegyét jelöli; a "WW" (C) a gyártás hetének számát jelöli az adott naptári éven belül.

MEGJEGYZÉS: A gyártás hetének száma 01-52 közötti lehet.

Dátumkód		
YY	Gyártás éve	Példa: 11, 12, 13....
WW	A gyártás hetének száma a gyártás évén belül	Példa: 01, 02, 03...52

AL70325,000052D-35-11OCT22

A Szövetségi Kommunikációs Bizottság figyelmeztetése

John Deere 10.4" monitor és 4600 processzor

Ezeket az eszközöket a John Deere Ag Management Solutions által szállított állapotban kell működtetni. Az eszközökön a John Deere Ag Management Solutions kifejezett írásos engedélye nélkül végzett bármilyen változtatás vagy módosítás a felhasználó működtetési engedélyeinek érvénytelenítését eredményezheti.

Ez az eszköz megfelel az FCC szabályok 15. részének. Az üzemeltetésnek az alábbi két feltételt kell teljesítenie:

- (1) Az eszköz nem okozhat káros interferenciát, és
- (2) az eszköz el kell fogadjon minden interferenciát, beleértve a nem kívánt működést okozót is.

Ez a berendezés az elvégzett vizsgálatok szerint megfelel az FCC szabályok 15. részében meghatározott B osztályú digitális készülékekre vonatkozó határértékeknek. Ezek a határértékek azt a célt szolgálják, hogy megfelelő védelmet biztosítsanak a

káros interferencia ellen lakóterületen való telepítésnél. Ez a berendezés rádiófrekvenciát állít elő, használ és sugároz, ami az utasításoknak nem megfelelő telepítés és használat esetén káros interferenciát okozhat a rádiós kommunikációban. Azonban, semmilyen garancia nincs arra, hogy egy adott telepítésnél nem jelentkezik interferencia. Amennyiben ez a berendezés károsan zavarja a rádió vagy TV vételt, ami a berendezés ki- és bekapcsolásával határozható meg, a felhasználónak a következő intézkedések valamelyikével meg kell próbálnia az interferencia megszüntetését:

- Végezze el a vevőantenna újratájolását vagy áthelyezését.
- Növelje a berendezés és a vevő közötti elkülönítést.
- A berendezést ne ahhoz az áramköri csatlakozóhoz csatlakoztassa, amelyhez a vevőt csatlakoztatta.
- Forduljon segítségért a kereskedőhöz vagy egy tapasztalt rádió-/TV-szerelőhöz.

AL70325,00006A3-35-03AUG21

Eurázsiai Gazdasági Unió – EAC

Eurasian Economic Union - EAC

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

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

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

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

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

For technical support, please contact your dealer.



PC25151—UN—20DEC17

Евразийский экономический союз (ЕАЭС)

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

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

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

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

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

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



PC25152—UN—20DEC17
AL70325,0000518-35-15NOV18

Eurázsiai Gazdasági Unió – EAC

Eurasian Economic Union - EAC

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

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

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

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

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

For technical support, please contact your dealer.



Евразийский экономический союз (ЕАЭС)

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

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

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

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

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

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



Eurázsiai Gazdasági Unió – 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^{Plus} processzor EAC angol nyelven

PC29166—UN—31JUL23

Евразийский Экономический Союз

Информация о продукции, имеющей знак соответствия требованиям технических регламентов ЕАЭС

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

Продукт: Процессор G5/G5Plus

Модель: G5CS

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

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

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

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



G5/G5^{Plus} processzor EAC orosz nyelven

PC29172—UN—31JUL23

Еуразиялық экономикалық одақ

ЕАЭО техникалық шарттарының талаптарына сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

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

Өнім: G5/G5Plus Процессоры

Үлгі: G5CS

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

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

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

Техникалық қолдау алу үшін дилерге хабрласыңыз.



Eurázsiai Gazdasági Unió – 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 kijelző EAC angol nyelven

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 kijelző EAC orosz nyelven

PC29173—UN—31JUL23

Еуразиялық экономикалық одақ

ЕАЭО техникалық шарттарының талаптарына сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

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

Өнім: G5 дисплейі

Үлгі: G510

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

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

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

Техникалық қолдау алу үшін дилерге хабрласыңыз.



Eurázsiai Gazdasági Unió – 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^{Plus} kijelző EAC angol nyelven

PC29168—UN—31JUL23

Евразийский Экономический Союз

Информация о продукции, имеющей знак соответствия требованиям технических регламентов ЕАЭС

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

Продукт: Дисплей G5Plus

Модель: G512

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

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

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

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



G5^{Plus} kijelző EAC orosz nyelven

PC29174—UN—31JUL23

Еуразиялық экономикалық одақ

ЕАЭО техникалық шарттарының талаптарына сәйкестік белгісі бар өнімдер туралы ақпарат

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

Өнім: G5Plus Дисплей

Үлгі: G512

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

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

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

Техникалық қолдау алу үшін дилерге хабрласыңыз.



EU megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék neve: John Deere 4100 kijelző, John Deere 4200 kijelző

Típus(ok): GUVS, FOGÍNY

megfelel(nek) a következő irányelvek összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

IRÁNYELV	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó irányelv	2014/30/EU	Az irányelv II. melléklete

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN ISO 14982:2009

Annak a személynek a neve és címe, aki az Európai Közösségben felelős a műszaki felépítésre vonatkozó dokumentáció összeállításáért:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Ügyféltámogatás

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, Iowa, USA

Nyilatkozat kiadásának dátuma: 2021. április 12.

Gyártó egység: Deere & Company, Moline, IL, USA

Név: Scott Torgerson

Cím: Delivery Manager Electronic Hardware



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751441597202-35-02JUL25

EU megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék neve: 4600-as processzor

Típus(ok): 4600, 4600 Premium kiszolgáló, GUPS

megfelel(nek) a következő irányelvek összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

IRÁNYELV	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó irányelv	EMC 2014/30/EU	Az irányelv II. melléklete

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN ISO 14982:2009

Annak a személynek a neve és címe, aki az Európai Közösségben felelős a műszaki felépítésre vonatkozó dokumentáció összeállításáért:

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

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, Iowa, USA

Nyilatkozat kiadásának dátuma: 2021. április 12.

Gyártó egység: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Név: Scott Torgerson

Cím: Delivery Manager Electronic Hardware



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751446934502-35-02JUL25

EU megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék neve: John Deere 8.4" monitor

Típus(ok): John Deere 8.4" monitor, John Deere 8.4" monitor F9 színes, G408

megfelel(nek) a következő irányelvek összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

IRÁNYELV	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó irányelv	2014/30/EU	Az irányelv II. melléklete

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN ISO 14982:2009

EN 13309: 2010-07

Annak a személynek a neve és címe, aki az Európai Közösségben felelős a műszaki felépítésre vonatkozó dokumentáció összeállításáért:

John Deere Walldorf GmbH & Co. KG

Ügyféltámogatás

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf

EUConformity@JohnDeere.com

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, Iowa, USA

Nyilatkozat kiadásának dátuma: 2021. április 12.

Gyártó egység: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Név: Scott Torgerson

Cím: Delivery Manager Electronic Hardware



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751447098524-35-02JUL25

EU megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék neve: John Deere 10,4" monitor

Típus(ok): 10,4" kijelző, Kijelző JD 10,4" monitor, G410

megfelel(nek) a következő irányelvek összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

IRÁNYELV	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó irányelv	2014/30/EU	Az irányelv II. melléklete

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN ISO 14982:2009

Annak a személynek a neve és címe, aki az Európai Közösségben felelős a műszaki felépítésre vonatkozó dokumentáció összeállításáért:

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

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, Iowa, USA

Nyilatkozat kiadásának dátuma: 2021. április 12.

Gyártó egység: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Név: Scott Torgerson

Cím: Delivery Manager Electronic Hardware



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751447261781-35-02JUL25

EU megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék neve: G5/G5^{Plus} processzor G5/G5 Plus processzor

Típus(ok): G5CS

megfelel(nek) a következő irányelvek összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

IRÁNYELV	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó irányelv	2014/30/EU	Az irányelv II. melléklete
Veszélyes anyagok korlátozása	2011/65/EU	Az irányelv 7. cikke

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN 55.032
EN 55.024
EN55035
EN ISO 14.982

Annak a személynek a neve és címe, aki az Európai Közösségben felelős a műszaki felépítésre vonatkozó dokumentáció összeállításáért:

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

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, IA

Nyilatkozat kiadásának dátuma: 2022. november 28.

Gyártó egység: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Név: Eric Rains

Cím: Global Electronic Hardware Engineering Manager



DXCE01—UN—28APR09
ZIDXK1X,1751460675034-35-02JUL25

EU megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék neve: G5 kijelző

Típus(ok): G510

megfelel(nek) a következő irányelvek összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

IRÁNYELV	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Veszélyes anyagok korlátozása	2011/65/EU	Az irányelv 7. cikkelye
Elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó irányelv	2014/30/EU	Az irányelv II. melléklete

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

Annak a személynek a neve és címe, aki az Európai Közösségben felelős a műszaki felépítésre vonatkozó dokumentáció összeállításáért:

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

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, IA

Nyilatkozat kiadásának dátuma: 2022. november 28.

Gyártóegység: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Név: Eric Rains

Beosztás: Globális elektronikai hardvertechnikai mérnöki vezető



DXCE01—UN—28APR09
ct47125,1669663196089-35-01DEC22

EU megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék neve: G5^{Plus} kijelző

Típus(ok): G512

megfelel(nek) a következő irányelvek összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

IRÁNYELV	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Veszélyes anyagok korlátozása	2011/65/EU	Az irányelv 7. cikkelye
Elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó irányelv	2014/30/EU	Az irányelv II. melléklete

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN 55032
EN 55024
EN 55035
EN ISO 14982

Annak a személynek a neve és címe, aki az Európai Közösségben felelős a műszaki felépítésre vonatkozó dokumentáció összeállításáért:

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

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, IA

Nyilatkozat kiadásának dátuma: 2022. november 28.

Gyártóegység: Deere & Company, Moline, IL, 61265

Név: Eric Rains

Beosztás: Globális elektronikai hardvertechnikai mérnöki vezető



DXCE01—UN—28APR09
ct47125,1669663208606-35-01DEC22

Egyesült Királyság – megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék: John Deere 4100 kijelző, John Deere 4200 kijelző

Típus(ok): GUVS, FOGÍNY

megfelel(nek) a következő egyesült királyságbeli előírások összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

ELŐÍRÁS	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Elektromágneses kompatibilitásra vonatkozó előírások	S.I. 2016 / 1091	2. ütemezés, A. modul

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN ISO 14982:2009

EN55032

A műszaki dokumentáció összeállításáért felelős személy neve és címe:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Egyesült Királyság
EUConformity@JohnDeere.com

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, Iowa, USA

Nyilatkozat kiadásának dátuma: 2021. április 13.

Név: Scott Torgerson

Gyártó egység: Deere & Company, Moline, IL, USA

Cím: Delivery Manager Electronic Hardware

Mezőgazdasági és környezetápolás-technikai termékek importőre: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Egyesült Királyság

Erdészeti termékek importőre: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Egyesült Királyság

Építőipari gép importőr: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Egyesült Királyság



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448090041-35-02JUL25

Egyesült Királyság – megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék: 4600-as processzor

Típus(ok): 4600, 4600 Premium kiszolgáló, GUPS

megfelel(nek) a következő egyesült királyságbeli előírások összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

ELŐÍRÁS	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Elektromágneses kompatibilitásra vonatkozó előírások	S.I. 2016 / 1091	2. ütemezés, A. modul

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN ISO 14982:2009

A műszaki dokumentáció összeállításáért felelős személy neve és címe:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Egyesült Királyság
EUConformity@JohnDeere.com

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, Iowa, USA

Nyilatkozat kiadásának dátuma: 2021. április 13.

Név: Scott Torgerson

Gyártó egység: Deere & Company, Moline, IL, USA

Cím: Delivery Manager Electronic Hardware

Mezőgazdasági és környezetápolás-technikai termékek importőre: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Egyesült Királyság

Erdészeti termékek importőre: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Egyesült Királyság

Építőipari gép importőr: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Egyesült Királyság



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448196363-35-02JUL25

Egyesült Királyság – megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék: John Deere 8.4" monitor

Típus(ok): John Deere 8.4" monitor, John Deere 8.4" monitor F9 színes, G408

megfelel(nek) a következő egyesült királyságbeli előírások összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

ELŐÍRÁS	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Elektromágneses kompatibilitásra vonatkozó előírások	S.I. 2016 / 1091	2. ütemezés, A. modul

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN ISO 14982: 2009

EN 13309: 2010-07

A műszaki dokumentáció összeállításáért felelős személy neve és címe:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Egyesült Királyság
EUConformity@JohnDeere.com

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, Iowa, USA

Nyilatkozat kiadásának dátuma: 2021. április 12.

Név: Scott Torgerson

Gyártó egység: Deere & Company, Moline, IL 61265

Cím: Delivery Manager Electronic Hardware

Mezőgazdasági és környezetápolás-technikai termékek importőre: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Egyesült Királyság

Erdészeti termékek importőre: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Egyesült Királyság

Építőipari gép importőr: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Egyesült Királyság



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751448296271-35-02JUL25

Egyesült Királyság – megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék: John Deere 10,4" monitor

Típus(ok): 10,4" kijelző, Kijelző JD 10,4" monitor, G410

megfelel(nek) a következő egyesült királyságbeli előírások összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

ELŐÍRÁS	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Elektromágneses kompatibilitásra vonatkozó előírások	S.I. 2016 / 1091	2. ütemezés, A. modul

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN ISO 14982:2009

A műszaki dokumentáció összeállításáért felelős személy neve és címe:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Egyesült Királyság
EUConformity@JohnDeere.com

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, Iowa, USA

Nyilatkozat kiadásának dátuma: 2021. április 15.

Név: Scott Torgerson

Gyártó egység: Deere & Company, Moline, IL, USA

Cím: Delivery Manager Electronic Hardware

Mezőgazdasági és környezetápolás-technikai termékek importőre: John Deere Ltd., Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Egyesült Királyság

Erdészeti termékek importőre: John Deere Forestry Ltd., Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Egyesült Királyság

Építőipari gép importőr: Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Egyesült Királyság



RXA0179545—UN—16APR21
ZIDXK1X,1751450330329-35-02JUL25

Egyesült Királyság – megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék: G5/G5^{Plus} processzor G5/G5 Plus processzor**Típus(ok):** G5CS

megfelel(nek) a következő egyesült királyságbeli előírások összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

ELŐÍRÁS	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Elektromágneses kompatibilitásra vonatkozó előírások	S.I. 2016 / 1091	2. ütemezés, A. modul
Az egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való használatának korlátozására vonatkozó rendeletek	S.I. 2012 / 3032	2. rész, 12. fejezet

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN ISO 14982
ISO 13766-1EN55032
EN55024
EN55035

A műszaki dokumentáció összeállításáért felelős személy neve és címe:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Egyesült Királyság
EUConformity@JohnDeere.com

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, Iowa, USA**Nyilatkozat kiadásának dátuma:** 2022. november 28.**Név:** Eric Rains**Gyártó egység:** Deere & Company, Moline, IL 61265**Cím:** Global Electronic Hardware Manager**Mezőgazdasági és környezetápolás-technikai termékek importőre:** John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Egyesült Királyság**Erdészeti termékek importőre:** John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Egyesült Királyság**Építőipari gép importőr:** Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Egyesült KirályságRXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1751554708149-35-03JUL25

Egyesült Királyság – megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék: G5 kijelző**Típus(ok):** G510

megfelel(nek) a következő egyesült királyságbeli előírások összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

ELŐÍRÁS	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Elektromágneses kompatibilitásra vonatkozó előírások	S.I. 2016/1091	2. ütemezés, A. modul
Bizonyos veszélyes anyagok használatának korlátozása az elektromos és elektronikus berendezésekben szabályozás	S.I. 2012/3032	2. rész, 12. fejezet

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN55032
EN55024
EN55035
EN ISO 14982

A műszaki dokumentáció összeállításáért felelős személy neve és címe:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Egyesült Királyság
EUConformity@JohnDeere.com

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, Iowa, USA**Nyilatkozat kiadásának dátuma:** 2022. november 28.**Név:** Eric Rains**Gyártóegység:** Deere & Company, Moline, IL 61265**Beosztás:** Global Electronic Hardware Manager**Mezőgazdasági és környezetápolás-technikai termékek importőre:** John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Egyesült Királyság**Erdészeti termékek importőre:** John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Egyesült Királyság**Építőipari gép importőr:** Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Egyesült KirályságRXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1669663251172-35-01DEC22

Egyesült Királyság – megfelelési nyilatkozat

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

Alulírott, ezennel kijelentem, hogy a

Termék: G5^{Plus} kijelző**Típus(ok):** G512

megfelel(nek) a következő egyesült királyságbeli előírások összes vonatkozó rendelkezésének és alapvető követelményeinek:

ELŐÍRÁS	SZÁM	TANÚSÍTÁSI MÓDSZER
Elektromágneses kompatibilitásra vonatkozó előírások	S.I. 2016/1091	2. ütemezés, A. modul
Bizonyos veszélyes anyagok használatának korlátozása az elektromos és elektronikus berendezésekben szabályozás	S.I. 2012/3032	2. rész, 12. fejezet

A termék megfelel a következő szabványoknak, és/vagy egyéb normatív dokumentumoknak:

EN ISO 14982
ISO 13766-1EN55032
EN55024
EN55035

A műszaki dokumentáció összeállításáért felelős személy neve és címe:

John Deere Ltd.
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Egyesült Királyság
EUConformity@JohnDeere.com

Ezt a megfelelési nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állította ki.

Nyilatkozat kiadásának helye: Urbandale, Iowa, USA**Nyilatkozat kiadásának dátuma:** 2022. november 28.**Gyártóegység:** Deere & Company, Moline, IL 61265**Név:** Eric Rains**Beosztás:** Global Electronic Hardware Manager**Mezőgazdasági és környezetápolás-technikai termékek importőre:** John Deere Ltd- Harby Road, Langar, Nottinghamshire, NG13 9HT, Egyesült Királyság**Erdészeti termékek importőre:** John Deere Forestry Ltd- Carlisle Airport Industrial Estate, Carlisle, Cumbria, CA6 4NW, Egyesült Királyság**Építőipari gép importőr:** Wirtgen Limited, Wirtgen Group House, Overfield Park, Godfrey Drive, Newark, Nottinghamshire, NG24 2UA, Egyesült KirályságRXA0179545—UN—16APR21
ct47125,1669663290093-35-01DEC22

Kijelző bemutatása

Súgó a képernyőn



PC15300—UN—19MAR13

Súgóközpont alkalmazás és Információ gomb

A Súgóközpont a nyomtatott Kezelési utasítás kiegészítése. Működtetés előtt olvassa el a Kezelői kézikönyvet.

Navigálás a Súgóközponthoz

1. Válassza ki a Menü-t
2. Válassza ki a Rendszer fület.
3. Válassza ki a Súgóközpont alkalmazást.

DX,PC,INTRO,HELP-35-17DEC15

4. generációs CommandCenter

A John Deere 4. generációs CommandCenter kijelző a maximális felhasználhatóságra és termelékenységre lett tervezve. Egy szoftveres rendszer biztosítja az egységességet, míg a hardver különböző ártartományokat és funkcionalitást tesz lehetővé. A CommandCenter kijelző a CommandARM-hoz van csatlakoztatva. 7, 8,4 és 10 collos kijelző választható.

MEGJEGYZÉS: A 4. generációs CommandCenter szoftvere a processzoron található, nem a kijelzőn.

4100 CommandCenter (7 collos)



PC17356—UN—03DEC13

4100 CommandCenter

- A gyorsbillentyű érintőgombokat ki kell bontani a megtekintéshez.

4200 CommandCenter (8,4 collos) és 4600 CommandCenter (10 collos)



PC17355—UN—03DEC13

4200 és 4600 CommandCenter

- A címsor a jelenleg megjelenített futtatási oldalt mutatja
- A Nagy állapot központ több információt ad
- A gyorsbillentyű érintőgombok mindig láthatók.

ch177nn,1685614419187-35-01JUN23

4. generációs CommandCenter processzor

A 4. generációs CommandCenter szoftver a kijelzőtől külön található processzoron fut.

MEGJEGYZÉS: Az egyes processzorok adatai listázva vannak. A gép konfigurációjától függően egyes funkciók esetleg nem elérhetők.

- Az üzemi menü modulok azonosak a 10 collos kijelzővel



PC25546—UN—19APR18

4100-as és 4200-as processzor



PC25545—UN—19APR18

4600-as processzor

4100-as és 4200-as processzor

- 1 videókamera bemenet
- 1 USB bemenet
- 1 kijelző kimenet

4600-as processzor

- 4 videókamera bemenet
- 4 USB bemenet
- 2 kijelző kimenet
- Bővíthető későbbi alkalmazások esetében is

ch177nn,1685614419134-35-01JUN23

Kiegészítő monitor



Csere gomb

PC28687—UN—25AUG22

MEGJEGYZÉS: A kiegészítő monitort csak a 4600 CommandCenter és a 4640 univerzális kijelző támogatja.

A Kiegészítő monitor egy másodlagos kijelző, amely egy második aktív futtatási oldal megjelenítésére használható.

⚠ VIGYÁZAT: Kerülje a balesetveszélyt. Ügyeljen rá, hogy a telepítési eljárás során a gép park módban legyen, és az áramellátás fennmaradjon. A kijelző újraindításakor:

Minden alkalmazás bezárul.

A rendszerüzenetek nincsenek kijelezve.

MEGJEGYZÉS: Fejezze be az esetlegesen megkezdett munkákat a táblakon a második kijelző beszerelése vagy lecsatlakoztatása előtt.

A második kijelző észlelése vagy eltávolítása után a rendszernek újra kell indulnia.

MEGJEGYZÉS: A kiegészítő monitor nem támogatja két, ugyanarról a vezérlőegységről származó futtatás lap egyidejű megtekintését.

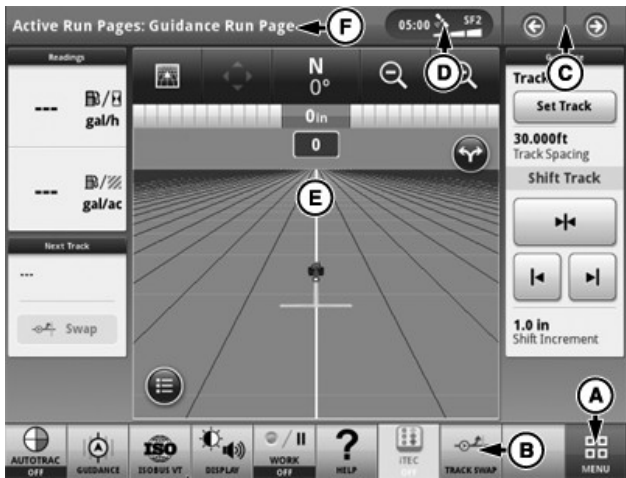
Válassza ki a Csere gombot az aktív futtatás oldal áthelyezéséhez a másodlagos kijelzőre. Az áthelyezett futtatás oldal minden funkciója a kiterjesztett monitoron lesz aktív. Az elsődleges kijelzőn az aktív készlet következő futtatás oldala válik aktív futtatás oldalá.

A futtatás oldalak közötti görgetés funkció megmarad az elsődleges kijelzőn, ugyanakkor a másodlagos kijelzőre áthelyezett futtatás oldal nem lesz a görgethető oldalak között.

Válassza ki újra a Csere gombot az aktív futtatási oldalak váltásához a kijelzők között.

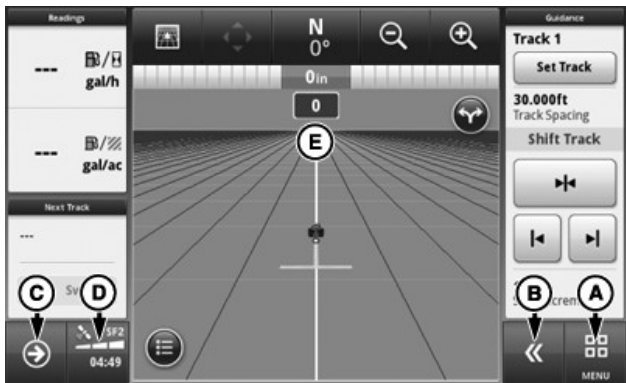
ch177nn,1685614447116-35-28JUN23

A futtatás oldal felépítése



PC17353—UN—03DEC13

8,4 collos (4200) és 10 collos (4600) kijelző Futtatás oldal



PC17354—UN—03DEC13

7 collos (4100) kijelző Futtatás oldal

- A—Menü
- B—Gyorsbillentyű érintőgombok
- C—Következő vagy előző futtatás oldal gomb
- D—Állapotközpont
- E—Futtatás oldal
- F—Címsor/futtatás oldal kiválasztás

A **Menü** (A) gomb kiválasztásával listázódnak a kijelzőre és a gépre feltelepített alkalmazások.

A **gyorsbillentyű érintőgombok** (B) gyors hozzáférést biztosítanak a gyakran használt alkalmazásokhoz és funkciókhoz. A 7 collos kijelzőn válassza a kiterjesztés gombot a gyorsbillentyűk megjelenítéséhez.

A **következő és előző futtatás oldal gombok** (C) a futtatás oldalak között váltanak.

Válassza ki a jelzett területet (D) az **Állapot központ** megjelenítéséhez. A kijelző funkciókkal kapcsolatos fontos információk meg vannak jelölve, mint például a GPS jel erőssége és a rendelkezésre álló adattár.

A **Futtatás oldal** (E) az Elrendezés kezelő alkalmazással van konfigurálva.

A 8,4 és 10 collos kijelzők esetén nyomja meg a **címsort** (F) a kijelző **Futtatás oldal kiválasztás**

oldalhoz. Válassza ki a kívánt futtatás oldalt a rendelkezésre álló oldalak listájából.

(Forduljon az Elrendezés kezelő alkalmazáshoz a Futtatás oldal testre szabására vonatkozó információkért.)

DX,PC,INTRO,RUNPAGE-35-30APR18

Állapotközpont



A



B

PC17275—UN—13AUG13

- A—8,4 és 10 collos kijelző állapot központ
- B—7 collos kijelző, állapot központ

Az **Állapot központ** kiemeli a kijelző funkciók fontos információit, mint például a GPS-jel erőssége és az értesítések. A 8,4 és 10 collos kijelzőn a címsávban, a 7 collos kijelzőn a bal alsó sarokban van.

Válassza ki az **Állapotközpontot** a legördülő menüben megjelenő kiegészítő információ megjelenítéséhez. A kibővített **Állapot központ** gyors hozzáférést biztosít az értesítésekhez és a beállításokhoz.

MEGJEGYZÉS: A Dátum és idő, illetve az Adattároló mindig ki van jelezve az **Állapot központban**.

A kijelzőn megjelenő további információ a gép konfigurációjától és az értesítésektől függ.

DX,PC,INTRO,STATUS-35-23APR18

Gyorsbillentyű érintőgombok



A

PC17276—UN—13AUG13

- A—Gyorsbillentyű érintőgombok

A gyorsbillentyű érintőgombok (A) megjelenítik az állapot információkat, és gyors hozzáférést biztosítanak az alkalmazás funkciókhoz.



PC17277—UN—13AUG13

- B—7 collos kijelző kibontás gomb

Az érintőgombok mindig láthatóak a 8,4 és 10 collos

kijelzők alja mentén. A 7 collos kijelzőn nyomja meg a kibontás gombot (B) az érintőgombok megjelenítéséhez.

(A parancsikon sáv testreszabásával kapcsolatos információkat lásd az Elrendezés kezelő alkalmazásban.)

DX,PC,INTRO,SHORTCUTBAR-35-23APR18

Menü



Menü gomb

PC28688—UN—25AUG22

A menü gomb kiválasztásával listázódnak a kijelzőre és a gépre feltelepített alkalmazások. Válassza ki a bal oldali lapokat a különböző alkalmazáscsoportok kiválasztásához.

MEGJEGYZÉS: A rendelkezésre álló alkalmazások a gép konfigurációjától függően eltérőek.

ct47125,1663940824410-35-26SEP22

Basics aktiválás

A 4. generációs kijelző működtetéséhez Basics aktiválás szükséges.

Forduljon a John Deere kereskedőhöz a Basics átvételéhez egy nem működő kijelzőről egy új kijelzőre.

Ha a kijelzőn nincs Basics aktiválás, a hozzáférés a következő alkalmazásokra korlátozott:

- Szoftverkezelő
- Nyelv és mértékegységek
- Fájlkezelő
- Kijelző és hang
- Diagnosztikai központ

MEGJEGYZÉS: Az adatok nem exportálhatók a Basics aktiválás nélkül.

AL70325,0000590-35-06NOV19

További aktiválások

MEGJEGYZÉS: A szoftver aktiválások nem átruházhatóak, ha a gép elveszett vagy ellopták.

További aktiválások szükségesek a kijelző

továbbfejlesztett funkcióinak feloldásához. Az aktiválások a Menü gomb > Rendszer címke > Szoftverkezelő alkalmazás > Aktiválások címke kiválasztásával találhatók meg.

A következő aktiválások érhetők el:

- AutoPath
- AutoTrac
- AutoTrac forduló automatizálás
- AutoTrac RowSense
- Adat szinkronizálás
- Munkagép irányítórendszer
- Helyszíni adatmegosztás
- John Deere Machine Sync
- Szakaszvezérlés

Aktiválások vásárlásához lépjen kapcsolatba John Deere kereskedőjével.

ch177nn,1685614480351-35-01JUN23

Demó aktiválások

A Szoftverkezelő alkalmazásban a demó aktiválások segítségével kipróbálhatók a kijelző funkciói. A funkció mellett egy kék lámpa jelzi, hogy a demó be van kapcsolva.

A demó 15 óra használatra ad lehetőséget. Például az AutoTrac demó használati ideje csak az aktiválás után kezd el visszaszámolni.

ch177nn,1685614480317-35-01JUN23

Kijelző és hang

Kijelző és hang



Kijelző és hang

PC28689—UN—25AUG22

A Kijelző és a Hang alkalmazás állítja be a kijelző fény- és hangerejét.

Ha több kijelző van csatlakoztatva, használja ezt az alkalmazást arra, hogy beállítsa, melyik kijelzőkön milyen funkciók jelenjenek meg.

Ha a képernyő érintések nem a megfelelő helyen vannak, használja az "Érintőképernyő kalibráció"-t a beállításhoz.

MEGJEGYZÉS: A 4. generációs kijelzők rezisztív érintőképernyőket használnak, amelyek kompatibilisek a szabványos tollakkal.

Kivételek: A 4200-as és 4240-es monitorok kapacitív érintést használnak, amihez ujj, kapacitív toll vagy más vezető bevitel szükséges.

Válassza ki valamelyik üzemmódot, hogy megelőzze a kijelző fényerejének szinkronizálását a fülkevilágítás kapcsolójával.

MEGJEGYZÉS: A kiválasztott mód nem állítja a második kijelző fényerejét. Ennek a kijelzőnek a fényerejét a kijelző beállításain keresztül állítsa be.

Fényerő beállításai



A



B

PC15320—UN—20MAY13

A—Nappali beállítások
B—Éjszakai beállítások

Nyomja meg az egyik beállítási gombot, hogy megjelenítse a megfelelő fényerő üzemmód felugró oldalát.



C



D

PC15321—UN—20MAY13

C—Kijelző fényerő
D—Fülke fényerő

A beállítási gombbal kiválasztott üzemmódtól függően állítsa be a kijelző és a fülke fényerejét a plusz (+) és mínusz (-) gombok segítségével.

DX,PC,DISP,BRIGHT-35-07APR17

Hang



Kijelző hangerő

PC15322—UN—20MAY13

Változtassa a kijelző hangerejét a növelés (+) vagy csökkentés (-) gombokkal.

DX,PC,DISP,SOUND-35-21DEC15

Navigálás a Kijelző és hang részhez

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza ki a Rendszer lapot.
3. Válassza ki a Kijelző és a hang alkalmazást.

ZIDXK1X,1749797261526-35-13JUN25

Fényerő

Fényerő és szín üzemmód

• Auto mód

Az auto mód a javasolt beállítás. Ez szinkronba állítja a kijelző fényerejét a fülke megvilágítás kapcsolójával. Ha a fülkevilágítás ki van kapcsolva, a kijelző nappali módban van. Ha a fülkevilágítás be van kapcsolva, a kijelző éjszakai módban van.

• Nappali és éjszakai üzemmód



A



B

PC15319—UN—20MAY13

A—Nappali üzemmód
B—Éjszakai üzemmód

Több kijelző



Több kijelző

PC28690—UN—25AUG22

MEGJEGYZÉS: A többkijelzős tartó gépenként eltérő. Nézze meg a 4. generációs kijelző kompatibilitási dokumentációját a StellarSupport webhelyen az adott gép kompatibilitásához.

MEGJEGYZÉS: 4. generációs operációs rendszer szoftver 2015-1 (8.12.2500-17) és újabb frissítések kikapcsolják a Precíziós gazdálkodás alkalmazásokat amikor második GreenStar kijelzőt észlel. Ezen szoftverfrissítések esetén a Precíziós mezőgazdasági alkalmazások működtetéséhez a 4. generációs CommandCenteren, kösse le a GreenStar kijelzőt a fülkében.

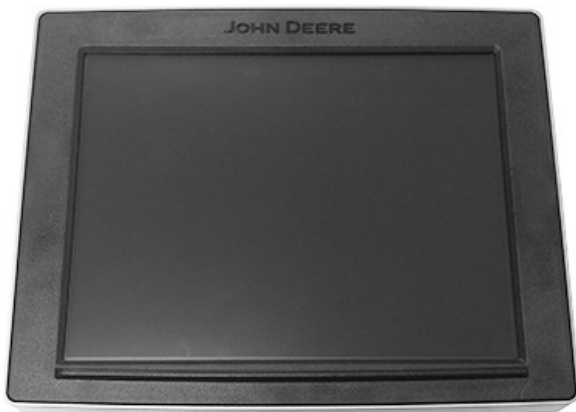
A 4. generációs CommandCenter konfigurálható úgy, hogy a következő John Deere kijelzővel is működjön:

- GreenStar 3 2630-as kijelző
- 4240 Univerzális kijelző
- 4640 Univerzális kijelző

Néhány alkalmazás – például az AutoTrac – egyszerre nem tud mindkét kijelzőn futni.

Az aktiválások nincsenek továbbítva a kijelzők között. A második kijelzőnek saját aktiválással kell rendelkeznie, hogy az AMS alkalmazások fussanak rajta.

További hardver szükséges több kijelző használatához. Információért forduljon a John Deere kereskedőhöz.



4640 univerzális kijelző

PC23195—UN—18OCT16

GreenStar 3 vagy 4. generációs kijelző beszerelése

MEGJEGYZÉS: A Precíziós gazdálkodás alkalmazásokat (GreenStar vagy AMS) csak egy kijelzőn engedélyezze. Az irányítórendszer és más alkalmazások nem működnek megfelelően, ha több kijelzőn engedélyezve vannak a precíziós gazdálkodás alkalmazások.

1. Ügyeljen arra, hogy a gyújtáskapcsoló és a CommandCenter ki legyenek kapcsolva.
2. Csatlakoztassa a kijelző vezetékkegyet a sarokoszlop csatlakozóhoz és a kijelző hátulján lévő 26-tűs csatlakozóhoz.
3. Fordítsa a gyújtáskapcsolót bekapcsolt állásba.
4. A CommandCenter egy második kijelzőt keres a munkagép CAN adatcsatornán körülbelül 60 másodpercig. Ha a CommandCenter korábban Elsődleges Kijelző módban volt, kijelez egy üzenetet, hogy "Több kijelző észlelve."
5. Válasszon egy előre beállított konfigurációt:

Elsődleges kijelző

- NE használja ezt a lehetőséget ebben a helyzetben. Ez a mód csak akkor használatos, ha nincs telepítve második kijelző.

Több kijelző – Munkaeszköz megtekintő

- A precíziós mezőgazdasági alkalmazások a másik kijelzőn jelennek meg.
- Az ISOBUS munkagépek a munkagép "Következő VT kijelző" beállításától függően a CommandCenteren vagy a második kijelzőn jelennek meg.

MEGJEGYZÉS: Ha az ISOBUS munkaeszköz nem rendelkezik "Következő VT kijelző" funkcióval, a munkaeszköz azon a kijelzőn jelenik meg, amelyik hamarabb elindul.

Speciális beállítás

- Manuálisan beállított konfigurációk.
6. A beállítások elmentéséhez kapcsolja le a gyújtáskapcsolót, majd kapcsolja vissza.
A kijelzőbeállítások módosításakor a megfelelő módosításokat el kell végezni a másik kijelzőn is.
Ha az Elsődleges kijelző mód van kiválasztva, vagy tiltsa le a GreenStart, a feladat vezérlőt és a munkagép adatcsatorna virtuális terminált (VT) a másik kijelzőn, vagy válassza le a másik kijelzőt.
A 4240 vagy 4640 univerzális kijelzőn a több kijelzős beállítás eléréséhez válassza ki a menü gomb > rendszer lap > kijelző és hang alkalmazás > több kijelző fület.

A GreenStar 3 kijelzőn a több kijelzős beállítás

eléréséhez válassza ki a menü gomb > kijelző gomb > diagnosztika gomb > több kijelző fület.

A GreenStar 3 vagy a 4. generációs kijelző eltávolítása

1. Ügyeljen arra, hogy a gyújtáskapcsoló és a CommandCenter ki legyenek kapcsolva.
2. Csatlakoztassa le a kijelző vezetékkötegét a 26-érintkezős kijelző csatlakozóról a kijelző hátulján.
3. Fordítsa a gyújtáskapcsolót bekapcsolt állásba.
4. A CommandCenter egy második kijelzőt keres a munkagép CAN adatsatornán körülbelül 2-3 percig. Ha a CommandCenter korábban több kijelzős módban volt, az az üzenet jelenik meg, hogy "második kijelző nem található."
5. A beállítások elmentéséhez kapcsolja le a gyújtáskapcsolót, majd kapcsolja vissza.

Harmadik gyártmányú kijelző eltávolítása

1. Ügyeljen arra, hogy a gyújtáskapcsoló és a CommandCenter ki legyenek kapcsolva.
2. Csatlakoztassa le a kijelző vezetékkötegét a harmadik gyártmányú kijelzőről.
3. Fordítsa a gyújtáskapcsolót bekapcsolt állásba.
4. A CommandCenter kijelző egy második kijelzőt keres a munkagép CAN adatsatornán körülbelül 2-3 percig. Ha a CommandCenter korábban több kijelzős módban volt, az az üzenet jelenik meg, hogy "második kijelző nem található." Ha a "Második kijelző nem található" üzenet nem jelenik meg 3 perc után, akkor lépjen az 5. lépésre.
5. Győződjön meg róla, hogy a CommandCenter elsődleges kijelző üzemmódban van, és a harmadik féltől származó kijelző nincs csatlakoztatva.
6. A beállítások elmentéséhez kapcsolja le a gyújtáskapcsolót, majd kapcsolja vissza.

ch177nn,1685614567146-35-01JUN23

Több kijelző beállítása

MEGJEGYZÉS: Ezen beállítások módosítása egyénileg NEM javasolt.

Egy gépen gyakran több kijelzőt használnak arra, hogy a kezelő számára egyszerre különböző típusú információkat nyújtsanak, lehetővé téve a jobb vezérlést, felügyeletet és döntéshozatalt.

A több kijelző használatának két módja van. Vagy mindkét kijelző Precision Ag kijelző, vagy pedig az egyik Precision Ag kijelző, míg a másik egy kiegészítő monitor. Több kijelző beállítások konfigurálása csak akkor szükséges, ha két Precision Ag kijelzőt használ;

kiegészítő monitor esetén nincs szükség módosításokra.

A 8R traktorokon például több kijelzőt használnak. Ezeket a kijelzőket kétféleképpen lehet beállítani.

- 1.A CommandCenter az opcionális kiegészítő monitorral van integrálva. Mindkét monitor ugyanarról a processzorról működik, így nincs szükség a több kijelző beállítások konfigurálására.
- 2.A CommandCenter G5 univerzális kijelzővel van párosítva. Mindkét kijelző saját processzorral rendelkezik, ezért a több kijelző beállításokat konfigurálni kell.

A CommandCenter kijelző szolgál a gép működésének felügyeletére és vezérlésére, valamint az olyan információk megjelenítésére, mint az irányítórendszer, a gépbeállítások, a munkagépek vezérlése és a teljesítményadatok. A kiegészítő monitor, amelyet jellemzően a fülke jobb oldalán szerelnek fel, további információk, például kameraképek, dokumentáció, tábla feltérképezés vagy diagnosztikai eszközök megjelenítésére használható.

Ha a funkciókat külön kell konfigurálni, kapcsolja be vagy ki a funkciókat a billenőkapcsolókkal. Majd válasszon egy prioritást minden egyes funkcióhoz.

Precíziós mg. alkalmazások

A Precision Ag alkalmazás olyan kijelző alkalmazás, amely adatvezérelt technológiai megoldásokat használ a precíziós gazdálkodáshoz. Ezeket az alkalmazásokat úgy tervezték, hogy segítsenek a gazdálkodóknak megalapozott döntéseket hozni a működés optimalizálása érdekében.

Ezek az alkalmazások lehetővé teszik a gazdálkodók számára a valós idejű adatgyűjtést, a tábla feltérképezést, a tábla változékonyság elemzését és a munkagép helyspecifikus gazdálkodási gyakorlatok végrehajtását a termelékenység növelése, az inputköltségek csökkentése, a környezeti hatások minimalizálása és a gazdaság általános fenntarthatóságának javítása érdekében.

Használja ki a Precision Ag alkalmazásokat a hatékonyság növelése, a pontosabb döntések meghozatala és a jobb eredmények elérése érdekében.

A Precision Ag alkalmazások közé tartozik az AutoTrac, a Szakaszevezérlés és a Dokumentáció.

ISOBUS munkagép megtekintő

A ISOBUS munkaeszköz megtekintő meghatározza, hogy a CommandCenter képes-e megjeleníteni a virtuális terminál (VT) felületeit.

ISOBUS munkagép 2. megtekintő

MEGJEGYZÉS: Ha egy kiegészítő monitor nincs csatlakoztatva, az ISOBUS munkaeszköz 2. megtekintő kapcsoló ki van szürkítve.

A ISOBUS munkagép 2. megtekintő meghatározza, hogy a CommandCenter képes-e megjeleníteni egy VT felületet egy kiegészítő monitoron.

ISOBUS hitelesítés

Az ISOBUS hitelesítés kapcsoló letiltja az eredeti GreenStar monitor használatát a 4. generációs kijelzőn. Az eredeti GreenStar monitor használatának engedélyezéséhez kapcsolja ki a ISOBUS hitelesítést.

Feladatvezérlő

FONTOS: NE kapcsolja be a Precíziós mezőgazdasági (GreenStar vagy AMS) alkalmazásokat mindkét kijelzőn. Az irányítórendszer és más alkalmazások nem fognak megfelelően működni.

MEGJEGYZÉS: Az ISOBUS munkagép megtekintő a GreenStar 2 és a GreenStar 3 kijelzőkön ISOBUS VT néven is ismert.

A Feladatvezérlő (TC) meghatározza, hogy a CommandCenter küldhet és fogadhat-e feladatvezérlő parancsokat a munkagép vezérlőegységekkel. Ezek közé tartoznak a Szakaszvezérlés üzenetek.

Fájlkezelő

MEGJEGYZÉS: Több kijelző használatakor ellenőrizze, hogy a Fájlkezelő csak egy kijelzőn legyen aktív.

A fájlkezelő fájlokat vagy tetszőleges adatot cserél a gép és a munkagép között, mint például konfigurációs fájlok, műtrágya táblázatok és nyelvi fájlok.

A Fájlkezelő működéséhez egy USB meghajtó szükséges. A munkaeszköztől küldött adatok tárolása az USB meghajtón található Fileserver nevű mappában történik.

Prioritási beállítás

MEGJEGYZÉS: A prioritás egyes kijelzőkön való megtekintéséhez válassza ki a virtuális terminál gombot az Állapotközpontban.

A Prioritási beállítás, vagy más néven Funkció példány határozza meg a kijelző prioritását a különböző funkciók betöltésekor. Ha például a Munkagép megtekintő a CommandCenterben 1. prioritású, a GreenStar 3 2630-ban pedig 2. prioritású (ez a Funkció példány beállítása), ezután az ISOBUS munkagépek a legtöbb esetben a CommandCenterben jelennek meg.

ch177nn,1685614583368-35-23MAY24

érintőképernyőt gyárilag kalibrálják, normál használat mellett nem szükséges kalibrálni. Ha a kalibráció nem oldja meg a problémát, vegye fel a kapcsolatot a John Deere kereskedővel.

1. Válassza ki a Menü gomb > Rendszer lap > Kijelző és hang alkalmazás > Kalibráció lap lehetőséget.
2. Válassza a Kalibráció megkezdése gombot.
3. Egy nagyméretű "X" és utasítások jelennek meg, hogy végigvezessék a kezelőt a kalibrálási folyamaton.
4. Amikor az "X"-et megnyomja, az utasítások megváltoznak és az "X" a kijelző egy másik területén jelenik meg.

MEGJEGYZÉS: Ha az érintőképernyő meghibásodik, USB eger használható. Csatlakoztassa az egeret a kijelző USB portjára.

AL70325,00005F8-35-30JUL20

Kijelző kalibráció

Az érintőképernyő kalibrálására lehet szükség, ha a kijelző nem érzékeli az érintést egy kívánt helyen. Az

Dátum és idő

Dátum és idő



Dátum és idő

PC28691—UN—25AUG22

A dátum és idő alkalmazás információja a rendszer számos fontos funkciójához szükséges. Ezek magukban foglalják a hibanaaplózást, az aktiválásokat és az adatrögzítést.

A dátum és az idő beállítása automatikusan megtörténik, ha egy GPS vevő csatlakoztatva van és az érvényes jelet fogad. Ebben az esetben csak az időzónát kell beállítani.

A pontos dátum és idő bármikor megtalálható a fő futtatás lap tetején lévő Állapotközpontban.

MEGJEGYZÉS: A dátum és idő beállítások befolyásolják, hogy az Irányítórendszer és a Dokumentálás adatai hogyan vannak szűrve a kijelzőn és az asztali szoftveren.

Navigálás a Dátum és idő részhez

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza ki a Rendszer fület.
3. Válassza ki a Dátum és idő alkalmazást.

ct47125,1663943359087-35-26SEP22

Az aktuális dátum megváltoztatása



A



B

PC15315—UN—15MAY13

A—Dátumbeállítás a kezelő által
B—GPS által meghatározott dátum

A dátum csak akkor változtatható meg, ha a GPS nincs csatlakoztatva, vagy nincs GPS-jel. Egyéb esetben a GPS-jel határozza meg a dátumot.

A dátumformátum nem függ a GPS-jeltől és bármikor megváltoztatható.

1. Válassza ki a napot, hónapot vagy évet.
2. Használja a billentyűzetet a helyes érték bevitelére.
3. Válassza a Kész-et a változtatás érvényesítéséhez, vagy a Törlés-t az előző képernyőhöz történő, változtatás nélküli visszalépéshez.

dátumformátum

1. Válassza a dátumformátum mezőt.
2. Válassza ki a kívánt dátumformátumot a listából.
3. Válassza a Kész gombot a változtatás érvényesítéséhez, vagy a Törlést az előző képernyőhöz történő, változtatás nélküli visszalépéshez.

DX,PC,DATE,DATE-35-21DEC15

Az aktuális idő megváltoztatása



A



B

PC15316—UN—15MAY13

A—Időbeállítás a kezelő által
B—GPS által meghatározott idő

Az aktuális idő csak akkor változtatható meg, ha a GPS nincs csatlakoztatva, vagy nincs GPS-jel. Egyéb esetben a GPS-jel határozza meg az időt.

Az időzóna és az időformátum nem függ a GPS-jeltől és bármikor megváltoztatható.

1. Válassza ki az órát vagy a perct.
2. Használja a billentyűzetet a helyes érték bevitelére.
3. Válassza a Kész-et a változtatás érvényesítéséhez, vagy a Törlés-t az előző képernyőhöz történő, változtatás nélküli visszalépéshez.

Időzóna

1. Válassza ki az érvényes időzónát, majd a Következő-t.
2. Válassza ki az országot, majd a Következő-t.
3. Válassza ki az időzónát, majd a Következő-t.
4. Hagyja jóvá a kiválasztott időzónát, majd válassza az OK-t.

Időformátum

Használja a rádiógombot a 12 vagy a 24 órás időformátum kiválasztására.

DX,PC,DATE,TIME-35-21DEC15

Nyelv és mértékegységek

Nyelv és mértékegységek



PC28692—UN—25AUG22

Nyelv és mértékegységek

A Nyelv és Mértékegységek alkalmazás használatával választhat nyelvet, számformátumot és mértékegység-rendszert.

A különböző beállítások létrehozhatók mind a kijelző, mind az ISOBUS VT-n kijelzett vezérlők számára. Válassza az egyik fület a beállítások megváltoztatásához.

Navigáljon a Nyelvhez és mértékegységekhez

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza ki a Rendszer fület.
3. Válassza ki a Nyelv és mértékegységek alkalmazást.

ct47125,1663944930163-35-26SEP22

A Nyelv és Mértékegységek beállítása

Kijelző

Válassza ki a nyelvet, a számformátumot és a mértékegységet a listából.

ISOBUS VT

Az ISOBUS VT-n megjelenő vezérlők számára lehetséges különböző mértékegységek kiválasztása. Távolítsa el a pipát *A kijelzővel megegyező mértékegység használata* mezőből a lista engedélyezéséhez:

- Számformátum
- Távolság
- Terület (Area)
- Hangerő
- Test
- Hőmérséklet
- Nyomás
- Erő

A beállítások mentése

Az új beállítások kiválasztása után válassza a Mentés gombot. A kijelzőnek újra kell indulnia a változtatások érvényesítéséhez.

DX,PC,LANG,SETTINGS-35-21DEC15

Szoftverkezelő



Szoftverkezelő

PC28693—UN—25AUG22

A Szoftverkezelőt szoftverfrissítésére, a tulajdonságok bekapcsolására és a szoftververzió részleteinek megtalálására tudja használni.

Navigálás a Szoftverkezelőhöz

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza ki a Rendszer lapot.
3. Válassza a Szoftverkezelő alkalmazást.

Szoftvercsomagok

A 4. generációs kijelzők szoftvere és súgófájljai csomagokba vannak rendezve. Minden csomag külön van listázva a Telepítések és Frissítések fülön valamint a Verzió információ fülön.

4. generációs operációs rendszer



PC28694—UN—25AUG22

- A kijelző operációs rendszerét és alapvető alkalmazásokat tartalmaz.

4. generációs operációs rendszer súgója



PC28695—UN—25AUG22

- Súgófájlokat és kijelző alkalmazásokat tartalmaz.

AMS alkalmazások



PC28808—UN—20SEP22

- Kijelző szoftvert tartalmaz.

Gép alkalmazások



PC28817—UN—20SEP22

- Gépszoftvert tartalmaz. A csomag telepítéséhez Service ADVISOR szükséges a John Deere kereskedőtől.

Gép alkalmazások súgó



PC28818—UN—20SEP22

- Súgófájlokat tartalmaz a gép alkalmazásokhoz. A csomag Service ADVISOR nélkül feltelepíthető.

MEGJEGYZÉS: A kijelző súgócsomagjai tartalmazzák azokat a nyelveket, amelyeket a kijelző támogat.

ch177nn,1685614648442-35-01JUN23

Kijelző és vezérlőegység szoftverfrissítése

Rendszeres időközönként kibocsátanak szoftverfrissítéseket a 4. generációs kijelzőkhöz bővítések és teljesítményjavítások céljából. Ezeket a frissítéseket a Software Manager elnevezésű asztali alkalmazás kezeli.

MEGJEGYZÉS: A John Deere szoftverkezelőhöz 32-bites alkalmazástámogatás szükséges.

A GreenStar rendszer elemeinek, mint a StarFire vevők, AutoTrac univerzális és a GreenStar mennyiségsszabályzó szoftver frissítései a szoftver kezelő segítségével is letölthetők. A frissítés fájlok az USB meghajtóra kerülnek átmásolásra a kijelző frissítéseivel együtt. Ha a részegységek a géphez vannak csatlakoztatva, az USB-meghajtó behelyezésekor a kijelzőn keresztül frissülnek.

A szoftververzió megállapítása a kijelzőn

Az összes feltelepített szoftvercsomaghoz a verziószámok elérhetőek a Szoftverkezelőben a Verzió információ fül alatt.

Szoftverfrissítések letöltése



USB-meghajtó

PC15348—UN—11JUL13

FAT32-re vagy NTFS-re formázott, legalább 16 GB-os USB-meghajtó használata ajánlott. Az USB-meghajtó követelményeiről további információkat a Fájlkezelő szakaszban található USB-meghajtó című fejezetben talál.

Szoftverfrissítések a következő webhelyről tölthetők le:

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

Amint a legújabb szoftver az USB meghajtóra került, vigye az erőgéphez a frissítések telepítéséhez.

Szoftverfrissítések telepítése

USB-meghajtó

1. Helyezze be az USB-meghajtót a kijelző USB aljzatba.



PC23932—UN—21MAR17

A—Szoftver telepítése nyomógomb

2. Amikor az "USB meghajtó opciók" oldal megjelenik, nyomja meg a Szoftvertelepítés gombot (A). Ekkor megjelenik a Szoftver kezelő Telepítések és frissítések füle.
3. Válassza a "Kijelző frissítések megtekintése" vagy a "Más eszközök frissítéseinek megtekintése" lehetőséget, és válassza a Köv. gombot.
4. Csak a jelenleg telepítettnél újabb szoftvercsomagok jelennek meg. Alapértelmezés szerint minden kijelzett szoftvercsomag kiválasztásra kerül.
5. Válassza a Telepítés gombot. Ha egy frissítés nem indul el, kövesse a képernyőn megjelenő üzeneteket az ütközések feloldásához.

⚠ VIGYÁZAT: Kerülje a balesetveszélyt. Ügyeljen rá, hogy a telepítési eljárás során a gép park módban legyen, és az áramellátás fennmaradjon. A szoftvertelepítés során:

Minden alkalmazás bezárul.

A rendszerüzenetek nincsenek kijelezve.

Ne távolítsa el az USB meghajtót.



A



B

PC28696—UN—25AUG22

A—Előrehaladás visszajelző

B—Zöld pipa

6. A folyamatjelző (A) az egyes csomag telepítésének előrehaladását jeleníti meg százalékban. Egy zöld pipa (B) jelenik meg, amikor a csomag telepítése sikeres volt.
7. Üzenet jelenik meg, amikor a szoftverfrissítés befejeződött. Az egyes szoftvercsomagok telepítésének befejezéséhez újraindítás szükséges. Válassza az újraindítás gombot a kijelző újraindításához.
8. Vegye ki az USB meghajtót és vigye vissza a számítógéphez. Futtassa a szoftverkezelő segédprogramot a visszatérő fájlok feltöltéséhez.

MEGJEGYZÉS: A visszatérő fájlok szoftver verzió információkat tartalmaznak és segítik a kereskedőket a kijelző és a gép támogatásában.

Online frissítések

1. A telepítés és frissítések fülön válassza ki: Frissítések online keresése. A kijelző elérhető frissítéseket keres.
2. Válassza a "Kijelző frissítések megtekintése" vagy a "Más eszközök frissítéseinek megtekintése" lehetőséget, és válassza a Köv. gombot.
3. Csak a jelenleg telepítettnél újabb szoftvercsomagok jelennek meg. Alapértelmezés szerint az összes csomag ki van választva.
4. Válassza a letöltés gombot. Ha egy frissítés nem indul el, kövesse a képernyőn megjelenő üzeneteket az ütközések feloldásához.
5. A folyamatjelző (A) százalékban jeleníti meg a letöltés alatt álló csomag eddig letöltött részét. Egy zöld pipa (B) jelenik meg, ha a csomag sikeresen letöltődött.
6. Válassza a telepítés gombot a letöltött szoftvercsomag telepítésének megkezdéséhez.

⚠ VIGYÁZAT: Kerülje a balesetveszélyt. Ügyeljen rá, hogy a telepítési eljárás során a gép park módban legyen, és az áramellátás fennmaradjon. A szoftvertelepítés során:

Minden alkalmazás bezárul.

A rendszerüzenetek nincsenek kijelezve.

7. Üzenet jelenik meg, amikor a szoftverfrissítés befejeződött. Az egyes szoftvercsomagok telepítésének befejezéséhez újraindítás szükséges. Válassza az újraindítás gombot a kijelző újraindításához.

Távoli frissítések a Equipment Mobile használatával

1. Jelentkezzen be a Equipment Mobile alkalmazásba,

és ellenőrizze, hogy vannak-e függőben lévő szoftverfrissítések.

2. Válassza ki a szoftverfrissítést, és válassza a Távoli frissítés kérése lehetőséget.
3. Kapcsolja BE a gép áramellátását.
4. A szoftver automatikusan letöltődik a kijelzőre. Válassza a Telepítés lehetőséget, amikor a kijelzőn megjelenik a telepítési kérelem.
5. A kijelző újraindul.
6. Sikeres telepítés után a kijelzőn a Programozás befejeződött felirat jelenik meg.

Közelség programozás vezetékek nélküli streaminggel

MEGJEGYZÉS: A vezetékek nélküli streaminggel történő közelség programozáshoz a számítógépnek a gép közvetlen közelében kell lennie.

A vezetékek nélküli streaming segítségével történő közelség programozás elérhető a Szervizközponton, a John Deere Operations Centeren és a John Deere Property Centeren keresztül.

1. Kapcsolja BE a gyújtást a gépen, és tartsa bekapcsolva a szoftverfrissítési eljárás alatt.
2. A gép kijelzőjén válassza a Menü lehetőséget.
3. Válassza ki a Rendszer lapot.
4. Válassza ki a Vezeték nélküli beállítások lehetőséget.
5. Kapcsolja BE a Mobile to Machine váltókapcsolót.
6. A számítógépen jelentkezzen be a Szervizközpontba, a John Deere Operations Centerbe vagy a John Deere Property Centerbe, és ellenőrizze, hogy vannak-e függőben lévő szoftverfrissítések.
7. Töltse le a szoftverfrissítést a számítógépre.
8. A frissítések letöltése után csatlakoztassa a számítógépet a JDLINK modem vezetékek nélküli hálózatához.
9. A szoftverfrissítés oldalon válassza a Telepítés indítása lehetőséget.
10. A Csatlakozás a gép John Deere Modular Telematics Gateway Wi-Fi-jéhez kérésre olvassa el a képernyőn megjelenő utasításokat, és válassza a Csatlakozás lehetőséget.
11. A Szervizközpont Szoftverfrissítések oldalon válassza a Fájlok kiválasztása lehetőséget, és válassza ki a letöltött frissítőcsomagot. Válassza ki a Nyitás opciót.
12. Válassza a Feltöltés indítása lehetőséget a letöltött szoftver kijelzőre történő átviteléhez.

13. Ha a szoftver átvitele befejeződött, válassza a Programozás indítása lehetőséget.

14. A gép kijelzőjén megnyílik a Telepítések és frissítések ablak, amely a telepítés állapotát mutatja.

15. Ha a programozás sikeres, válassza a Visszatérési fájl letöltése lehetőséget a Szervizközpont Szoftverfrissítések oldalon.

16. Válassza a Visszatérési fájl feltöltése lehetőséget, és a szoftverfrissítési eljárás befejezéséhez tölts fel a letöltött fájlt.

Távoli programozás vezetékek nélküli streaminggel

1. Kapcsolja BE a gyújtást a gépen, és tartsa bekapcsolva a szoftverfrissítési eljárás alatt.

MEGJEGYZÉS: A távoli programozás megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy erős JDLINK-kapcsolat jött létre.

2. A számítógépen jelentkezzen be a Szervizközpontba, a John Deere Operations Centerbe vagy a John Deere Property Centerbe, és adja meg a gép PIN-kódját a Gépkereső sávban.
3. Válassza ki a kívánt gépet a Gépkereső legördülő listából.
4. A Szoftverprogramozás menüpont alatt ellenőrizze, hogy vannak-e új szoftverfrissítések.
5. Válassza ki a szoftverfrissítést, és válassza a Távoli várakozási sor lehetőséget.
6. A gép kijelzőjén válassza a Szoftver telepítése lehetőséget az ISOBUS VT távoli szoftverfrissítések kérésén.
7. A kijelzőn el kell indulnia a szoftver letöltésének.
8. A szoftverletöltés befejezése után válassza a Telepítés lehetőséget.
9. Kövesse a képernyőn megjelenő utasításokat, és a telepítés folytatásához válassza a Folytatás lehetőséget.
10. A kijelzőn el kell indulnia a szoftver telepítésének. A telepítés befejezése után ellenőrizze, hogy a kijelzőn a legújabb szoftververzió van-e telepítve.

Hibakeresés

Ha egy szoftvercsomag nem telepíthető, a rendszer visszaállítja a szoftvert a frissítés előtti verzióra.

Jegyezze fel a hibaüzenetet, ha a szoftverfrissítés nem sikerül. Törölje le a fájlokat az USB meghajtóról, és tölts fel rá a szoftverfrissítést. Ismételje meg a szoftvertelepítési folyamatot.

Ha a szoftverfrissítés továbbra sem sikerül, lépjen kapcsolatba a John Deere szervizzel.

Hely optimalizálása az USB-meghajtón a kijelzőszoftver frissítéséhez

Végezze el a következő eljárást az USB-meghajtón lévő hely optimalizálásához, amikor a kijelzőrendszer visszaállítási eljárását végzi:

1. Csatlakoztassa az USB-meghajtót a számítógépbe.
2. Válassza a Sajátgép menüpontot.
3. Válassza ki a C helyi lemezt.
4. Válassza ki az sds-t.
5. Válassza a DisplayDependencies lehetőséget.

MEGJEGYZÉS: Ne törölje az RpmCache mappát.

6. Törölje az összes tartalmat az RpmCache mappában.
7. Formázza az USB-meghajtót FAT32 fájlrendszerűre.
8. Töltse le a kijelzőfrissítési fájlokat a Szoftverkezelőn keresztül, és helyezze át őket az USB-meghajtóra.

ch177nn,1740718174635-35-27FEB25

3. Jegyezze fel a megerősítő kódot, és írja be a StellarSupport.com oldalon.

Online aktiválások



PC28699—UN—25AUG22

Online aktiválások

Az Online aktiválások vezetéknélkül kapcsolatot használ az aktuális előfizetések megtekintéséhez és ellenőrzéséhez. A kijelző bekapcsoláskor automatikusan ellenőrzi az előfizetéseket. Előfizetés vásárlásához menjen a StellarSupport.com webhelyre.

AL70325,000056E-35-26SEP22

Aktiválások

Használja ezt a fület a szoftver aktiválások kezelésére a kijelzőn.



PC28697—UN—25AUG22

Részletek gomb

A StellarSupport.com weboldalon a kód generálásához meg kell adni a kijelző gyártási számát, a feloldó kódot és esetleg egy megerősítő kódot is. Válassza a Részletek gombot ezen információk megtalálásához.

Egy kód több funkciót is tartalmazhat, de csak egyfajta típusú műveletet tud végrehajtani (aktiválás vagy inaktiválás). Például egy kód három tulajdonságot aktiválhat, míg egy külön kódra lenne szükség két tulajdonság deaktiválására.

Aktiváló vagy deaktiváló kód beírása



PC28698—UN—25AUG22

Kódbevitel gomb

1. Nyomja meg a Kódbevitel gombot.
2. A billentyűzet segítségével adja meg az aktiválási vagy inaktiválási kódot. Válassza ki az OK gombot.

Service ADVISOR távoli elérés

Service ADVISOR távoli elérés



ISOBUS VT

PC16682—UN—18MAR13

A Service ADVISOR távdiagnosztika elérhető az ISOBUS VT alkalmazáson.



ISOBUS VT menü

PC15293—UN—18MAR13

1. Válassza a Menü gombot az ISOBUS VT menüben.



Távoli szoftverfrissítések

PC17281—UN—10SEP13

2. Válassza a Távoli szoftverfrissítések menüpontot.

Működési elv

A Service ADVISOR a John Deere kereskedők által használt diagnosztikai eszköz, ami biztosítja a diagnosztika elvégzését, valamint a gépbeállítások és a szoftver frissítését. A kereskedők hozzáférhetnek a diagnosztikai hibakódokhoz és a diagnosztikai címekhez, létrehozhatnak adatokat és adatrögzítéseket, valamint programozhatják a vezérlőegységeket. Ez a technológia egyaránt tartalmaz szoftvert és hardvert. A technikusok minimum 8 órás oktatás után lesznek az eszköz hivatalos használói.

A Service ADVISOR távkezelés (SAR) a Service ADVISOR olyan funkciója, amellyel a kereskedő technikus a JDLINK hálózaton keresztül csatlakozhat egy SAR-ra felkészített gépre, távolról hozzáférhet a diagnosztikai hibakódok adataihoz és rögzíthető a diagnosztikai adatokat, valamint a távolból programozhatja a SAR-ra felkészített gépek vezérlőit.

Hasonlóan a számítógépipar szoftverfrissítéseihez (hasznos adattartalom), a SAR segítségével a John Deere távolról küldhet a fedélzetre frissített szoftvert a JDLINK hardveren keresztül. Távprogramozás segítségével a John Deere frissítheti a szoftvert, ami fokozza a gép teljesítményét. Ez a képesség felhasználható a legtöbb vezérlőegység átprogramozására. A felhasználó együtt vesz részt a márkakereskedővel ebben a folyamatban azzal, hogy letöltik a szoftver frissítést telepítik azt.

MEGJEGYZÉS: Némelyik jármű vezérlőegység nem összeférhető a SAR átprogramozással.

Jármű kompatibilitás

MEGJEGYZÉS: Ha van felszerelve, a Felhasználók és Elérés alkalmazás lehetőséget teremt a kezelő hozzáféréseire, részbeni kizárására vagy kizárására bizonyos alkotóelemektől. Ez magába foglalja a szoftverfrissítések letöltésének és telepítésének képességét is. Nézze meg a Felhasználók és Elérés alkalmazást további részletekért.

A jóváhagyott járművek jelenlegi listájáért vegye fel a kapcsolatot a John Deere kereskedőjével vagy látogasson el a StellarSupport.com weboldalra.

ch177nn,1685616589331-35-01JUN23

Jármű újraprogramozása



PC20419—UN—13NOV15

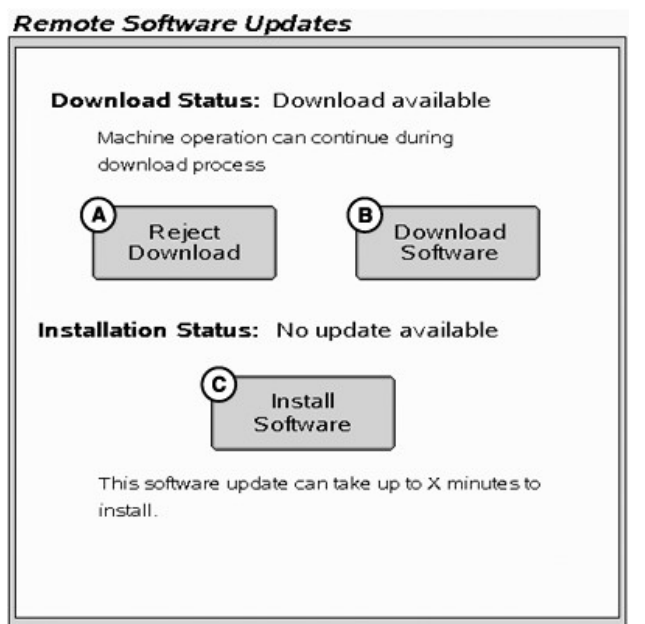
Elérhető szoftverfrissítés

A—Elfogadás gomb
B—Mégsem gomb

A Service ADVISOR távoli elérés (SAR) segítségével a kereskedők új szoftvereket küldhetnek a gépnek a vezérlőegységek frissítéséhez. Amint a márkakereskedő elküldi a szoftvert, egy üzenet jelenik meg a képernyőn, ami jelzi, hogy egy új szoftver áll rendelkezésre. Nyomja meg az Elfogad gombot (A) a szoftverfrissítési oldal kijelzéséhez.

Ha a Törlés gombot (B) választotta, az oldalra belépéshez válassza ki a Távoli szoftverfrissítést az ISOBUS VT menüből.

Frissítések letöltése



PC17279—UN—10SEP13

Távoli szoftverfrissítések

- A—Letöltés elutasítása gomb
 B—Szoftver letöltése gomb
 C—Szoftver telepítése gomb

A Távoli szoftverfrissítések oldalon a kezelő elutasíthatja (A), vagy elindíthatja (B) az új szoftver letöltését. A letöltés megkezdéséhez nyomja meg a Szoftver letöltés gombot. Ez a folyamat a háttérben folytatódik, és a normál gépüzemeltetés mehet tovább.

Frissítések telepítése



PC20420—UN—13NOV15

A frissítés telepítésre kész

- A—Elfogadás gomb

B—Mégsem gomb

Amint a szoftver letöltődött és készen áll a telepítésre, egy üzenet jelenik meg a kijelzőn. Nyomja meg az Elfogad gombot (A) a Távoli szoftver frissítési oldalra lépéshez.

A program telepítése akár 40 percig is eltarthat. Nyomja meg a Mégse gombot (B) a szoftver későbbi frissítéséhez.



PC12856—UN—07SEP10

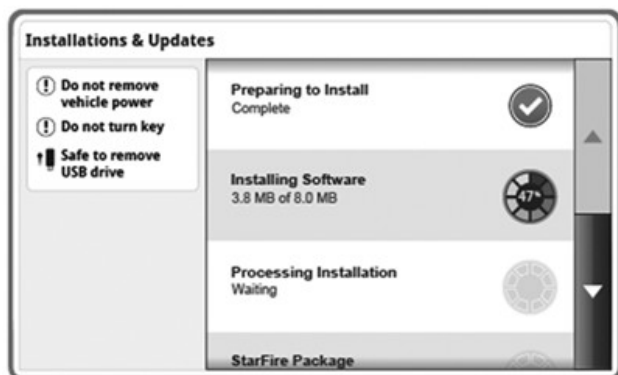


PC12672—UN—28JUN10

A telepítési művelet elindításához nyomja meg a Szoftver telepítése gombot a Távoli szoftver frissítések oldalon.

Felszólításra fogadja el a feltételeket, és kövesse a képernyőn megjelenő utasításokat.

⚠ VIGYÁZAT: Kerülje a balesetveszélyt. Az újraprogramozás előtt győződjön meg róla, hogy a jármű biztonságos helyen és beállításban van. Egyes járműfunkciók, például a lámpák az átprogramozás alatt működésképtelenek lehetnek. Ne végezzen átprogramozást közút mellett vagy aktív munkaterületen.



PC17630—UN—10SEP13

Ha a Generation 4 kijelző frissítés része a letöltött szoftvernek, a kijelző kerül elsőnek frissítésre. Ha befejezte, megjelenik egy üzenet, amely a "Szoftver sikeresen telepítve" feliratú, és a kijelző újraindul.

A kijelző frissítése után a vezérlőegység frissítése kezdődik.



PC13582—UN—09MAY11

Ha a telepítés során probléma merül fel, a rendszer megpróbál egy második telepítést. Ha a második kísérlet sikertelen, lépjen kapcsolatba a John Deere kereskedőjével.

ch177nn,1685616589239-35-28JUN23



PC12857—UN—07SEP10

Hibakeresés – Újraprogramozás

Tünet

Probléma

Megoldás

Tünet	Probléma	Megoldás
Nincs kiegészítő tápfeszültség	A motor beindult vagy az indítókulcs kikapcsolva.	Ne indítsa a motort és ne szüntesse meg a tápellátást, amíg a szoftverfrissítés telepítése zajlik. Fordítsa az indítókulcsot kikapcsolt, majd újra BE állásba.
Alacsony feszültség	A rendszerfeszültség túl alacsony a szoftvertelepítés folytatásához.	Kapcsolja ki vagy távolítsa el azokat a kiegészítőket, amelyek nem szükségesek. Ellenőrizze az akkumulátorfeszültséget, és töltsen fel az akkumulátort, ha szükséges.
Kommunikációs hiba	A szoftvertelepítés nem fejeződött be kommunikációs hiba miatt.	Kapcsolja le a gyújtást, majd ismét vissza. Próbálja újra a szoftvertelepítést. Keresse fel a John Deere kereskedőt, ha a kommunikáció nem hozható létre.
A távoli szoftverfrissítések ikon nincs a kijelzőn. <i>MEGJEGYZÉS: A Távoli szoftverfrissítéseknek mindig rendelkezésre kell állniuk, függetlenül attól, hogy van-e letöltés.</i>	Nem lehet elérni a Távoli szoftverfrissítés oldalt a kijelzőn.	Ellenőrizze a vezetékköteget és a csatlakozásokat az MTG-hez.

Felhasználók és hozzáférés

Felhasználók és hozzáférés



PC28700—UN—25AUG22
Felhasználók és Hozzáférés

A Felhasználók és Hozzáférés kezeli a felhasználói profil beállításait a felhasználók különböző jellemzőiből történő kizárásához.

Felhasználói profilok lap

- Cserélje le a kijelző profilját, és állítsa be a személyi azonosító számát (PIN) a rendszergazdai belépéshez.

Belépési csoportok lap

- A zárolt kijelzőfunkciók tárolása.

Navigálás a Felhasználók és hozzáférés részhez

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza ki a Rendszer fület.
3. Válassza ki a Felhasználók és hozzáférés alkalmazást.

AL70325,00005D2-35-26SEP22

Felhasználói profilok



(A)



(B)

A—Adminisztrátori profil
B—Kezelői profil

PC28701—UN—25AUG22

A kijelző beállítható két profil egyikére: adminisztrátorira vagy kezelőire. Az aktív profil van kijelezve a profillista fölött.

Adminisztrátori Profil (A)

Az adminisztrátori profil mindig a teljes belépési csoportra van állítva. Lehetővé teszi a korlátlan belépést minden funkcióhoz, és lehetőséget ad a kezelői profilban funkciókat kizárni és feloldani. Egy egyedi azonosító (PIN) is beállítható a felhasználók adminisztrátori profilból történő kizárására.

Kezelői Profil (B)

A kezelői profil mindig a korlátozott belépési csoportra van állítva. Csak azokra a funkciókra érvényes,

amelyekre a belépés engedélyezett. A kezelői profilnak aktívnak kell lennie, míg az adminisztrátori profilnak PIN-kóddal védettnek kell lennie egyes funkciók kizárása érdekében.

Az aktív profil megváltoztatása



(A)



(B)



(C)

PC28702—UN—25AUG22

A—Profil módosítása gomb
B—Szerkesztés gomb
C—Nézet gomb

Válassza a Profil változtatása gombot (A) és válassza ki a profilt a listából.

MEGJEGYZÉS: Ha egy PIN-kód létre van hozva az adminisztrátori profilhoz, azt be kell vinne, amikor a kezelői profilról az adminisztrátori profilra vált.

PIN hozzáadás/változtatás

Válassza a Szerkesztés gombot (B) az adminisztrátori profilban. Válassza a PIN hozzáadása/változtatása gombot.

ct47125,1663953810525-35-26SEP22

Hozzáférési csoportok

Használja a hozzáférési csoportokat egy korlátozott hozzáférésű csoport hozzáférési jogainak beállításához, megtekintéséhez vagy módosításához.

Teljes hozzáférésű csoport

A teljes hozzáférésű csoport a kijelző összes funkcióját használhatja. A teljes hozzáférésű csoport nem szerkeszthető.

Korlátozott hozzáférésű csoport

A korlátozott hozzáférésű csoportok a rendszergazda által bizonyos szolgáltatásokra korlátozhatók. A korlátozott hozzáférésű csoport akkor szerkeszthető, ha az adminisztrátori profil az aktív profil.

Hozzáférési jogok szerkesztése



(A)



(B)

PC28703—UN—25AUG22

A—Kioldó ikon
B—Lezáró ikon

Minden olyan alkalmazás, ami "Nincs zárva", kijelzésre kerül, ha a funkciók nincsenek lezárva. Amikor a

funkciók zárva vannak, az alkalmazás neve alatt kerülnek kilistázásra és az ikon zártra változik.

Válasszon egy alkalmazást a kiemeléssel, majd válassza a Szerkesztés gombot.

A Hozzáférési csoport szerkesztése oldal kijelzi azon jellemzők listáját, amelyek lezárhatók vagy kioldhatók a Lzárás/Kioldás kapcsoló közötti átváltással az adott funkció mellett. Mentse el a változtatásokat a hozzáférési csoportokat illetően az oldal bezárásával.

AL70325.000057B-35-26SEP22

Elrendezés kezelő

Elrendezés kezelő



Elrendezés kezelő

PC28704—UN—25AUG22

Az Elrendezés kezelőt az üzemi oldal és a gyorsmenü létrehozására és módosítására használhatja, hogy a fontos információk és funkciók elérhetők legyenek a főmenüből.

A futtatás oldalak "modulokból" (blokkokból, amelyek információt és gombokat tartalmaznak) állnak. Lehetőség van modulok hozzáadására, eltávolítására és átrendezésére a futtatás oldalakon.

A futtatás oldalak futtatás oldalkészletek létrehozásához vannak csoportosítva. A futtatás oldalkészletek létrehozhatók egy művelethez (vetés vagy talajművelés) vagy a különböző kezelők preferenciáihoz.

Korlátlan számú futtatás oldalt lehet létrehozni és elmenteni. A korlátlan Futtatás lap beállítható akár készletenként tíz futtatási oldallal.

Egyéni futtatás lapok importálhatók másik, azonos méretű 4. generációs kijelzőről. Az importált futtatás oldalak elérhetők az összes Futtatás oldal fülön.

Navigálás az Elrendezés-kezelőhöz

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza az Elrendezés kezelő alkalmazást.

AL70325,0000617-35-27SEP22

Futtatás oldal beállítások



Futtatás oldal beállítások

PC15336—UN—10JUL13

A futtatás oldalkészlet legfeljebb tíz futtatás oldal gyűjteménye, amelyek egy művelethez, például vetéshez vagy talajműveléshez vannak csoportosítva. Csak az aktív futtatás oldalkészlet oldalai jelennek meg a főlapon a futtatás oldalak görgetése során.

Válasszon egy futtatás oldalbeállítást a Futtatás oldal szerkesztése oldal megjelenítéséhez.

Futtatás oldalbeállítás hozzáadása



A



B

PC28705—UN—25AUG22

A—Új készlet létrehozása
B—Aktív készlet módosítása

Válassza ki az Új készlet létrehozása gombot (A) egy új futtatás oldalkészlet létrehozásához. Válassza ki az Aktív készlet módosítása gombot (B) egy meglévő futtatás oldalkészlet kiválasztásához.

Futtatás oldalak szerkesztése egy Futtatás oldalbeállításban



A



B



C



D



E

PC28706—UN—25AUG22

A—Szerkesztés gomb
B—Duplikálás gomb
C—Fel gomb
D—Le gomb
E—Eltávolítás gomb

Válassza ki az egyik futtatás oldalt a futtatás oldal szerkesztésére szolgáló gombsor megmutatásához.

Válassza ki a Szerkesztés gombot (A) a modulok módosításához a futtatás oldalon.

Válassza ki a Duplikáló gombot (B) egy új futtatás oldal létrehozásához ugyanazokkal a modulokkal.

Válassza a Fel és Le gombokat (C és D) a futtatás oldalak sorrendjének megváltoztatásához. A Futtatás oldal sorrendje akkor használatos, ha a főoldalon lévő oldalak között navigál.

Válassza ki az Eltávolítás gombot (E) a futtatás oldal törléséhez a futtatás oldalbeállításból. A futtatás oldal el van távolítva a futtatás oldalkészletből, de továbbra is elérhető az Összes futtatás oldal listában.

MEGJEGYZÉS: Az Eltávolítás gomb nem jelenik meg, ha csak egy futtatás oldal van a futtatás oldalbeállításban.

AL70325,000060B-35-27SEP22

Futtatás oldalkészletek szerkesztése

Módosítsa a nevet, a hozzárendelt parancsikon sávot, vagy adjon további futtatás oldalakat egy futtatás oldalkészlethez.

Futtatás oldal neve



PC28707—UN—25AUG22

A—Szerkesztés gomb**B—További futtatás oldalak hozzáadása gomb**

Minden futtatás oldalnak egyedi névvel kell rendelkeznie. Válassza ki a Szerkesztés gombot (A) a futtatás oldalkészlet elnevezéséhez vagy átnevezéséhez.

Válassza ki a Szerkesztés gombot a futtatás oldalkészlethez hozzárendelt parancsikonsáv hozzáadásához vagy módosításához.

Válassza ki a További futtatás oldalakat tartalmaz gombot (B) egy meglévő futtatás oldal futtatás oldalkészlethez való hozzáadásához.

AL70325,0000618-35-27SEP22

Gyorsmenü

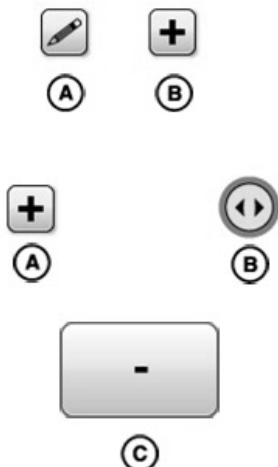


PC23265—UN—31OCT16

Gyorsmenü

A gyorsmenü olyan gyorsbillentyű érintőgombok összessége, melyek kijelzik az állapotra vonatkozó információkat és gyors hozzáférést biztosítanak az alkalmazások funkcióihoz. A gyorsmenü legfeljebb kilenc gyorsgomb ikont jelenít meg.

Használja a gyorsmenü fület egy gyorsmenü kiválasztásához, szerkesztéséhez, vagy létrehozásához. A gyorsmenü a Fájlkészítő alkalmazás használatával importálható.



PC28707—UN—25AUG22

A—Új gyors elérésű gomb létrehozása

PC28708—UN—25AUG22

B—Gyors elérésű gomb mozgatása**C—Gyors elérésű gomb eltávolítása**

A gyorsmenü szerkesztése

Gyorsgombok hozzáadhatók, eltávolíthatók és átrendezhetők a gyorsmenüben.

MEGJEGYZÉS: Ugyanaz a gyors elérésű gomb csak egyszer helyezhető a gyorsmenübe.

Válassza az Új gyors elérésű gomb létrehozása gombot (A) egy új parancsikonsáv létrehozásához és a megfelelő tartalmú alkalmazás kiválasztásához. A listából keresse meg a kívánt funkciót végző gyors elérésű gombot, és válassza a Hozzáadás gombot.

Ha már hozzáadta a gyorsmenükhöz, válassza ki a gyorsgombot a kiemeléshez. Nyomja meg és helyezze át a gyorsgombot (B) egy üres területre.

Egy gyors elérésű gomb eltávolításához válassza ki a gyors elérésű gombot a kiemeléshez, és válassz ki a Gyors elérésű gomb eltávolítása gombot (C).

AL70325,000060E-35-27SEP22

Összes futtatás oldal



PC15340—UN—10JUL13

Összes futtatás oldal

MEGJEGYZÉS: A futtatás oldalak a Fájlkészítő alkalmazással importálhatók és exportálhatók.

Az Összes futtatás oldal fül megjeleníti a kijelzőn létrehozott összes futtatás oldalt. A lap tartalmazza az aktív készletben lévő aktuális futtatás oldalakat, valamint a más futtatás oldalkészletekben használt futtatás oldalakat.

Futtatás oldal szerkesztése



PC28709—UN—25AUG22

A—Szerkesztés gomb**B—Duplikálás gomb****C—Eltávolítás gomb**

Válassza ki az egyik futtatás oldalt a futtatás oldal szerkesztésére szolgáló gombsor megmutatásához.

Válassza ki a Szerkesztés gombot (A) a modulok módosításához a futtatás oldalon.

Válassza ki a Duplikáló gombot (B) egy új futtatás oldal létrehozásához ugyanazokkal a modulokkal.

Válassza az Eltávolítás gombot (C) egy futtatás oldal törléséhez a kijelzőből. Ez végleg eltávolítja a futtatás oldalt a kijelzőről és az aktív készletből.

MEGJEGYZÉS: Az Eltávolítás gomb nincs mutatva, ha gyári alapértelmezett futtatás oldal van kiválasztva.

Új futtatás oldal létrehozása



PC28710—UN—25AUG22

Új futtatás oldal létrehozása gomb

Válassza ki az Új futtatás oldal létrehozása gombot egy új futtatás oldal létrehozásához.

AL70325,000060C-35-27SEP22

Működési oldalak hozzáadása, szerkesztése vagy duplikálása

Ugyanaz a kezelői felület van kijelezve működési oldal hozzáadásakor, szerkesztésekor vagy duplikálásakor. Egy új működési oldal üresen indul, míg a duplikált vagy szerkesztett futtatási oldalakban megvannak a létező modulok.

Futtatás oldal neve



PC28707—UN—25AUG22

A—Szerkesztés gomb
B—Modul hozzáadás gomb

Minden futtatás oldalnak egyedi névvel kell rendelkeznie. Válassza ki a szerkesztés gombot (A) a működési oldal elnevezéséhez vagy átnevezéséhez.

Modul hozzáadása

Válassza ki a Modul hozzáadása (B) gombot és válassza ki a megfelelő tartalmú alkalmazást. A listából keresse meg a kívánt információt tartalmazó modult és válassza ki a Hozzáadás gombot.

MEGJEGYZÉS: Ugyanazon modul csak egyszer helyezhető el egy futtatás lapon.

MEGJEGYZÉS: Kezdje a nagyobb modulokkal, mielőtt a kisebb modulokat hozzáadná a tér kitöltéséhez.

Használja a rácsolást az egy modulhoz szükséges hely felmérésére.

Modulok átrendezése



PC28712—UN—25AUG22

Modul mozgatása

Ha már hozzáadta a működési oldalhoz, válassza ki a modult kiemeléssel. Válassza ki és csúsztassa a modult egy nyitott területre való áthelyezéshez.

Vegye ki a modult



PC28711—UN—25AUG22

Modul eltávolítása gomb

Válassza ki a modult a kiemeléshez, és válassza az Eltávolítás gombot.

ct47125,1663959646625-35-27SEP22

Navigálás a Futtatás oldalak között a főmenüben



PC17357—UN—03DEC13



PC17358—UN—03DEC13

A—Címsáv
B—Következő és előző futtatás oldal gombok
C—Lapozás ujjal

Ha egynél több futtatás oldal van aktív futtatás oldalként beállítva, több lehetőség is van annak kiválasztására, hogy melyik futtatás oldal jelenjen meg a főoldalon.

Címsáv (A)

Válassza ki a címsávot a főoldal tetején az Aktív futtatás oldal készletben megtalálható futtatás oldalak listájának megjelenítéséhez. Válasszon egy futtatás oldalt a megtekintéshez, hozzon létre egy új futtatás oldalt, szerkessze a futtatás oldal készletet, vagy válasszon egy másik futtatás oldal beállítását a megtekintéshez.

Következő és előző üzemi oldal gombok (B)

Válassza ki a jobb vagy bal oldali nyilakat a működési oldalak közötti váltáshoz.

Lapozás ujjal (C)

Húzza az ujját a kijelzőn jobbra vagy balra a Futtatás oldalak közötti váltáshoz.

Navigációs sáv gyorsgomb



PC17359—UN—03DEC13

D—Navigációs sáv gyorsgomb

Válassza ki a jobb nyilat (D) a kijelző alatt a CommandCenter navigációs sávján.

ch177nn,1685616646910-35-01JUN23

Beállításkezelő



Beállításkezelő

PC28715—UN—25AUG22

Használja a Beállításkezelőt a gép- és munkaeszköz-beállítások konfigurációinak betöltéséhez, szerkesztéséhez vagy mentéséhez. Az elmentett konfigurációk szolgálnak a beállítások könnyebb visszaállítására, melyet a gép és a munkaeszköz használ a működés során.

Navigáljon a Beállításkezelőre

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki a Beállításkezelő alkalmazást.

Az elmentett konfigurációkat a Fájlkezelő alkalmazással lehet exportálni és importálni.

A konfigurációk importálása és exportálása a következőkre korlátozott:

- Profilnév
- Futtatási oldalak
- iTEC beállítások
- John Deere ISOBUS vontatott permetezőgép beállítások

ch177nn,1685616681655-35-01JUN23

Berendezéskezelő



PC28716—UN—25AUG22

Munkaeszköz kezelő

Válassza ki a Berendezéskezelő alkalmazást az Erőgép és munkagép profil beállítások megnyitásához. A profil beállításai fontosak a John Deere precíziós mezőgazdasági alkalmazások pontos működéséhez, mint az AutoTrac, a Szakaszvezérlés vagy a munkaadat térképek.

Navigálás a Berendezéskezelő részhez

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki a Berendezéskezelő alkalmazást.

AL70325,000054E-35-25APR23

Gép profil

Általános beállítások

Ha a kijelző érzékeli a gépet, akkor a gép vezérlőegysége néhány információt automatikusan beállít.

Bizonyos géptípus-specifikus beállítások csak az adott típusú gép esetében jelennek meg az oldalon.

MEGJEGYZÉS: Egyes méretek csak bizonyos típusú gépekre vonatkoznak.

GPS eltolások

MEGJEGYZÉS: Ha több munkaeszközt használ, csak az első munkagép oldalirányú eltolása van használatban.

A feltérképezés, a dokumentáció és a szakaszvezérlés hibáinak elkerülése érdekében kombinálja az oldaleltolásokat minden munkaeszköztől és írja be azt az értéket az első munkaeszközhöz. Például, ha az első munkaeszköz 5,1 cm-re (2 in) jobbra, a második munkaeszköz pedig 2,5 cm-re (1 in) balra van, írjon be 1,3 cm-t (0.5 in) jobbra.

• GPS oldalirányú eltolás

- Oldalirányú távolság (bal vagy jobb) a gép középvonala és a GPS vevő közepe között. Ez a távolság általában 0.0-ra van beállítva, kivéve, ha a GPS vevő balra vagy jobbra el van tolva a gép középvonalához képest.

• GPS hosszir. eltolás

- A hosszanti távolság a GPS vevő közepe és a gép egy pontja között.
A GPS vonal eltolásának méretei a gép típusától függően eltérőek. Lásd a képernyőn megjelenő sugót az eltolások mérésével kapcsolatos információkért.

• GPS magasság

- A GPS-vevő függőleges távolsága a talajtól.

Csatlakozás eltolás

- A csatlakozási pont az a hely, ahol a munkagép össze van kötve az erőgéppel. A csatlakozás eltolás a csatlakozási pont és a gép egy pontja között mért érték.

A csatlakozás eltolásának méretei a gép típusától függően eltérőek. Lásd a képernyőn megjelenő sugót az eltolások mérésével kapcsolatos információkért.

Profil visszaállítása a gyári alapbeállításokra

MEGJEGYZÉS: Csak a kijelző által észlelt gépeknél lehet a profilbeállításokat a gyári alapértelmezett értékre visszaállítani.

Az alapértelmezett gép profil beállítások a gép vezérlőegységekben kerülnek elmentésre. Ezen beállítások módosításai a kijelzőben vannak eltárolva. A profil gyári alapértékekre való visszaállításához válassza a Profil visszaállítása gombot.

A Súgóközpont Képernyős segítség használatával további információt kaphat a Munkaeszköz kezelővel és a Gép profillal kapcsolatban.

AL70325,00005DB-35-04AUG20

Munkagép profil

A profilnév az automatikusan érzékelt munkagép alapján automatikusan van beállítva, és nem menthető. A vezérlőegység nélküli munkagépeken a profil nevét a gépkezelő állítja be.

Profilbeállítások mentése

Válassza ki a Mentés gombot az összes beállítás tárolásához és a Munkaeszköz profil alkalmazás bezárásához. A Mentés elemet nem kell kiválasztani a lapok közötti váltáskor.

A Munkaeszköz profil beállítások az alábbi tényezők szerint vannak elmentve a kijelzőre:

- Profilnév
- Az érzékelt munkagép vezérlőegység neve

MEGJEGYZÉS: A Munkaeszköz profil beállítások konfigurálása előtt a munkaeszköz vezérlőegységben adja meg a használat előtti beállításokat, például a meghajtó konfigurációját.

A név módosul, amikor a munkagép vezérlőegység egyes beállításai változnak. Ilyen a vezérlőegység beállítások átváltása műtrágyázás és vetés között.

Profilbeállítások automatikus érzékelése

Ha egy munkagép vezérlőegység csatlakoztatva van, egyes munkagépprofil-beállítások automatikusan módosításra kerülnek a munkagép vezérlőegység által.

A "Munkagépprofil létrehozva" riasztás jelenik meg a vezérlőegység első csatlakoztatásakor. Amikor a munkagépet később újra csatlakoztatják, azonosítására a név és a kijelzőre mentett Munkagépprofil beállítások alapján kerül sor.

MEGJEGYZÉS: A riasztás újra megjelenik a "Beállítás később" lehetőség kiválasztásakor.

Amikor egy nem felismert munkaeszköz van csatlakoztatva, egy profilt kell létrehozni ahhoz a munkaeszközhöz. Nyomja meg a munkagép hozzáadása gombot a Berendezéskezelőben egy munkagépprofil létrehozásához.

Az aktuálisan érzékelt munkagépnév megtekintéséhez válassza a Diagnosztikai központ > Vezérlőegység diagnosztika fület > válassza a munkagép vezérlőegységet > Vezérlőegység információ fület.

A használat előtt ellenőrizze az összes szükséges beállítást. A Munkapont nincs automatikusan beállítva.

Csatlakozási típusok

- A csatlakozás típusa vagy vonószerkezet leírja, hogy a munkaeszköz hogyan kapcsolódik a géphez, valamint a kijelző hogyan határozza meg a munkaeszköz mozgását a gép mögött.

A Lefedés térkép, a Dokumentáció és a Szakaszevezérlés működéséhez szükséges Csatlakozási típus beállítás.

• Csuklózás eltolás

Egyes munkaeszközök csuklós vonókapcsolóval vannak felszerelve, amely a gép hátsó hárompontos vonókapcsolójához csatlakozik. A csuklópont eltolására szüksége van a kijelzőnek a gép mögött a munkagép mozgásának meghatározásához. A lehetőség akkor elérhető, amikor a csatlakoztatás típusánál a hátsó hárompontos vonókapcsoló van kiválasztva.

Munkaszélesség

- A munkaszélesség a megművelt, bevetett, lepermetezett vagy betakarított terület szélessége,

minden menetnél a táblán. A munkaadat térképekhez és a megművelt terület kiszámításához használható. Az irányítás, térképezés és a terület összesítés alkalmazások igénylik a munkaszélességet.

Méretek

• Oldalirányú eltolás

A gép középpontja és a munkagép munkaszélességének középpontja közötti oldalirányú távolság. A vezetési és térképezési alkalmazások oldalirányú eltolásbeállítást követelnek meg.

MEGJEGYZÉS: Ha több munkaeszközt használ, csak az első munkagép oldalirányú eltolása van használatban.

A feltérképezés és a dokumentáció hibáinak elkerülése érdekében kombinálja az oldalirányú eltolásokat minden munkagéptől, és írja be azt az értéket az első munkagéphez. Például, ha az első munkagép 5,1 cm-re (2 in) jobbra, a második munkagép pedig 2,5 cm-re (1 in) balra van, írjon be 1,3 cm-t (0.5 in) jobbra.

• Forgásközéppont

Hosszanti távolság a csatlakozási pont és a munkaeszköz forgási középpontja között munkahelyzetben. Általában ez ott van, ahol a munkaeszköz teherviselő részei érintkeznek a talajjal. A forgásközéppont eltolás fontos a munkaeszköz követésének pontos modellezésének a kanyarokban. Az AutoTrac Turn Automation, a Mapping és a passzív eszközvezetés megköveteli az elfordulás középpontja beállítást. A megfelelő működéshez ajánlott a forgásközéppont értékét ellenőrizni. Bővebb információkért tekintse meg a képernyőn megjelenő sugót.

• Munkapont

Hosszirányú távolság a csatlakozási ponttól a művelet végrehajtási pontjáig, például a mag vagy a termék kijuttatásának helyéig, a termény begyűjtésének helyéig vagy a talaj megműködési pontjáig. A térképezési alkalmazás munkapont-beállítást követel meg.

• Szakaszevtolás (John Deere VT munkagépek)

Hosszirányú távolság a forgásközéppont és a műveleti pont között. Például ahol a vetőmag vagy a műtrágya leesik, ahol a növényt betakarítják, vagy ahol a talaj megművelésre kerül. A Feltérképezés alkalmazáshoz szükséges a Szakasz eltolás.

Munka rögzítése

- A rögzítési pontok meghatározzák, amikor a térképfelvétel és a munkamonitor összesítő BE vagy

KI kapcsol. Nem minden felvétel indítás érhető el az összes géptípus esetén.

MEGJEGYZÉS: Kézi üzemmódban a kezelőnek meg kell nyomnia a Rögzítés vagy Szünet gombot a munkaadat térképrögzítés be- és kikapcsolásához.

Mechanikus késleltetés

- Mechanikus késés az az átlagos idő, mikor a termék eléri a talajt a BE vagy KI parancs után. Előfordulhat, hogy azt minden erőgép, munkaeszköz és kijelző kombinációhoz módosítani kell. A térképezési alkalmazáshoz szükséges a Mechanikus késleltetés beállítások megadása. A beállítások kritikus fontosságúak a Szakaszevezérlés teljesítménye szempontjából.

Használja a Súlyközpont kijelzőn megjelenő utasításait a Munkagépkezelő és a Munkagépprofil további információihoz.

AL70325,000068F-35-24MAY24

AutoTrac irányítórendszer

AutoTrac irányítórendszer



PC28717—UN—25AUG22

AutoTrac irányítórendszer

Az AutoTrac egy olyan automata kormányrendszer, amely használatánál a kezelők elengedhetik a kormánykereket, amint a gép lefelé halad a táblán létrehozott irányító vonal mentén. A kezelőnek kell viszont a géppel megfordulni a sorvégi fordulóban. A visszaállás gomb megnyomásával, az AutoTrac visszanyeri a vezérlést és a következő fogásba kormányozza a gépet.

ch177nn,1685616767892-35-01JUN23

A kezelőnek kell a gépért vállalnia a felelősséget és biztosítani kell a visszafordulást minden nyomvonal végén. A nyomvonal végén ez a rendszer nem fog visszafordulni.

Az AutoTrac alaprendszer rendeltetés szerint a mechanikus nyomjelzők kisegítő eszközeként használatos. A kezelő köteles értékelni a rendszer általános pontosságát azon jellemző táblaműveletek meghatározásához, ahol a vezérelt kormányzás használható. Erre a kiértékelésre azért van szükség, mert a különböző táblaműveletekhez szükséges pontosság a mezőgazdasági művelettől függően változhat. Az AutoTrac a GPS mellett a StarFire differenciált korrekciós hálózatot is használja. Csekély helyzet eltolódások idővel előfordulhatnak.

HC94949,000039F-35-23SEP13

Irányító rendszer beállítása



PC15305—UN—19MAR13

Beállítások ikon

Kézi irányítás

Információkat az irányítási nyomvonalakról és a működésről az egyes Nyomkövetés módokban később kaphat az IRÁNYÍTÁSI NYOMVONAL BEÁLLÍTÁSA és a nyomkövetés mód fejezetekben.

Miután létrehozott egy irányítási nyomvonalat, vezesse a gépet a nyomvonalra. A legközebbi nyomvonalat egy vastagabb fehér vonal emeli ki. Az útvonal pontosságjelző mutatja a nyomvonal elhagyási hiba távolságát. Ez a szám jelzi a távolságot a géptől a legközelebbi nyomvonalig. A hibaszám addig növekszik, amíg a gép el nem ér a két nyomvonal között félúton lévő pontra. A felezőpont elérése után a hibaszám csökken, ahogy a gép közelít a következő nyomvonalhoz.

A nyomvonal szám az útvonal pontosság jelző alatt jelenik meg és ezt a rendszer automatikusan frissíti egy új nyomvonal megközelítésekor. A nyomvonal szám változik, amint a gép a két nyomvonal között félúton van. A Nyomkövető hangok riasztják a kezelőt mikor a gép közel van egy nyomvonalhoz. Az Adaptív görbék nem jeleznek ki nyomvonal számokat.

HC94949,00003A0-35-25SEP13

Válassza ki a BEÁLLÍTÁSOK ikont a nyomkövetés alkalmazás tetején a nyomkövetési beállítások konfigurálásához.

Irányítási főegység

Az irányítási főegység kapcsoló kapcsolja a Nyomkövetés alkalmazást BE vagy KI.

HC94949,00003AD-35-02OCT13

Forduló előrejelző



PC17238—UN—11JUL13

A forduló előrejelző figyelmezteti a kezelőt a munkamenet végének előrejelzésével, és mutatja a távolságot a munkamenet végéig a térkép nézetben.

Az Irányítórendszer alkalmazás Speciális beállítások oldalán használja az átkapcsoló gombot a forduló előrejelző engedélyezéséhez vagy letiltásához. Amikor a forduló előrejelző engedélyezve van, a forduló előrejelző ikon jelenik meg a térképen.

A Forduló előrejelző csak a gép forduló pontjainak előre jelzésére szolgál párhuzamos nyomkövetés vagy AutoTrac használata során egyenes nyomvonal üzemmódban. A Forduló előrejelző nem táblavég riasztás. A forduló előrejelzők kizárólag a gép előző fordulóban való viselkedésén alapulnak. Forduló pontok

Általános információk

FONTOS: Az AutoTrac rendszer az Egyesült Államok kormánya által üzemeltetett globális helyzet meghatározási rendszerre (GPS) támaszkodik, amely kizárólag felelős annak pontosságáért és karbantartásáért. A rendszer olyan módosításokon megy keresztül, amelyek befolyásolhatják minden GPS berendezés pontosságát és teljesítményét.

űgyszintén meghatározódnak, mikor az AutoTrac deaktiválva van és az útirány hiba meghaladja a 45°-ot. A forduló előrejelzések csak akkor esnek egybe a tábla határával, ha a határ lineáris és folyamatos, vagy ha a kezelő a határ előtt vagy után fordul.

A távolságot a program visszaszámolja az előrejelzett fordulóig, és jelzőhang jelzi, amikor a gép 10 másodpercre van a keresztező fordulóponthoz. A hangok ismét hallhatóak, amikor az előre jelzett fordulóponthoz érte.

A vizuális kijelző sárgára vált 10 másodperccel az előre jelzett forduló előtt, majd pirosra, miután elhagyta az előre jelzett forduló helyét. Egy fehér metszési vonal jelzi a fordulás helyét.

Forduló előrejelző térkép ikon

Amikor a forduló előrejelző be van kapcsolva, a forduló előrejelző ikon jelenik meg a térképen. A forduló előrejelző ikon a Forduló előrejelző beállítások elérésére szolgál és a forduló előrejelző kikapcsolására az átkapcsoló gomb szolgál.

Ha kikapcsolja, a forduló előrejelző nem figyelmezteti a kezelőt a munkamenet végének előrejelzésével, és kijelzi a távolságot a menet végéig a Térkép nézetben. A forduló előrejelzőt manuálisan vissza kell kapcsolni az Irányítórendszer alkalmazás Speciális beállítások oldalán. A forduló előrejelző szimbólum nem jelenik meg a térképen kikapcsolt állapotban.

ch177nn,1685616786842-35-01JUN23

Nyomkövető hangok

A nyomkövető hangok a kormányzási irány akusztikus jelzéseként használhatók. Ha a nyomvonal a géptől jobbra van, két mély sípolás hallatszik. Ha a géptől balra van, egy magas sípolás hallatszik. A riasztás ismétlődik amíg a nyomvonal elhagyási hiba a gép és az irányítási nyomvonal között 10–40 cm (4–16 in.).

MEGJEGYZÉS: A Nyomkövető hangok alaphoz BE vannak kapcsolva.

HC94949,00003AE-35-23SEP13

Munkaszelesség változás értesítés

Engedélyezze a Munkaszelesség módosítás értesítését, hogy a gép vagy a munkaeszköz munkaszelességének mindenkor változásáról értesítést kapjon.

AL70325,0000550-35-06SEP19

Vezetővonalak

A Vezetővonalak eltérő színben kiemelt irányítási vonalak, amelyek bizonyos műveletek végrehajtására

emlékeztetik a kezelőt az ott történő áthaladásra. Például a vezetővonalak emlékeztethetik a kezelőt, hogy manuálisan kapcsolja ki a vetőgépszakaszokat, így a mag nem kerül elvetésre az előzőleg meghatározott útvonalakon. Ezek az előre meghatározott útvonalak a keréksorokhoz is használhatók a szezon során, hogy csökkentsék a talajtömörödést és a terménykárosodást a tábla többi részén. Lásd a képernyőn megjelenő sűgőt a művelőutak létrehozásával kapcsolatos információkért.

AL70325,0000551-35-12SEP19

Megosztott jel

A megosztott jel a gép korrekciós jelét használja a jel megosztására a munkaeszköz vevőjével és más gépekkel a Machine Sync használatkor. A legpontosabb korrekciós jellel rendelkező vevőt kell a gépre szerelni.

AL70325,0000552-35-24SEP19

Navigációs nyomvonal kijelölése

Amikor az irányítási nyomvonal kiválasztása engedélyezve van, a kijelző automatikusan kiválaszt egy irányítási nyomvonalat, valahányszor egy ügyfél, gazdaság és tábla ki van választva. Ha egy táblához több nyomvonal van társítva, az Irányítási nyomvonal lista első nyomvonala van aktív nyomvonalként kiválasztva.

MEGJEGYZÉS: Az aktív nyomvonal nem változik, ha a kezelő kiválaszt egy új táblát, miközben az AutoTrac be van kapcsolva.

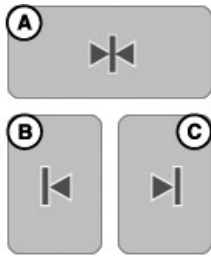
Ha a kiválasztott táblához nincs hozzárendelt irányítási nyomvonal vagy a kezelő törli az ügyfél, gazdaság és tábla kijelölést, a nyomvonal neve "----"-ra változik, jelezve, hogy nincs aktív nyomvonal. Irányítási nyomvonal kiválasztásához válassza ki a Beállított nyomvonal elemet az Irányítórendszer alkalmazás főoldalon, vagy jelöljön ki egy ügyfelet, gazdaságot és táblát a Tábla alkalmazásban.

MEGJEGYZÉS: A navigációs nyomvonal kiválasztása alapértelmezés szerint engedélyezett. A gyári adatok visszaállítása vagy a szoftver átprogramozása visszaállítja ezt a funkciót az alapértelmezett beállításra.

MEGJEGYZÉS: A navigációs nyomvonal kijelölés váltókapcsoló mindig BE állásban van, amikor a navigációs nyomvonal típusa lefedési nyomvonal.

ch177nn,1685616820674-35-01JUN23

Nyomvonal eltérés



PC16665—UN—18MAR13

A—Nyomvonal eltérés közép
B—Nyomvonal eltérés balra
C—Nyomvonal eltérés jobbra

A nyomvonal eltéréssel a gép helyzete a beállított nyomvonal bal oldalán, közepén vagy jobb oldalán állítható be. Használja a Nyomvonal eltérést a globális helyzetmeghatározó rendszer (GPS) elsodródás kompenzálásához.

MEGJEGYZÉS: Az ilyen eltérés eredendő velejárója bármelyik műhold alapú, differenciálisan helyesbített GPS rendszernek.

SF1, SF2 vagy SF3 differenciális korrekció használatánál (vagy RTK Gyorskeresés üzemmódnál) a nyomvonal idővel vagy tápfeszültség ki-/bekapcsolásra eltolódhat. A Nyomvonal eltolás használható a GPS eltérés kompenzálásához.

A Nyomvonal eltérés a kezdő nyomvonalat és a nyomvonalhoz rendelt összes irányító vonalat módosítja. Az irányító vonalak jobbra vagy balra vannak eltolva az előre megadott távolságra. A kezelő egy irányító vonalat is központosíthat a gépre.

A vonalnak a gép jelenlegi helyzetére történő központosításához válassza a Nyomvonal eltolás középre (A) lehetőséget. A vonal balra mozgatásához válassza a Nyomvonal eltolás balra (B) lehetőséget. A vonal jobbra mozgatásához válassza a nyomvonal eltolás jobbra (C) lehetőséget.

MEGJEGYZÉS: A Nyomvonal eltérés vezérlő alaplól BE van kapcsolva.

A Nyomvonal eltérés ki van kapcsolva, amikor az adaptív görbe rögzítése aktív.

Az aktív AutoTrac esetén megengedett maximális eltolási lépés 30 cm (12 in). Ha az AutoTrac nem aktív, a kezelő legfeljebb 914 cm (360 in) eltérést állíthat be.

A Nyomvonal eltérés használata nem javasolt az Adaptív görbék használatakor. Az eltérés a nyomvonal aktuális irányán alapul, nem a nyomvonal teljes geometriáján. A Nyomvonal eltérés a nyomvonal néhány részének eltolódását okozhatja a kívánt nyomvonalhoz közelebbre vagy attól távolabbra.

A nyomvonal eltolás elérhető az AB görbék

használatakor. (Lásd az AB görbék eltolása című témakört.)

Teljes eltérések csak akkor láthatók, amikor csak egyenes nyomvonalat vagy kör alakú irányítási nyomvonalat szerkeszt. A pontos eltérések minden nyomvonalhoz használhatók.

Megosztott irányítási vonal eltolások

Az irányítási vonal eltolások a navigációs nyomvonal listán vannak megosztva. Egy irányítási vonal eltolás fogadásához válasszon egy másik irányítási vonalat, majd válassza ki az eredeti irányítási vonalat. Egy értesítés megjelenítése jelzi, hogy eltolás lett alkalmazva a megosztott irányítási vonalra.

Egyvonalú eltolás

MEGJEGYZÉS: Az egyvonalú eltolás csak egyenes nyomvonalak és AB görbék esetén áll rendelkezésre.

Az AutoTrac aktív marad, ha egyvonalú eltolást alkalmaz.

MEGJEGYZÉS: Az egyvonalú eltolás csak a nyomvonal térköz 30%-áig használható a nyomvonal eltolására az egyenes nyomvonalakhoz és 40%-ig az AB görbékhez.



PC28718—UN—25AUG22

Egyvonalú eltolás gombok

A—Nyomvonal eltérés középre
B—Nyomvonal eltérés balra
C—Nyomvonal eltérés jobbra

Az egyvonalú eltolás egy irányító nyomvonal balra vagy jobbra állítását teszi szükségessé anélkül, hogy befolyásolná a körülötte lévő nyomvonalak helyzetét vagy alakját. A forduló végén vagy egy új nyomvonal kiválasztásakor az eltolás nullára áll vissza.

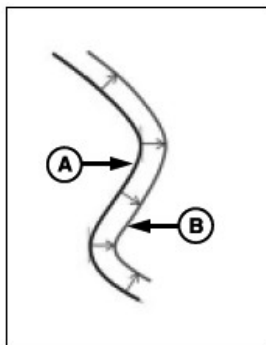
Az egyvonalú eltolás modul hozzáadható egy futtatás oldalhoz az elrendezéskezelő alkalmazás segítségével.

ch177nn,1685616840395-35-01JUN23

AB görbék eltolása

A 4. generációs kijelzőn az AB görbék eltolását eltérő logikával jeleníti meg, mint a többi irányítási módszer. Az egyenes, oldalirányú eltolódások helyett az AB görbék radiális eltolódásokat használnak. A sugárirányú

eltolás a nyomvonal minden pontjában a görbe érintőjére merőleges irányú mozgást támogatja. Az újragenerálás során minden pont el van tolva a görbe mentén. Az eltolás során a görbe alakja és geometriája megváltozik.



AB görbe eltolás példa

A—AB görbe
B—Új AB görbe

Az AB görbe (A) eltolásakor az új AB görbe (B) sugárirányban van eltolva az eltolási ponton. A radiális eltolódás a vonal hosszának mentén terjed. Az új AB görbe nyomvonal térköze és iránya az eredeti AB görbén alapul.

MEGJEGYZÉS: A görbék kisimítása minden új munkamenetre alkalmazva van. A kisimítás kis hézagokat okozhat a lefedésben. Szükség esetén a vonalszegmensek simítása az irányítás beállításainál kapcsolható.

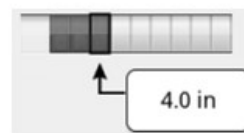
AB görbe eltolások importálása és exportálása

Eltolásokkal rendelkező AB görbék egy GreenStar 3 2630 kijelzőről való importálásakor az eltolt vonalak lesznek importálva. Az AB görbék valamilyen méret vagy alkalmazás megváltozásakor nem lesznek a változás alapján újragenerálva. Ezen változások figyelembe vételéhez a AB görbéket újra létre kell hozni az eredeti AB görbe vonalának felhasználásával.

A 4. generációs kijelző sugárirányú eltolásai nem kompatibilisek a többi kijelző típusal.

A GreenStar 2 kijelzőre, a GreenStar 3 kijelzőre vagy a John Deere Operations Centerbe exportált AB görbék akkor tartják meg a radiális eltolásokat, amikor 4. generációs kijelzőre vannak visszaimportálva, ha az AB görbe nincs módosítva más kijelző típusoknál.

ch177nn,1685616864851-35-01JUN23



Fénysáv lépésméret

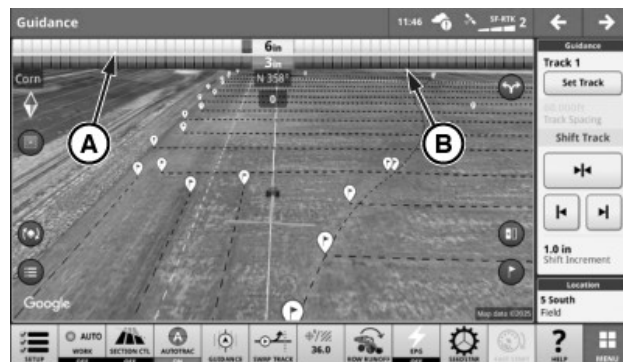
PC28719—UN—25AUG22

Lépés méret – A nyomvonal elhagyási távolság értékének beállítására szolgálnak az egyes dobozok a fénysávon.

Kormányzási irány – Amikor ez az opció van kiválasztva, balra a fénysávon fények jelennek meg, ami azt jelenti, hogy a gépet a navigációs nyomvonallal való igazodás érdekében balra kell kormányozni.

Nyomvonal elhagyás irány – Amikor ez az opció van kiválasztva, balra a fénysávon fények jelennek meg, mely azt jelenti, hogy a gépet jobbra kell kormányozni az irányítási nyomvonallal való vonalba állításhoz.

Passzív munkaeszköz irányító fénysáv



PC671879—UN—24JUN25

A—Gép fénysáv
B—Munkagép fénysáv

A passzív munkaeszköz irányítás használatakor a kijelzőn megjelenik egy második fénysáv.

Gép fénysáv (A) – Az a távolságot mutatja, amellyel a gép balra vagy jobbra eltér a navigációs nyomvonaltól.

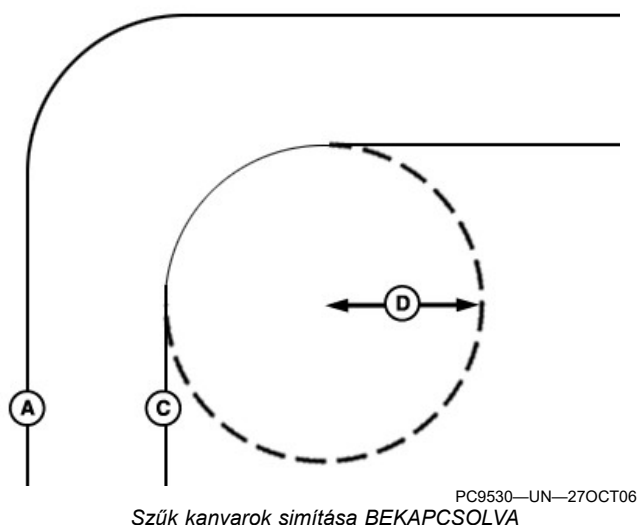
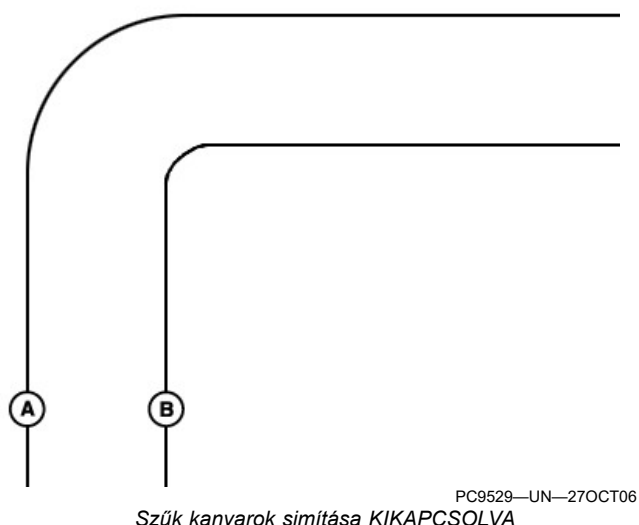
Munkagép fénysáv (B) – Megjeleníti a távolságot balra vagy jobbra, amennyire a munkagép forgásközéppontja eltávolodott az irányítási nyomvonaltól.

ZIDXX1X,1750231750064-35-18JUN25

Fénysáv beállítások

MEGJEGYZÉS: A fénysáv úgy is beazonosítható, mint Útvonal pontosság jelző.

Görbe nyomvonal beállítások



- A—Előző munkamenet
 B—Következő munkamenet – Szűk kanyarok simítása kikapcsolva
 C—Következő munkamenet – Szűk kanyarok simítása bekapcsolva
 D—Talajban lévő munkagép kanyarodási sugara

Sima szűk kanyarok – Ha engedélyezve van, a rendszer automatikusan kisimítja a túl szűkre sikerült átvitt útvonalat.

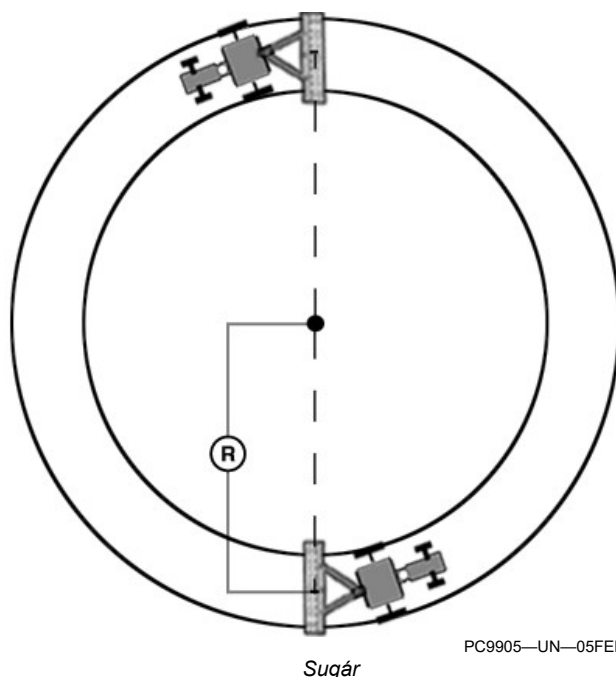
Görbe rögzítési feltétel - Az adaptív görbe navigációs nyomvonal rögzítése háromféleképpen váltható ki: Kézi felvétel, AutoTrac üzemmód és Munkaállapot üzemmód.

MEGJEGYZÉS: Ajánlott a felvétel leállítása, ha irányváltás szükséges. A hátramenet közbeni rögzítés rossz irányítórendszer vonalak létrehozásához vezethet.

- 1. Kézi rögzítés:** A felvétel csak akkor kezdődik, amikor a kezelő megnyomja a rögzítés gombot. Ebben az üzemmódban nem használnak automatikus indító feltételeket.
- 2. AutoTrac üzemmód:** A rögzítés automatikusan elindul, mikor az AutoTrac be van kapcsolva egy kivetített vonalra, és akkor áll le, mikor az AutoTrac kikapcsol. A rögzítés gomb továbbra is használható a rögzítés manuális indítására vagy leállítására, amíg ebben az üzemmódban van.
- 3. Munkaállapot üzemmód:** A rögzítés a „Munka rögzítése” állapothoz van kötve. Amikor a „Munka rögzítése” funkció be van kapcsolva, és aktívan folyik a munka, az adaptív görbe rögzítés megkezdődik. A „Munka rögzítése” kikapcsolásával automatikusan leáll.

AB görbe rögzített hosszabbítások – Az AB görbe nyomvonal kezdetéhez és végéhez egyenes vonal hosszabbítások adhatók hozzá. A hosszabbítások 90 m-hez (300 ft) vannak generálva. A beállítás bekapcsolása nem ad hozzá hosszabbításokat az előzőleg rögzített AB görbékhez.

MEGJEGYZÉS: Lehetséges, hogy vonalak keresztezésének elkerüléséhez a hosszabbításokat ki kell kapcsolni. Ha a vonalak keresztezik egymást, a hátralévő görbék esetleg nem lesznek létrehozva.



R—Munkagép kanyarodási sugár

Munkagép talajban lévő fordulósugara – A legkisebb fordulási sugár, melyet a munkagép fordulni tud, amíg a talajban van.

A nagyobb Talajban lévő munkagép fordulósugár simább fordulást eredményez. A kisebb Talajban lévő munkagép fordulósugár szűkebb fordulást eredményez. Ez az érték a vontatott munkagép nélküli gépeken is használatos.

MEGJEGYZÉS: Ellenőrizze, hogy a talajban lévő munkaeszköz kanyarodási sugara a használatban lévő munkaeszköz méretéhez való értékre van beállítva.

ZIDXK1X,1750229032945-35-26JUN25

Kör alakú nyomvonal beállítások



PC20395—UN—08DEC14

Távolság a középponttól

Távolság a forduló középpontjától – A kör középpontja és a jelenlegi helyzet közötti távolság. A távolság csak 1609 m-ig (5280 ft.) látható. Kapcsolja be a gomb megjelenítéséhez az irányítási térképen.

CZ76372,0000739-35-08DEC14

Nyomtáv

MEGJEGYZÉS: Ha a gép több mint 16 km-el (10 mi-vel) eltér a 0 navigációs nyomvonaltól, akkor az irányítási vonalak pontossága csökkent.

A Nyomtáv az Irányítórendszer alkalmazásban szolgál annak meghatározására, hogy az egyes menetek milyen messze vannak a legutolsó menettől. A Nyomtáv hasonló a Munkaszélességhez, de a Nyomtáv csak az irányításhoz használatos, és a két érték független egymástól.

Ha a munkamenetek között a sortávolságot szeretné fenntartani, állítsa a Nyomtávot a Munkaszélességgel azonos értékre. A talajművelés vagy permetezés közbeni átfedés biztosítására vagy kismértékű GPS eltérés figyelembe vételéhez a Nyomtávot a Munkaszélességnél kisebbre kell állítani.

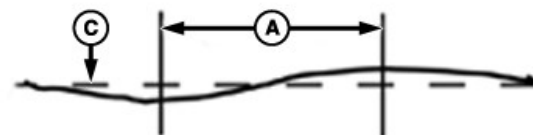
AL70325,00005DC-35-23JUL20

Kormányzási érzékenység

A kormányzás érzékenység beállítja az AutoTrac kormányzás rendszer agresszivitását. Magas kormányzás érzékenységre állítva agresszívabb lesz. Ez a beállítás lehetővé teszi a rendszernek, hogy kezelje a nehéz kézi kormányzás körülményeket, úgymint az integrált munkagépek nagy vontatási

ellenállását. Az alacsony kormányzási érzékenység beállítása kevésbé teszi agresszívvá, és lehetővé teszi a rendszernek, hogy kezelje a könnyebb vontatási terheléseket és nagyobb sebességeket.

Üssön be egy számot 50 és 200 között. Az alapérték 70. Az érték változhat a kormányzás vezérlő alapján



PC17128—UN—18JUN13



PC17129—UN—18JUN13

A—10 másodperces intervallum
B—1 másodperces intervallum
C—Nyomvonal hiba szórás

- **Túl alacsony:** Ha a kormányzás érzékenység túl alacsony, egy lassú vándorló nyomvonal hiba szórás figyelhető meg a kijelzőn. Ez a nyomvonal hiba szórás (C) körülbelül 10 másodpercig (A) tart oldaltól oldalig jutva. Ha túlzott nyomvonal hiba jelentkezik, kis lépésenként növelje a kormányzériszékenységet, amíg a kívánt pontosságot el nem éri.
- **Túl magas:** A kormányzás érzékenységet a legmagasabb szintre állítva nem eredményez maximális nyomkövetés pontosságot. Ha a kormányzériszékenység túl nagy, túlzott mellső kerék mozgás lesz megfigyelhető, ami csökkenti a pontosságot és a mellső tengely alkatrészeinek szükségtelen kopását okozza. Szélsőségesen magas szinteknél a gép mozgása kellően nagy lesz ahhoz, hogy a kormányzériszékenység egy pillanat alatt átváltson az alapértelmezett szintre. Kerék mozgásra kell vigyázni, mikor meghatározódik, ha az agresszivitás túl magas történik egy körülbelül 1 másodperces intervallumban (B) oldaltól oldalig. Ha túlzott kerékmozgást figyel meg, kis lépésenként csökkentse a kormányzériszékenységet, amíg a kívánt teljesítményt el nem éri.

MEGJEGYZÉS: Nagy keréknyom, barázda vagy munkagép terhelésváltozás esetén a pillanatnyi nyomvonal hiba megjelenése nem rendellenes. A megfelelő kormányzériszékenység beállítás segít minimálisra csökkenteni a nyomvonal hibát.

Használja a Segítség központ képernyő segítségét a kormányzás érzékenység további információit illetően.

HC94949,0000377-35-26SEP13

Navigációs nyomvonal beállítása



PC28720—UN—25AUG22

A—Nyomvonal beállítása gomb

B—Navigációs nyomvonal hozzáadása

C—Navigációs nyomvonalak szűrése/rendezése

1. Válassza a Nyomvonal beállítása lehetőséget a fő nyomkövetés oldalon.
2. Az Irányítási nyomvonal listában válasszon meglévő irányítási vonalat, vagy hozzon létre egyet.

Használja a Segítség központ képernyő segítségét bővebb információkért különböző irányítási nyomvonalak létrehozásáról.

HC94949,00003B0-35-24MAY24

Irányított vonal befogása

MEGJEGYZÉS: Az Irányított vonal befogáshoz egy AutoTrac 2.0 vezérlőegység szükséges. Ellenőrizze a vezérlőegység típusát az AutoTrac állapot oldalon a Diagnosztikai központ Rendszerdiagnosztika lapján.

MEGJEGYZÉS: Az Irányított vonal befogása nem minden géphez érhető el.

Az Irányított vonal befogás egy fehér pontozott vonalat jelenít meg, amely a gép irányító vonalakon való vezetésének leghatékonyabb módját képviseli. Az irányítási vonalhoz vezető utat a visszaállítás kapcsoló kiválasztásának időpontjában a sebesség, a gép helyzete, a kerékszög és az útirány határozza meg. A pontozott vonal folyamatosan frissül, ahogy a gép az AutoTrac rendszerrel a Konfigurált (2/4 kördiagram) vagy Engedélyezett (3/4 kördiagram) állapotban mozog. Amikor a gép befogja a navigációs nyomvonalat, a pontozott vonal eltűnik.

MEGJEGYZÉS: Az Irányított vonal befogása hátramenetben nem működik.

ch177nn,1685616932700-35-01JUN23

Egyenes nyomvonal



Egyenes nyomvonal

PC28721—UN—25AUG22

Az Egyenes nyomvonal üzemmód segít a kezelőnek a kijelzőt használva egyenes, párhuzamos útvonalakon haladni és hangjelzéssel figyelmeztet, amikor a gép letér a nyomvonalról.

Az Egyenes navigációs nyomvonal üzemmóddal a kezelő létrehozhat egy kezdeti egyenes navigációs nyomvonalat a táblához, számos különböző kezdeti navigációs nyomvonal beállítás használatával. Miután meghatározta a kezdő navigációs nyomvonalat (referencia navigációs nyomvonalat), a program előállítja a táblához az összes munkamenetet. Minden egyes munkamenet az eredetileg vezetett munkamenettel azonos, hogy a kormányzási hibák ne terjedjenek ki a teljes táblára. A létrehozott munkamenetek felhasználhatók a párhuzamos nyomkövetés és az AutoTrac használatához.

A kezdő nyomvonal megadásának módjai:

- A + B – Határozza meg a kezdő nyomvonalat a gépetrajta vezetve.
- A + Auto B – Határozza meg a kezdő nyomvonalat a gépet rajta vezetve.
- A+ Útirány – Határozza meg a kezdő nyomvonalat az A pontba vezetve a gépet, és beírva egy előre megadott útirány értéket.
- Szél/Hossz – Határozza meg a kezdő nyomvonalat az A és B pontokhoz beírva az előre megadott Szélességi és Hosszúsági koordináta értékeket.
- Szél/Hossz + Útirány – Határozza meg a kezdő nyomvonalat az A ponthoz beírva az előre megadott szélességi és hosszúsági koordináta értékeket, majd beírva az előre megadott útirány értéket.
- Gép elérése A + B – Határozza meg a kezdő nyomvonalat végigvezetve azon a gépet.
- Gép elérése A + Útirány – Határozza meg a kezdő nyomvonalat az A pontba vezetve a gépet és beírva egy előre megadott útirány értéket.
- Gép elérése szél/hossz + Útirány – Határozza meg a kezdő nyomvonalat az előre megadott szélességi és hosszúsági értékek megadásával, és egy előre meghatározott útirány érték beírásával.

MEGJEGYZÉS: A kezdő nyomvonal megadható egy művelet alatt is (például vetés), de egyes gombok nem lesznek elérhetőek a nyomvonal létrehozás alatt.

Gép elérése

A gép elérése egy Egyenes nyomvonal módszer, amely a terményhez tartozó menetek közötti utak beillesztéséhez használatos.

Útirány

MEGJEGYZÉS: A navigációs nyomvonal útirányszerkesztők csak az A+ útirány módszerrel vagy a Lat/Lon + útirány módszerrel létrehozott egyenes navigációs nyomvonalak alkalmazásakor érhetők el.

Az új útirány információ a meglévő navigációs nyomvonalra kerül eltárolásra minden alkalommal, amikor ez az érték változik. Ha az adatok exportálva vannak a John Deere Műveletközpontba az irány módosítása után, a módosított nyomvonal a Műveletközpont által tárolt meglévő nyomvonalat felváltja.

Navigációs nyomvonal számítási módszer

A navigációs nyomvonal számítása visszaáll a John Deere eljárásra. Egyéb irányítási vonal számítási módszerek:

- Nem John Deere 1 - Légvonalbeli számítási módszert használja.
- Nem John Deere 2 - A Trimble számítási módszert használja.

MEGJEGYZÉS: Az irányítási nyomvonalak átvihetők egy másik felhasználónak a Táblán belüli adatmegosztáson keresztül, vagy USB-meghajtót vagy vezeték nélküli adatátvitelt használó beállítási fájlokon keresztül.

Ez a tulajdonság csak akkor támogatott, amikor új egyenes irányító navigációs nyomvonalat hoz létre. Minden módszer támogatott az új egyenes navigációs nyomvonal létrehozásánál, de az A+B módszer a javasolt a navigációs nyomvonalak létrehozásakor, a növénytörzseket vagy ágyásokat alapul véve, melyeket korábban egy másik hasonló rendszerrel hoztak létre. Ha hasonló rendszerként ugyanazt az A+ irányt használva az eredmény nem a kívánt teljesítmény lesz.

Használja a Súlyközpont képernyő segítségét további információkért az egyenes navigációs nyomvonalak létrehozásáról.

Nyomvonal kettőzése

A duplikált nyomvonal az aktív irányítási nyomvonal másolatát hozza létre.

Az új duplikált nyomvonal neve visszaáll az eredeti nyomvonal plusz (1) névre. Válassza ki a nyomvonal név beviteli mezőt a nyomvonal nevének módosításához. Az új nyomvonal a gép középpontjára állítható, vagy balra vagy jobbra eltolható.

Ha az eredeti nyomvonalat az A + Irány módszerrel

vagy a szél/hossz + Irány módszerrel hozták létre, az új nyomvonal irányt az Irány beviteli mező kiválasztásával módosíthatja.

ch177nn,1740731168324-35-28FEB25

Quick Line



PC28722—UN—25AUG22

Quick Line érintőgomb

Használja a Quick Line-t egy navigációs nyomvonal létrehozásához a futtatás oldalon minimális gombnyomásokkal. A nyomvonal neve automatikusan elnevezésre kerül beállítási információk nélkül.

A Quick Line mentéséhez nyissa meg az navigációs nyomvonal listát, válassza ki a szerkesztés gombot, és nevezze át a nyomvonalat.

Quick Line módszerek:

- Quick Line-Auto B – Automatikusan létrehozza a B pontot 15 m (49.2 ft) megtétele után.
- Quick Line-A+B – Manuálisan létrehoz egy A+B navigációs nyomvonalat.

Használja az Elrendezéskezelőt egy Quick Line-Auto B vagy egy Quick Line-A+B gyorsbillentyű hozzáadásához a parancsikonsávhoz.

AL70325,000050D-35-27SEP22

Vezető egy Egyenes nyomvonalon

Egyenes nyomvonalon végzett üzemeléskor nincs szükség a nyomvonalak speciális sorrendben történő követésére. A legközelebbi nyomvonalat egy vastagabb fehér vonal emeli ki.

A nyomvonal száma az útvonal pontosság kijelző alatt jelenik meg, és automatikusan frissül, ha az új nyomvonal megközelítésre kerül. A nyomvonal száma a vonal távolságát és irányát mutatja a kezdő nyomvonaltól. A nyomvonal iránya kezdő nyomvonalhoz képest van megadva (észak, dél, kelet, nyugat). A nyomvonalszám változik, amint a gép a két nyomvonal között félúton van.

Az útvonal pontosságjelző mutatja a nyomvonal elhagyási hiba távolságát. A nyomvonal elhagyási hiba a géphez legközelebbi nyomvonaltól való távolságot mutatja. A hibaszám addig növekszik, amíg a gép el nem ér a két nyomvonal között félúton lévő pontra. A

felezőpont elérése után a hibaszám csökken, ahogy a gép közelít a következő nyomvonalhoz.

A Forduló előrejelző a nyomvonal végéig fennmaradó távolságot mutatja az irányítási nézet oldal jobb felső részében. A távolságot a program visszaszámolja a forduló előrejelzéséhez, és jelzőhang jelzi, amikor a gép 10 másodpercre van a keresztező fordulóponthoz, majd amikor elérte az előre jelzett fordulóponthoz.

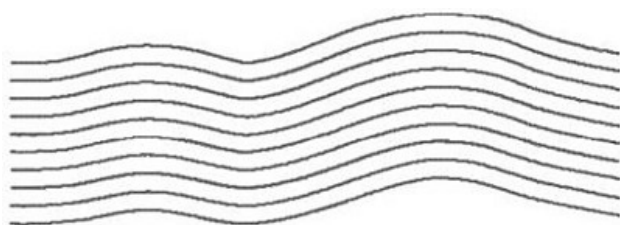
CZ76372,0000737-35-08DEC14

AB görbék



AB görbék

PC28723—UN—25AUG22



PC9028—UN—16APR06

Az AB görbék üzemmóddal a kezelő két (elején és a végén lévő) végpontú görbe vonalakat tud vezetni. A valamelyik irányban párhuzamos munkamenetek létrehozása az eredeti nyomvonal alapján történik. A rendszer mindegyik munkamenetet az eredeti munkamenetből hozza létre, hogy kiküszöbölje a kormányzási hibák egész táblára való kiterjedését. A munkamenetek nem azonos másolatai az eredeti munkamenetnek. A munkamenetek közötti hiba minimalizálása érdekében a munkamenet görbülete változik.

MEGJEGYZÉS: Lásd a Görbe nyomvonal beállítások részt az Ön rendszerének az optimális teljesítményre való beállításához szükséges információkért.

Az eredetileg rögzített AB görbének legalább 3 m (10 Ft) hosszúnak kell lennie, hogy érvényes AB görbe legyen.

Az AB görbe (kezdő nyomvonal) rögzítése után a rendszer tíz további nyomvonalat hoz létre (öt munkamenetet a kezdő nyomvonal mindkét oldalán). Amikor a gép végighalad a kezdő nyomvonalról számított ötödik nyomvonalon, a program további tíz nyomvonalat generál abban az irányban. A rendszer további munkameneteket hoz létre, amikor a gép megteszi a képernyőn kijelzett utolsó munkamenetet is.

A gépnek az utolsó létrehozott nyomvonalról 400 méteren (0.25 mi) belül kell lennie, hogy a rendszer továbbra is létrehozza a görbe útvonalekat. Ha a gép a külső határnál van, néhány percbe belekerülhet, hogy generáljon egy útvonalekat, mely megjelenik a képernyőn a gép közelében. Ez idő alatt, "Görbe kalkulálása" jelenik meg a képernyőn.

MEGJEGYZÉS: AB görbék üzemmódban rendelkezésre áll a munkamenet kihagyás.

A munkamenetek nem azonos másolatai az eredeti munkamenetnek. A munkamenet görbülete a munkamenetek közötti hiba fenntartásához változik. Az egyes rákövetkező munkamenetekkel a munkamenetek görbülete egyre domborúbb vagy homorúbb.

MEGJEGYZÉS: Éles görbe és Útvonal vége üzenetek jelenhetnek meg, mikor az AB görbe nyomvonal üzemmódban van.

AB Görbe útvonalekat generálódnak 91 m-es (300 ft) egyenes vonal meghosszabbítással hozzacsatolva az aktuálisan rögzített útvonalekat végéhez. A nyomvonal meghosszabbítások ki fognak nyúlni a rögzített vonalekat előtt és után sorba állítva a gépet vagy követve az útvonalekat.

A nyomvonal eltérés kiválasztásakor az aktuális nyomvonal módosítva van és a nyomvonal mindkét oldalán öt munkamenet van regenerálva. Az AB görbe a kezdeti nyomvonalekat generálása után használható. Működés közben további nyomvonalekat vannak létrehozva. Az AB görbe nyomvonalekat mozgathatja és regenerálásához használja a bal és jobb eltérés gombokat.

Az AB görbe nyomvonalekat létrehozásával kapcsolatos további információkért lásd a képernyőn megjelenő sügöt.

Nyomvonal kettőzése

A duplikált nyomvonal az aktív irányítási nyomvonal másolatát hozza létre.

Az új duplikált nyomvonal neve visszaáll az eredeti nyomvonal plusz (1) névre. Válassza ki a nyomvonal név beviteli mezőt a nyomvonal nevének módosításához. Az új nyomvonal a gép középpontjára állítható, vagy balra vagy jobbra eltolható.

ch177nn,1740731212961-35-28FEB25

Vezető egy AB görbén

A legközelebbi nyomvonalekat egy vastagabb fehér vonalekat emeli ki.

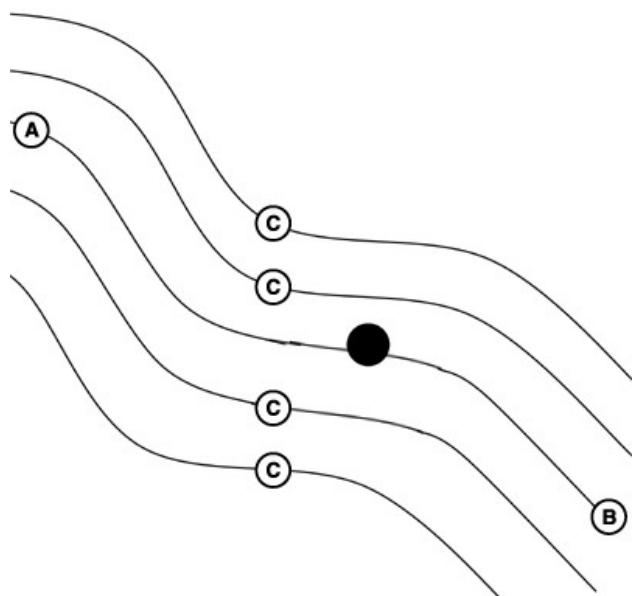
A nyomvonal száma az útvonalekat pontosság kijelző alatt jelenik meg, és automatikusan frissül, ha az új nyomvonal megközelítésre kerül. A nyomvonal száma a vonalekat távolságát és irányát mutatja a kezdő

nyomvonalról. A nyomvonal iránya kezdő nyomvonalhoz képest van megadva (észak, dél, kelet, nyugat). A nyomvonalszám változik, amint a gép a két nyomvonal között félúton van.

Az útvonal pontosságjelző mutatja a nyomvonal elhagyási hiba távolságát. A nyomvonal elhagyási hiba a géphez legközelebbi nyomvonalról való távolságot mutatja. A hibaszám addig növekszik, amíg a gép el nem ér a két nyomvonal között félúton lévő pontra. A felezőpont elérése után a hibaszám csökken, ahogy a gép közelít a következő nyomvonalhoz.

CZ76372,0000736-35-08DEC14

Rögzítsen egy Egyenes útvonalat vagy Navigáljon akadályok körül



PC9030C—UN—27OCT06

Navigálás az akadályok körül



PC15310—UN—09APR13

Görbe vonal és Egyenes vonal gombok

A—A pont
B—B pont
C—A kezdő nyomvonalból létrehozott útvonalak
D—Görbe ív
E—Egyenes rész

1. AB görbék rögzítésének indítása

2. Amikor egy egyenes útvonalat szeretne rögzíteni, válassza az Egyenes rész gombot.

MEGJEGYZÉS: Egy egyenes szakasz fog "bekattanni" mikor az Egyenes szakasz gombot lenyomják, amíg a Görbe ív gombot le nem nyomják vagy a Kész gombot le nem nyomják a nyomvonal befejezéséhez.

3. Válassza ki a Görbe vonal gombot az egyenes vonal rögzítésének befejezéséhez és folytassa a görbe útvonal rögzítését.

Ez az eljárás akkor lehet hasznos, amikor van egy hosszú egyenes útvonal szakasz vagy akadályok körül kell navigálni.

A görbe és egyenes szakasz gombok szükség szerint kapcsolhatóak rögzítés során.

HC94949,00003C3-35-13SEP13

Adaptív görbék



PC28725—UN—30AUG22

Adaptív görbék

MEGJEGYZÉS: Nézze meg a további információkat a rendszer teljesítmény optimalizálásáról. (Lásd a Nyomvonal beállítások részt ebben a fejezetben.)

Az Adaptív görbe nyomvonal funkcióval a kezelő egy manuálisan levezetett görbe útvonalat rögzíthet. Miután az első görbe munkamenet rögzítésre került és a gép megfordult, a kijelzett útvonal jelenik meg, és a kezelő használhatja a párhuzamos nyomkövetést, vagy bekapcsolhatja az AutoTrac rendszert.

A kiindulási nyomvonal felvétele után a rendszer mindegyik menetet az előző menetből hozza létre, hogy kiküszöbölje a kormányzási hibák egész táblára való kiterjedését.

MEGJEGYZÉS: Egy Munkamenet átugrás lehetővé teszi a kezelőnek, hogy keresztül hajtson vagy átugorjon egy következő nyomvonalat az aktuális nyomvonal mellett. A munkamenet kihagyás nem érhető el az adaptív görbe rögzítési munkamenetben.

A munkamenetek az eredeti munkamenetnek nem azonos másolatai. A menet görbülete a menetek közötti pontosság megtartásához változik. A kezelő a gépet a javasolt útvonalról egyszerűen lekormányozva, szükség

esetén bárhol a táblán módosíthatja a görbe nyomvonalat.

MEGJEGYZÉS: Adaptív görbe nyomvonal üzemmódban az Éles kanyar és Útvonal vége üzenetek jelenhetnek meg.

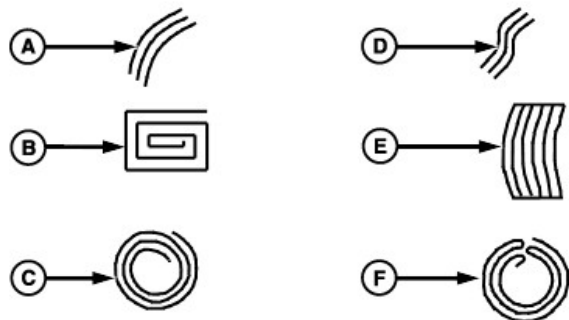
A kezelő manuálisan vezethet a létrehozott irányítási navigációs nyomvonalakon párhuzamos nyomkövetéssel vagy bekapcsolhatja az AutoTrac rendszert amint a kezdeti munkamenet rögzítésre kerül és a javasolt útvonal jelenik meg.

Ha egy görbe rögzítési munkamenet leáll, a vonal nem a gép elejéhez kerül. A kezelő csak az előző rögzítési munkamenetből elérhető vonalakon használhatja az AutoTrac funkciót. Egy rögzítési munkamenet befejezése egy nyomvonalként menti az összes rögzített görbe szegmenst az adott munkameneten belül.

MEGJEGYZÉS: A nyomvonal eltérés nem javasolt az Adaptív görbék használatakor. Adaptív Görbe módban a nyomvonal eltérés nem kompenzálja a GPS elsodródást.

További görbe szakaszok adhatók hozzá a meglévő adaptív görbe nyomvonalhoz egy irányítási nyomvonal szerkesztése során.

Az adaptív görbe nyomvonalak létrehozásával kapcsolatos további információkhoz használja a Súgó központi képernyő súgóját.



PC9032—UN—17APR06

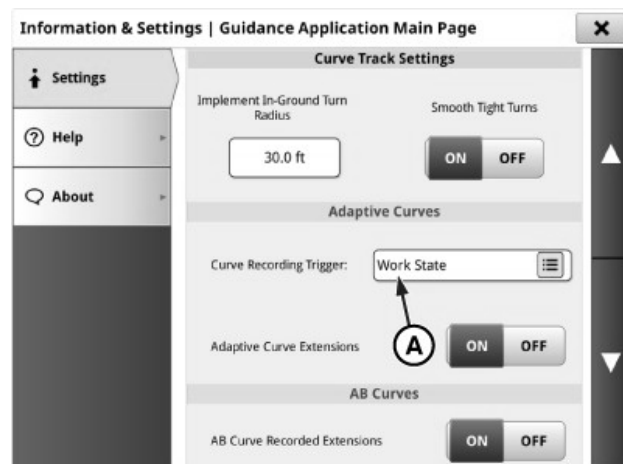
- A—Szimpla görbe
B—Doboz alak
C—Spirál
D—S-kanyar
E—Elnyújtott nyomvonal
F—Kör

Az Adaptív görbe nyomvonal mód lehetővé teszi a kezelőnek, hogy irányítással hajtson végig különféle szántóföldi mintákon.

- Szimpla görbe
- S-kanyar
- Doboz alak
- Elnyújtott nyomvonal

- Spirál
- Kör

A meglévő Adaptív görbe navigációs nyomvonalhoz vonalkiterjesztések adhatók hozzá. Ezek ideiglenes kiterjesztések (90 m), amelyek a vonal közelében jelennek meg. Ezeket nem kell rögzíteni.



PC676265—UN—26JUN25

Adaptív görbe kiterjesztések

ZIDXK1X,1750231125361-35-25JUN25

Vezető egy Adaptív Görbén

FONTOS: Ha megismételhetőség szükséges az elmentett Adaptív nyomvonal görbe adattal, szükséges az, hogy a kiinduló nyomvonal adat és az egymást követő utak a szántóföldön keresztül StarFire RTK pontosság használatával készüljenek. Az RTK alapú állomásnak Abszolút alap üzemmódban kell működnie.

MEGJEGYZÉS: Az Adaptív görbe nyomvonaladatokhoz a nyomtáv állandó. Ha a táblára visszatéréskor más munkaeszköz-szélesség van használatban, új adatokat kell rögzíteni.

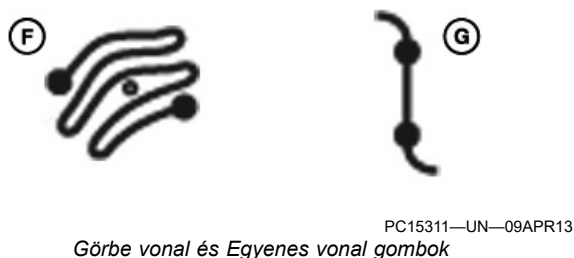
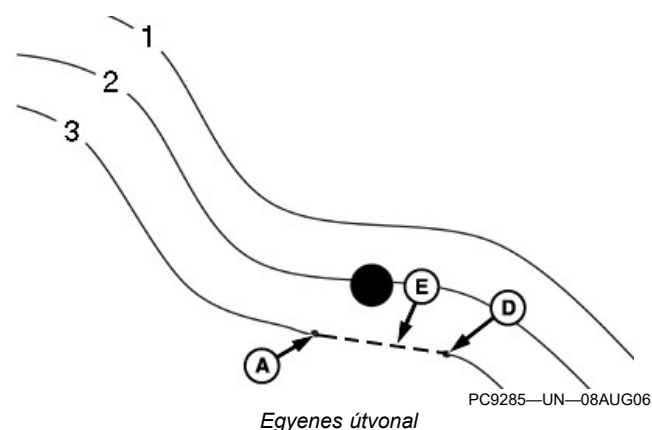
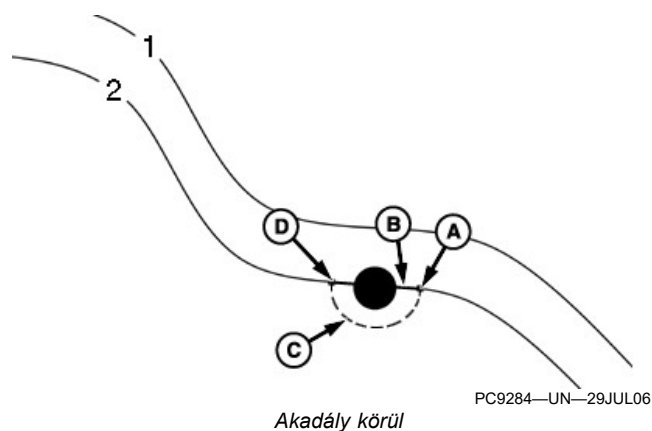
A legközelebbi nyomvonalat egy vastagabb fehér vonal emeli ki. Az útvonal pontosságjelző mutatja a nyomvonal elhagyási hiba távolságát. A nyomvonal elhagyási hiba a géphez legközelebbi nyomvonaltól való távolságot mutatja. A hibaszám addig növekszik, amíg a gép el nem ér a két nyomvonal között félúton lévő pontra. A felezőpont elérése után a hibaszám csökken, ahogy a gép közelít a következő nyomvonalhoz.

Ha nincs rögzítve görbe, a vonalak kivetítésére nem kerül sor, és a kezelő csak az elérhető vonalakon használhatja az AutoTrac funkciót. Amikor rögzít, a vonalak az előző vonal kivetülései lesznek. Ez az

időszak felhasználható egy másik vonal kézi rögzítésére, vagy a kezelő kiválaszthatja az AutoTrac-et a Görbe rögzítés indító-ban és az AutoTrac-ot a kivetült vonalon.

ch177nn,1685616988383-35-01JUN23

Egy Egyenes útvonal rögzítése egy Adaptív görbén belül



Görbe vonal és Egyenes vonal gombok

- A—Egyenes vonal kiválasztva
- B—Egyenes szakasz generálódott, hogy összekössön két pontot
- C—Traktor útvonal nincs rögzítve
- D—Görbe vonal kiválasztva
- E—Egyenes vonalként rögzített útvonal az A és D pontok között
- F—Görbe vonal gomb
- G—Egyenes vonal gomb

1. Kezden rögzíteni egy Adaptív görbét.

2. Amikor egy egyenes útvonalat szeretne rögzíteni, válassza az Egyenes vonal gombot.

MEGJEGYZÉS: Egy egyenes szakasz fog "bekattanni" mikor az Egyenes szakasz gombot lenyomják, amíg a Görbe ív gombot le nem nyomják vagy a Kész gombot le nem nyomják a nyomvonal befejezéséhez.

3. Válassza ki a Görbe vonal gombot az egyenes vonal rögzítésének befejezéséhez és folytassa a görbe útvonal rögzítését.

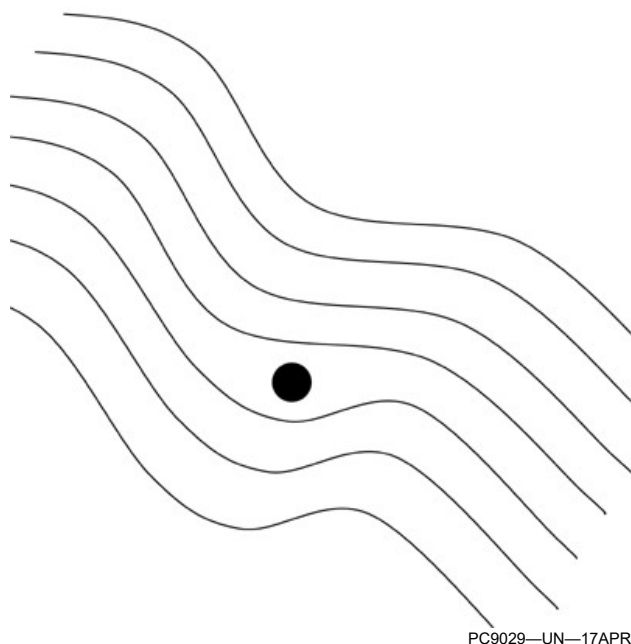
Ez az eljárás akkor lehet hasznos, amikor van egy hosszú egyenes útvonal szakasz vagy akadályok körül kell navigálni.

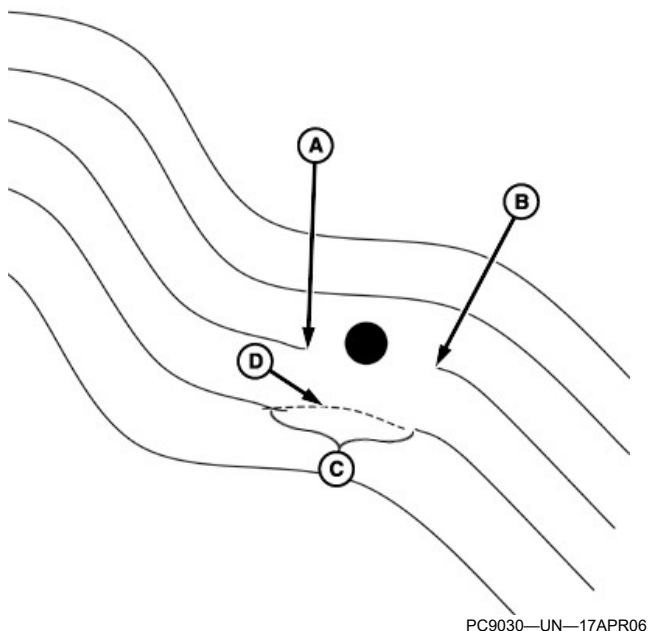
A görbe és egyenes szakasz gombok szükség szerint kapcsolhatóak rögzítés során.

MEGJEGYZÉS: A leghosszabb egyenes szakasz ami létrehozható, az egy 0,8 km-es (0.5 mi.) (2,640 ft.) távolság. Nagyobb távolsághoz, vonal szakasz nem fog összekapcsolódni, rést eredményezve ezzel az útvonalban.

HC94949,0000395-35-13SEP13

Navigálás akadályok körül





- A—Kikapcsolt rögzítés
 B—Bekapcsolt rögzítés
 C—Üres szakasz a következő munkamenetnél
 D—Kézzel vezetve az útvonal ismételt meghatározásához

PC9030—UN—17APR06

A kezelőnek meg kell kerülnie ezeket a táblán felfedezett akadályokat az Adaptív görbék működtetésekor, úgymint kútfej, telefon vagy villanyvezeték oszlop.

MEGJEGYZÉS: Használja az egyenes gombot egy egyenes vonal rögzítésére az akadály körül, hogy elkerülje a hézagot az útvonalban.

Rögzítés bekapcsolva: Ha a rögzítést bekapcsolva hagyja egy akadály kikerülésekor, a kiterjesztett útvonal ezen eltérése rögzítésre kerül és az útvonal részét fogja képezni. A következő munkamenetben ami megközelíti a területet a szántóföldön, a létrehozott útvonal a gép munkamenetéhez tartalmazni fogja a kitérést. A gép végig lesz kormányozva a kitérés mentén. Ennek az eltérésnek a kiegyenesítéséhez a kezelőnek manuálisan át kell vennie a géptől a kormányzást, és ki kell egyenesítenie az útvonal eltérést. Miután a kezelő áthaladt a tábla útvonal eltérésén és újra befogta a kívánt útvonalat, bekapcsolható a visszaállítás kapcsoló és az AutoTrac átveszi a gép kormányzását.

Rögzítés kikapcsolva: Ha a rögzítést kikapcsolja az akadály megközelítésekor és kikerülésekor, majd azután visszakapcsolja és a munkamenet befejezéséhez aktiválja az AutoTrac funkciót, a rögzített útvonalban egy üres szakasz lesz az akadály helyén. A következő útvonalon, mikor a gép közeledik a kihagyáshoz, a kezelőnek át kell vennie a gép kézi irányítását és át kell navigálnia a kihagyáson. Az üres szakaszon történt átvezetés és a javasolt útvonal visszaállítása után az AutoTrac bekapcsolható. A kihagyás nem jelenik meg a következő áthaladások

során, amíg a rögzítés be van kapcsolva a következő munkamenethez.

ch177nn,1685617008861-35-01JUN23

AutoPath

Az AutoPath a sor- vagy határ információkat használja fel a táblán végzett későbbi műveletekhez szükséges navigációs nyomvonalak létrehozásához. Az AutoPath alkalmazásával kevesebb találgatás és kevesebb kezelői beavatkozás szükséges a táblán történő pontos navigációhoz. Az AutoPath vonalak csökkentik a beállítási időt, a rosszul becsült sorokat és a pontatlan irányítórendszer beállításból adódó terménykárosodást.

Az Autopath navigációs nyomvonalak használata előtt importálja az Autopath vonaladatokat a John Deere Operations Centerből. Az Autopath vonaladatokat benne vannak a beállítási fájlban. Ha nincs elérhető forrásadat, az AutoPath navigációs nyomvonalak a határ segítségével létrehozhatók. További információkért lásd az AutoPath szerkesztését a képernyőn megjelenő súgóban.

Gépspecifikus követelmények:

Az AutoPath kompatibilis az alábbi, John Deere vagy Reichardt Green Fit AutoTrac rendszerrel felszerelt gépekkel:

MEGJEGYZÉS: Az optimális teljesítményhez használjon AutoTrac RowSense sorérzékelőt AutoPath vonaladatokkal.

- Traktor
- Permetezőgép
- Betakarítógép
- John Deere rendrakó aratógép [csak az AutoPath (határok) kompatibilis]

MEGJEGYZÉS: Az AutoPath dokumentáció nem érhető el, ha az ISOBUS dokumentációs mód engedélyezve van a Munka beállításai között.

AutoPath (Sorok)

Az AutoPath (sorok) rögzített forrásműveleti adatok, gépeltolások és nyomtávok segítségével hozza létre az adott területen végzendő későbbi műveletekhez tartozó navigációs nyomvonalakat. Az AutoPath (sorok) alkalmazásával kevesebb találgatás és kevesebb kezelői beavatkozás szükséges az álló terményben történő pontos navigációhoz. Az AutoPath vonalak csökkentik a beállítási időt, a rosszul becsült sorokat és a pontatlan irányítórendszer beállításból adódó terménykárosodást.

Az AutoPath (Sorok) forrásműveleti követelményei:

MEGJEGYZÉS: Az AutoPath vonalak pontossága a forrásműveleti adatok pontosságától függ. Forrásüzemi adatok rögzítésekor aktív munkagép irányítórendszer vagy AutoTrac munkagép irányítórendszer ajánlott.

A forrásüzemi működés az az üzemmód, amelyben az AutoPath vonalak generálásához szükséges adatokat rögzítik. Kompatibilis forrásműveletek a talajművelés, a vetés és a kijuttatás.

MEGJEGYZÉS: A forrásműveletet egy munkagép vevővel kell rögzíteni.

Ha a forrásműveleti működés során nem keletkeznek soradatok, akkor az adott területen végzendő bármely későbbi műveletben – például vetés, termékkijuttatás vagy betakarítás – meg kell határozni a sorokat, hogy az AutoPath irányítási vonalakat tudjon generálni.

A John Deere Operations Centerbe továbbított forrásműveleti adatokat a következők használatával kell rögzíteni:

- StarFire vevőkkel, SF3 vagy nagyobb jelszint alkalmazásával a gépnél és a munkagépnél egyaránt.

MEGJEGYZÉS: Ellenőrizze, hogy a TCM minden vevőn (gép és munkaeszköz) kalibrálva van-e.

MEGJEGYZÉS: Az adatok rögzítésére megosztott jel használható.

- 4. generációs CommandCenter vagy 4640 univerzális kijelző, vagy G5 CommandCenter vagy G5^{Plus} univerzális kijelző.

AutoPath (Sorok) kompatibilis munkagépek:

- A John Deere szemenkénti vetőgép SeedStar 2 vagy újabb vezérlőegységgel
- Nem John Deere ISOBUS szemenkénti vetőgép
 - A munkaszélességet a sorok számaként kell beállítani.
 - Ha a sorszélesség meghaladja a 254 cm-t (100 in), a későbbi műveletekhez sormeghatározás szükséges.
- Virtuális szemenkénti vetőgép (vezérlőegység nélküli munkaeszköz)
 - A munkaszélességet a sorok számaként kell beállítani.
- John Deere talajművelő munkaeszköz vezérlőegységgel
 - A későbbi műveletekhez sormeghatározás szükséges.
- Virtuális talajművelő munkaeszköz (vezérlőegység nélkül)

- Ajánlott a munkaszélességeket a sorok számaként beállítani.
- Ha a munkaszélesség nem a sorok számaként van beállítva, vagy ha a sorszélesség meghaladja a 254 cm-t (100 in), akkor a későbbi műveletekhez sormeghatározás szükséges.

AutoPath (Sorok) használati követelmények

- A John Deere Operations Center beállításfájla AutoPath adatokat tartalmaz.
- A kijelzőnek érvényes AutoPath licenccel kell rendelkeznie.
- A gép SF3 vagy nagyobb jelszinten működő StarFire vevővel van felszerelve.

MEGJEGYZÉS: Az optimális teljesítmény érdekében a forrásüzemi működés adatainak rögzítésekor használt jelszinttel dolgozzon.

- A gép John Deere vagy Reichardt Green Fit AutoTrac rendszerekkel van felszerelve.
- A terménytípus egy évente vetett növény sor kell legyen.

MEGJEGYZÉS: Az AutoPath nem támogatja az élő növényeket.

AutoPath (Sorok) létrehozása:

MEGJEGYZÉS: Csak egy Autopath fájl importálható egy táblaként. Ha egy második Autopath fájlt importál, a régebbi fájl felülíródik.

MEGJEGYZÉS: Az AutoPath fájlok nem exportálhatók a kijelzőről.

MEGJEGYZÉS: A kijelzőre importált AutoPath fájlok módosíthatók, de a módosítások nem szinkronizálódnak a John Deere Operations Centerrel.

Ha egy gépet olyan táblára húzunk, amelyhez tartozik egy forrásműveleti fájl, akkor a legkevesebb útvonalra optimalizált AutoPath vonalak automatikusan generálódnak. Az aktuális AutoPath navigációs nyomvonal ezután szerkeszthető a Navigációs nyomvonal kiválasztása oldalon. Válassza ki a Módszer gombot a munkamenetek létrehozásához való módszer kiválasztásához. Az AutoPath (sorok) a következő navigációs nyomvonal létrehozási lehetőségekkel rendelkezik:

- Válassza az Optimalizálás legkevesebb munkamenetre lehetőséget, hogy a tábla teljes lefedését a lehető legkevesebb munkamenettel oldja.

MEGJEGYZÉS: Ha a jelenlegi művelet munkaszélessége keskenyebb, mint a forrásművelet munkaszélessége; a Forrásműveletben szereplő menetek követése lehetőség automatikusan kiszűrül.

- Válassza a Forrásműveletben szereplő menetek követése lehetőséget, hogy csak azokat a munkameneteket használja a rendszer, amelyek igazodnak a forrásműveletben szereplő menetekhez. A forrásművelet munkamenetek követése csökkenti a tömörítést, de átfedést eredményezhet az egyes munkamenetek között.



Default to this Method

PC613046—UN—20FEB24

Alapértelmezett módszer jelölőnégyzet

Az alapértelmezett beállítás a Legkevesebb áthaladásra optimalizálás. Ha az alapértelmezett a Forrásműveleti munkamenetek követése értékre szeretné módosítani, válassza ki a rádiógombot, majd jelölje be a Módszer beállítása alapértelmezettként jelölőnégyzetet. Ez a lépés biztosítja, hogy a generálási módszer ugyanaz maradjon a mezők között.

Az AutoPath (sorok) vonalak alapértelmezés szerint 20 m (66 ft) távolságra vannak a sor végétől. A vonalkiterjesztések a további beállításokban módosíthatók. Az AutoPath (sorok) akár 50 m (164 ft) távolságon keresztül is képes összekötni a vonalakat, például egy vízi úton keresztül.

MEGJEGYZÉS: A Vonalkiterjesztések alapértelmezés szerint "Ki" értékre lesz állítva, ha az észlelt vágóasztal cukornádgep.

MEGJEGYZÉS: A további beállításokkal kapcsolatos további információkért lásd a képernyőn megjelenő súgót.

AutoPath (Határok)

MEGJEGYZÉS: Az AutoPath fájlok nem exportálhatók a kijelzőről.

Az AutoPath (határok) a táblahatár-információkat használja az irányítási nyomvonalak létrehozásához. Az AutoPath (határok) pontos táblahatár információt igényel a munkamenetek létrehozásához. Ez a módszer alkalmas a nem növény sorokban dolgozó gépekhez és új növény sorok vetéséhez.

AutoPath (határok) generálása:

Ha egy gép olyan táblára lép be, amelyhez nincs kapcsolódó forrásműveleti fájl, de van egy meghatározott határa, az AutoPath (határok) a

következő feltételek alapján generálja a munkameneteket:

- Ha egy a Határból származó Fedélzeten kívüli irányítórendszer terv megosztásra került, az AutoPath (határok) közvetlenül generálja az adatokat.
- Ha nincs megosztott fedélzeten kívüli terv, de egy határ az aktuális táblához van meghatározva, a kezelő kiválaszthat egy meglévő Határtervet a táblához, vagy létrehozhat egy új határtervet az Adat menü segítségével.
- Ha a Nincs táblahatár információ teljes, a felhasználó kiválaszthatja a Táblák és Határ alkalmazás parancsikijelzőjét a határinformációk beállításának befejezéséhez. Az AutoPath (Határok) nem fejezhető be, amíg a határ teljes.

MEGJEGYZÉS: Ha létezik forrásműveleti fájl, az AutoPath (sorok) a forrásműveleti adatokból generálja a munkameneteket.

Ha a kezdeti Igazítás a határhoz felszólítás kihagyásra került, az AutoPath (Határok) bármikor létrehozható az AutoPath vonal kiválasztásához a Navigációs nyomvonal beállítása gomb használatával, valamint egy meglévő határterv kiválasztásával vagy új létrehozásával az AutoPath vonal szerkesztésekor.

Az AutoPath (Határok) a következő navigációs nyomvonal létrehozási módszerekkel rendelkeznek:

- Válassza ki az Útirányszöveget a kívánt szögben történő navigációs nyomvonalak létrehozásához.
- Válassza az Igazodás a határhoz lehetőséget, hogy a határ szélével párhuzamos navigációs nyomvonalakat hozzon létre.
- Válasszon a meglévő navigációs nyomvonalakból, ha olyan egyenes navigációs nyomvonalakat szeretne létrehozni, amelyek párhuzamosak egy meglévő navigációs vonallal.

Az Igazodás a határhoz funkció lehetővé teszi a kezelő számára, hogy egyszerűen létrehozjon olyan egyenes navigációs nyomvonal készletet, amelyek a táblahatár egy meghatározott szakaszához igazodnak. A kijelző alapértelmezés szerint a határ leghosszabb egyenes szélét jeleníti meg, de bármelyik szél kiválasztható.

Az AutoPath (határok) vonalak alapértelmezés szerint 20 m (66 ft) távolságra vannak a sor végétől.

MEGJEGYZÉS: A további beállításokkal kapcsolatos további információkért lásd a képernyőn megjelenő súgót.

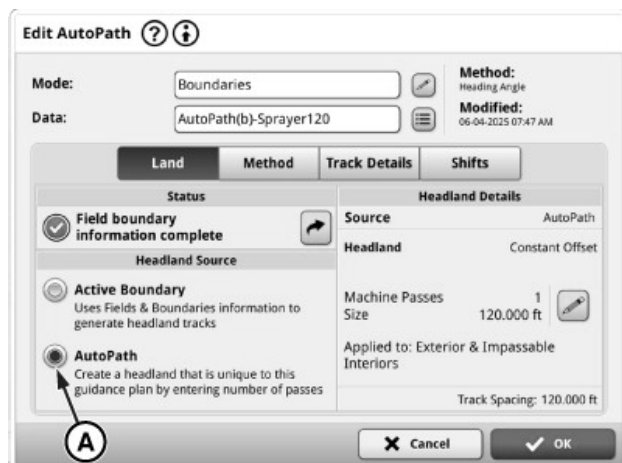
Táblavégék létrehozása:

Ha a táblavég az AutoPath - határ, Táblák és Határokból van meghatározva, akkor jelezni kell, hogy a táblavég máshol van meghatározva, és a

felhasználókat az AP táblavég meghatározására irányítja.

A Táblavég létrehozásához kövesse a megadott eljárást:

1. Válassza az AutoPath szerkesztése lehetőséget.
2. Válassza ki az AutoPath táblavég forrását.



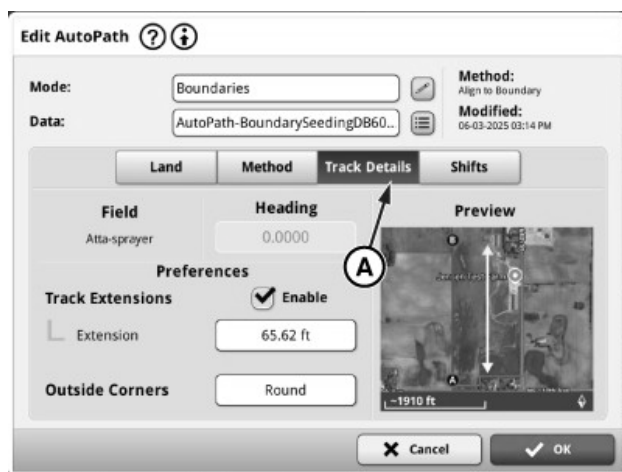
PC676263—UN—17JUN25

Táblavég forrás

A—AutoPath

3. Kattintson a Gép munkamenetek lehetőségre a munkamenetek számának beállításához.
4. Kattintson az OK gombra az eljárás befejezéséhez.

Nyomvonal részletek:



PC676267—UN—24JUN25

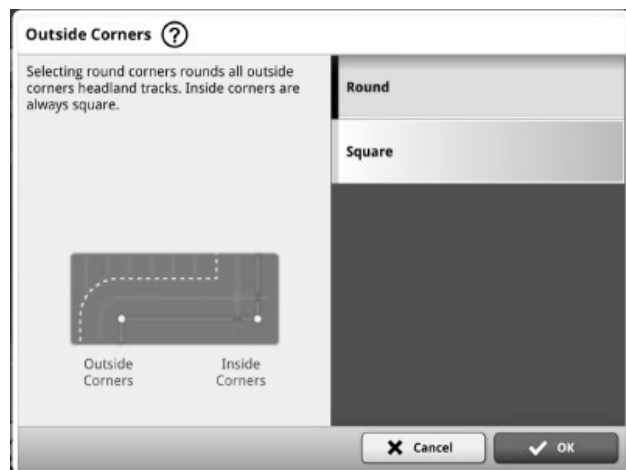
Navigációs nyomvonal részletek oldal

A—Nyomvonal részletek fül

A Navigációs nyomvonal részletei lapon a kiválasztott nyomvonal tábla-, útírány-, határ- és táblavég adatok jelennek meg.

MEGJEGYZÉS: A határ és a táblavég adatai nem szükségesek a sorokból generált AutoPath-hoz.

A Külső sarok típusa beállítással választhat a négyzetes vagy a kerek külső sarok között.



PC676266—UN—24JUN25

Külső sarkok

Az Előnézet ablakban megjelenik a létrehozandó AutoPath előnézete. A navigációs nyomvonal útíránya a beviteli mező kiválasztásával és azt a kívánt értékekre beállításával módosítható.

Az AutoPath generálási módszer megváltoztatható a Navigációs nyomvonal részletek lapon a módszer neve melletti Szerkesztés gomb kiválasztásával.

MEGJEGYZÉS: További információért lásd a képernyőn megjelenő súgót.

A Navigációs nyomvonal láthatósága beállításokkal kiválasztható, hogy mely vonalak jelenjenek meg a térképnézetben. A térképnézetben az összes navigációs nyomvonal, a tábla navigációs nyomvonal és a táblavég navigációs nyomvonal között lehet váltani. Az alapértelmezett nézet az Összes navigációs nyomvonal megjelenítése.

MEGJEGYZÉS: A Navigációs nyomvonal láthatósága beállítások az AutoPath (sorok) használatakor nem elérhető.

ZIDXK1X,1751350378549-35-08JUL25

AutoPath beállítás

Az AutoPath használata során a legnagyobb pontosság érdekében javasolt a gép, munkagép és a kijelző alkalmazás beállítása.

A forrásművelet létrehozása

Vetés mint forrásművelet

- Mérje meg és írja be a munkagép méreteit a Berendezéskezelő alkalmazásban.

MEGJEGYZÉS: A nem SeedStar 2 vagy régebbi munkagépeknél használja a virtuális munkagép lehetőséget.

- Szükség esetén hozzon létre egy virtuális munkagép profilt.
- Írja be a munkagép szélességét sorokban.
- Szerelje fel a munkaeszköz vevőt és írja be a vevő méretdatáit a Berendezéskezelő alkalmazásban.
- Állítsa fel az SF3 vagy a valós idejű kinematika (RTK) munkaeszköz vevő korrekciót (megosztott jel kompatibilis).
- 4600 CommandCenter v2 szerver vagy 4640 univerzális kijelző Automatizálás 4.0 aktiválással/ előfizetéssel.

MEGJEGYZÉS: A pontos billenéskompenzáló modul (TCM) kalibráció kritikus fontosságú az AutoPath teljesítménye szempontjából. Lehetőség szerint a speciális TCM kalibrációs módszert használja.

- Végezze el a gép és a munkagép TCM kalibrálását.
- Optimalizálja a munkaeszköz irányítórendszer menetcsatlakozási pontosságát. (javasolt)
- Adja meg a szervezetet, az ügyfelet, a gazdaságot és a táblát.
- A művelet típusát állítsa vetésre.
- Állítsa be a terménytípust egy évente vetett növénytípusra, mint például a kukorica.
- Hozza létre az AutoTrac navigációs nyomvonalakat. Lehet manuális vezetéssel létrehozott navigációs nyomvonalakat használni, de nem ajánlatos.

Talajművelés mint forrásművelet

- Mérje meg és írja be a munkagép méreteit a Berendezéskezelő alkalmazásban.

MEGJEGYZÉS: A nem SeedStar 2 vagy régebbi munkagépeknél használja a virtuális munkagép lehetőséget.

- Szükség esetén hozzon létre egy virtuális munkagép profilt.
- Írja be a munkagép szélességét sorokban.
- Szerelje fel a munkagép vevőt, és írja be a vevő méretdatáit a Berendezéskezelő alkalmazásban.
- Állítsa fel az SF3 vagy RTK gép vevőkorrekciót.
- Állítsa fel az SF3 vagy RTK munkagép vevő korrekciót (megosztott jel kompatibilis).
- 4600 CommandCenter v2 szerver vagy 4640 univerzális kijelző Automatizálás 4.0 aktiválással/ előfizetéssel.

MEGJEGYZÉS: A pontos TCM kalibráció kritikus fontosságú az AutoPath teljesítménye szempontjából. Lehetőség szerint a speciális TCM kalibrációs módszert használja.

- Végezze el a gép és a munkagép TCM kalibrálását.
- Optimalizálja a munkaeszköz irányítórendszer menetcsatlakozási pontosságát. (javasolt)
- Adja meg a szervezetet, az ügyfelet, a gazdaságot és a táblát.

MEGJEGYZÉS: A talajművelést másodlagos műveletként kell használni a sorok és sortávok meghatározására. A mennyiségvezérlővel szerelt munkagépek és régebbi levegős feltöltő kocsik nem támogatják a sorok számát és a sortávot.

- Állítsa a művelet típusát talajművelésre.
- Hozza létre az AutoTrac navigációs nyomvonalakat. Lehet manuális vezetéssel létrehozott navigációs nyomvonalakat használni, de nem ajánlatos.

Forrásművelet használata

Vetés talajművelés forrásművelettel

- Mérje meg és írja be a munkagép méreteit a Berendezéskezelő alkalmazásban.

MEGJEGYZÉS: A nem SeedStar 2 vagy régebbi munkagépeknél használja a virtuális munkagép lehetőséget.

- Szükség esetén hozzon létre egy virtuális munkagép profilt.
- Írja be a munkagép szélességét sorokban.
- Szerelje fel a munkagép vevőt, és írja be a vevő méretdatáit a Berendezéskezelő alkalmazásban.
- Állítsa fel az SF3 vagy RTK gép vevőkorrekciót.
- Állítsa fel az SF3 vagy RTK munkagép vevő korrekciót (megosztott jel kompatibilis).
- 4600 CommandCenter v2 szerver vagy 4640 univerzális kijelző Automatizálás 4.0 aktiválással/ előfizetéssel.

MEGJEGYZÉS: A pontos TCM kalibráció kritikus fontosságú az AutoPath teljesítménye szempontjából. Lehetőség szerint a speciális TCM kalibrációs módszert használja.

- Végezze el a gép és a munkagép TCM kalibrálását.
- Optimalizálja a munkaeszköz irányítórendszer menetcsatlakozási pontosságát. (javasolt)
- Adja meg a szervezetet, az ügyfelet, a gazdaságot és a táblát.
- A művelet típusát állítsa vetésre.
- Az AutoPath vonaladatok benne vannak a beállítási fájlban.
- Hozza létre a navigációs nyomvonalakat az AutoPath adatokkal.

Vetés utáni kijuttatás (önjáró géppel végzett kijuttatás)

- Állítsa fel az SF3 vagy RTK gép vevőkorrekciót.

MEGJEGYZÉS: A pontos TCM kalibráció kritikus fontosságú az AutoPath teljesítménye szempontjából. Lehetőség szerint a speciális TCM kalibrációs módszert használja.

- Végezze el a gép TCM kalibrálását.
- Határozza meg a gép szélességét vagy nyomtávját.
- 4600 CommandCenter v2 szerver vagy 4640 univerzális kijelző Automatizálás 4.0 aktiválással/ előfizetéssel.
- AutoTrac RowSense és/vagy Vision van felszerelve. (javasolt)
- Adja meg a szervezetet, az ügyfelet, a gazdaságot és a táblát.
- Állítsa a művelet típusát kijuttatásra.
- Állítsa be a terménytípust egy évente vetett növénytípusra, mint például a kukorica.
- Az Autopath vonaladatokat benne vannak a beállítási fájlban.
- Hozza létre a navigációs nyomvonalakat az AutoPath adatokkal.

Vetés utáni kijuttatás (vontatott géppel végzett kijuttatás)

- Mérje meg és írja be a munkagép méreteit a Berendezéskezelő alkalmazásban.

MEGJEGYZÉS: A nem SeedStar 2 vagy régebbi munkagépeknél használja a virtuális munkagép lehetőséget.

- Szükség esetén hozzon létre egy virtuális munkagép profilt.
- Állítsa fel az SF3 vagy RTK gép vevőkorrekciót.

MEGJEGYZÉS: A pontos TCM kalibráció kritikus fontosságú az AutoPath teljesítménye szempontjából. Lehetőség szerint a speciális TCM kalibrációs módszert használja.

- Végezze el a gép TCM kalibrálását.
- Adja meg a gép szélességét, nyomtávját, vagy kapcsolja fel az adaptert.
- 4600 CommandCenter v2 szerver vagy 4640 univerzális kijelző Automatizálás 4.0 aktiválással/ előfizetéssel.
- AutoTrac RowSense és/vagy Vision van felszerelve. (javasolt)
- Adja meg a szervezetet, az ügyfelet, a gazdaságot és a táblát.
- Állítsa a művelet típusát kijuttatásra.
- Állítsa be a terménytípust egy évente vetett növénytípusra, mint például a kukorica.
- Az Autopath vonaladatokat benne vannak a beállítási fájlban.

- Hozza létre a navigációs nyomvonalakat az AutoPath adatokkal.

Betakarítás (önjáró betakarítógép)

- Mérje meg és írja be a munkaeszköz méreteit a Berendezéskezelő alkalmazásban.
- Állítsa fel az SF3 vagy RTK gép vevőkorrekciót.

MEGJEGYZÉS: A pontos TCM kalibráció kritikus fontosságú az AutoPath teljesítménye szempontjából. Lehetőség szerint a speciális TCM kalibrációs módszert használja.

- Végezze el a gép TCM kalibrálását.
- Adja meg a gép szélességét, nyomtávját, vagy kapcsolja fel az adaptert.
- 4600 CommandCenter v2 szerver vagy 4640 univerzális kijelző Automatizálás 4.0 aktiválással/ előfizetéssel.
- AutoTrac RowSense és/vagy Vision van felszerelve. (javasolt)
- Adja meg a szervezetet, az ügyfelet, a gazdaságot és a táblát.
- Állítsa a művelet típusát betakarításra.
- Állítsa be a terménytípust egy évente vetett növénytípusra, mint például a kukorica.
- Az Autopath vonaladatokat benne vannak a beállítási fájlban.
- Hozza létre a navigációs nyomvonalakat az AutoPath adatokkal.

Betakarítás (vontatott betakarítógép)

- Mérje meg és írja be a munkagép méreteit a Berendezéskezelő alkalmazásban.

MEGJEGYZÉS: A nem SeedStar 2 vagy régebbi munkagépeknél használja a virtuális munkagép lehetőséget.

- Szükség esetén hozzon létre egy virtuális munkagép profilt.
- Szerelje fel a munkaeszköz vevőt és írja be a vevő méretadatait a Berendezéskezelő alkalmazásban.
- Állítsa fel az SF3 vagy RTK gép vevőkorrekciót.
- Állítsa fel az SF3 vagy RTK munkagép vevő korrekciót (megosztott jel kompatibilis).
- 4600 CommandCenter v2 szerver vagy 4640 univerzális kijelző Automatizálás 4.0 aktiválással/ előfizetéssel.

MEGJEGYZÉS: A pontos TCM kalibráció kritikus fontosságú az AutoPath teljesítménye szempontjából. Lehetőség szerint a speciális TCM kalibrációs módszert használja.

- Végezze el a gép TCM kalibrálását.

- AutoTrac RowSense és/vagy Vision van felszerelve. (javasolt)
- Adja meg a szervezetet, az ügyfelet, a gazdaságot és a táblát.
- Állítsa a művelet típusát betakarításra.
- Állítsa be a terménytípust egy évente vetett növénytípusra, mint például a kukorica.
- Az Autopath vonaladatok benne vannak a beállítási fájlban.
- Hozza létre a navigációs nyomvonalakat az AutoPath adatokkal.

ch177nn,1685617047758-35-01JUN23

AutoPath térképrészletek

A forrásüzemi műveletekből származó sorinformációk és munkamenetek megtekintéséhez válassza az AutoPath térkép részletek gombot. Az AutoPath térkép részleteiben a kezelő megtekintheti, hogy az AutoPath miként tervezte meg az adott területre vonatkozó navigációs nyomvonalakat.

Válassza ki a Sorok gombot a soradatok elrejtéséhez vagy megjelenítéséhez.

Válassza ki a Forrásműveletek munkameneteit a forrásműveletekből generált munkamenetek elrejtéséhez vagy megjelenítéséhez.

Jelölje be a Forrásirányok jelölőnégyzetet az irányjelző nyilak elrejtéséhez vagy megjelenítéséhez. Ha engedélyezve van, az irányjelző nyilak a Forrás menet haladási irányát mutatják.

ch177nn,1685617047678-35-01JUN23

Kör alakú nyomvonal



Kör alakú nyomvonal

PC28726—UN—30AUG22

A kör alakú nyomvonal funkcióval a kezelő koncentrikus kör alakú irányítási nyomvonalakat hozhat létre. Központi fordulási műveletekkel rendelkező táblánál használható.

A kör alakú nyomvonalat a körforgó közepének szélességi és hosszúsági koordinátái határozzák meg. A koncentrikus irányítási vonalak létrehozása a nyomtáv alapján történik, akár 1,6 km (1 mi) távolságra a körforgótól.

A kör alakú nyomvonalat központi fordulási műveletekhez tervezték, 2%-nál kisebb lejtésű talaj esetén. Mivel a kör alakú nyomvonal vízszintes talajon

hoz létre egymáshoz képest eltolt kör alakú nyomvonalakat, az irányítási vonalak és a központi körforgó nyomvonalai nem fognak megegyezni, mivel a ferde talajon a nyomvonalak távolabb lesznek a központi körforgótól. A távolság a dombon vagy sík területen megtett távolságok közötti különbségnek köszönhető. Ez a távolságkülönbség növekedni fog a lejtő növekedésével.

Használja a nyomvonal eltérést a nyomvonalak sugárirányban történő közelítéséhez vagy távolításához a középponthoz képest. A nyomvonal eltéréssel nem mozdul el a középpont. A nyomvonal eltérés lehetővé teszi a kezelő számára, hogy különféle munkagép szélességeket használjon, különböző hosszúságú központi forduló tornyokat vagy a központi forduló öntözési szekciók nyújtását vagy csökkentését számításba vegye. Kör alakú nyomvonal szélének hozzáadásakor, módosításakor és törlésekor az adott nyomvonal meglévő eltérései törlődnek. Ha a nyomvonal eltérést széllel együtt használja, a munkagép nem fog a szélhez igazodni.



Távolság a középponttól

PC20395—UN—08DEC14

A távolság a forduló középpontjától a kör középpontja és a jelenlegi helyzet közötti távolságot mutatja. A távolság csak 1609 m-ig (5280 ft) látható. A gomb irányítási térképen való megjelenítéséhez be kell kapcsolni a funkciót a kör alakú nyomvonal beállításainál. Amint a gomb megjelent az irányítási térképen, válassza ki a gombot a távolság megjelenítéséhez vagy elrejtéséhez.

Kör alakú nyomvonal létrehozása kétféle módon történhet:

Szél./hossz. kör



Szél./hossz. kör

PC28727—UN—25AUG22

- Ha a körforgó közepének szélességi és hosszúsági koordinátái ismertek, adja meg azokat a kör alakú nyomvonal létrehozásához.

Kör megtétele



Kör megtétele

PC28726—UN—30AUG22

- A körforgó közepének szélességi és hosszúsági koordinátái a megtett útvonal alapján lesznek meghatározva. A koncentrikus kör alakú irányítási vonalak létrehozása a koordinátákból történik.
- A kör középpont optimális kiszámításához ajánlatos levezetni a teljes kört. Egy teljes körnél hosszabb távolság megtétele ugyanakkor nem javítja a számítás pontosságát.

Használja a Súgóközpont képernyőn megjelenő súgót további információért a kör alakú nyomvonalak létrehozása tekintetében.

AL70325,000041F-35-27SEP22

Kör alakú nyomvonal széle



PC17399—UN—08DEC14

MEGJEGYZÉS: A Kör alakú nyomvonal széle csak 4. generációs kijelzőkön használható. A szélre vonatkozó információk nem használhatók GreenStar 3 kijelzőkön.

A kör alakú nyomvonal széle a központi körforgó külső határát jelenti. Narancssárga vonalként jelenik meg az irányítási térképen.

Kör alakú nyomvonal szélének létrehozásakor az irányítási nyomvonalak létrehozása a szélről is kezdhető. Ellenkező esetben az irányítási nyomvonalak a körforgó közepétől kezdve lesznek létrehozva.

MEGJEGYZÉS: A nyomtávnak és a munkaszélességnek a munkagép végével kell egyenlőnek lenniük, hogy illeszkedjenek a szélhez.

Irányítási vonalak létrehozásakor a kör középpontja helyett a szél lesz a referenciapont. Ez hasznos lehet akkor, ha különböző nyomtávval rendelkező munkaeszközöket használnak ugyanazon a táblán. Csak meg kell adni egy új nyomtávot, és a szélről kezdve megtörténik az irányítási vonalak módosítása. Az irányítási vonalak létrehozása a szél alapján, a nyomtáv és az eltérések használatával történik. A szél

törlésekor a navigációs nyomvonalak létrehozására a középponttól kifelé haladva kerül sor.

ch177nn,1685617082154-35-01JUN23

Irányítás kör alakú nyomvonalon

Kör alakú nyomvonalon végzett üzemeléskor nincs szükség a nyomvonalak speciális sorrendben történő követésére. A legközelebbi nyomvonalat egy vastagabb fehér vonal emeli ki.

A nyomvonal száma az útvonal pontosság kijelző alatt jelenik meg, és automatikusan frissül, ha az új nyomvonal megközelítésre kerül. A nyomvonal száma a vonal távolságát és irányát mutatja a kezdő nyomvonaltól. A nyomvonal iránya kezdő nyomvonalhoz képest van megadva (észak, dél, kelet, nyugat). A nyomvonalszám változik, amint a gép a két nyomvonal között félúton van.

Az útvonal pontosságjelző mutatja a nyomvonal elhagyási hiba távolságát. A nyomvonal elhagyási hiba a géphez legközelebbi nyomvonaltól való távolságot mutatja. A hibaszám addig növekszik, amíg a gép el nem ér a két nyomvonal között félúton lévő pontra. A felezőpont elérése után a hibaszám csökken, ahogy a gép közelít a következő nyomvonalhoz.

CZ76372,0000734-35-08DEC14

Táblakontúr mentén végrehajtott művelés nyomvonal



PC28728—UN—25AUG22

Táblakontúr mentén végrehajtott művelés nyomvonal

A Táblakontúr mentén végrehajtott művelés nyomvonal irányítási vonalakat hoz létre a külső határ méreteiből és a gép nyomtávjából.

MEGJEGYZÉS: A Táblakontúr mentén végrehajtott művelés nyomvonal nem hasznosítja a lejtő kompenzációt. Lejtős táblán való használat esetén javasolt az Adaptív görbék használata.

A kijelző három irányítási vonalat hoz létre a határ alakja és a nyomtáv alapján, egy vonalat a határon kívül és kettőt a határon belül. További határ nyomvonalak kerülnek létrehozásra, ahogy a gép a táblára halad.

MEGJEGYZÉS: A nyomvonal eltérés kiválasztásakor az összes nyomvonal módosítva és regenerálva van.

Egyenes nyomvonal mentén végrehajtott művelés nyomvonal

Válassza ki a Kitöltés rögzítése gombot irányítási vonalak létrehozásához az Egyenes nyomvonal mentén végrehajtott művelés használatával a határon belül a teljes táblán. Az Egyenes nyomvonal mentén végrehajtott művelés nyomvonal az A + B módszert használja az irányítási vonalak létrehozásához. A Szakaszvezérlés használatakor a Táblakontúr mentén végrehajtott művelés nyomvonal menetek befejezése javasolt a Kitöltés rögzítése használatának megkezdése előtt.

A Táblakontúr mentén végrehajtott művelés nyomvonal nem exportálható másik kijelzőre. Ha a Határ kitöltés nyomvonal szükséges egy másik kijelzőn, ugyanaz a nyomvonal generálható ugyanazon külső határ segítségével.

AL70325,0000454-35-27SEP22

Irányítás határ kitöltés nyomvonalon

A legközebbi nyomvonalat egy vastagabb fehér vonal emeli ki.

A nyomvonal száma az útvonal pontosság kijelző alatt jelenik meg, és automatikusan frissül, ha az új nyomvonal megközelítésre kerül. A nyomvonal száma a vonal távolságát és irányát mutatja a kezdő nyomvonaltól. A nyomvonal iránya kezdő nyomvonalhoz képest van megadva (észak, dél, kelet, nyugat). A nyomvonalszám változik, amint a gép a két nyomvonal között félúton van.

Az útvonal pontosságjelző mutatja a nyomvonal elhagyási hiba távolságát. A nyomvonal elhagyási hiba a géphez legközelebbi nyomvonaltól való távolságot mutatja. A hibaszám addig növekszik, amíg a gép el nem ér a két nyomvonal között félúton lévő pontra. A felezőpont elérése után a hibaszám csökken, ahogy a gép közelít a következő nyomvonalhoz.

AL70325,0000455-35-06NOV17

Nyomvonal beállítás

A nyomvonal-készlet a kezelő által létrehozott irányítási vonalak csoportját jelenti. A nyomvonal-készletek lehetővé teszik, hogy a kezelő gyorsan válthasson a különböző irányítási nyomvonalak között.

Nyomvonalkészlet létrehozása

1. Válassza ki a Nyomvonal beállítás gombot, vagy válassza a Következő nyomvonal futásoldal modult.
2. Válassza ki az Új nyomvonalkészlet gombot.

3. Válassza ki a Nyomvonal hozzáadása gombot és válassza ki a kívánt nyomvonalat a listából.
4. Addig ismétlje a 3.lépést, amíg az összes kívánt navigációs nyomvonal hozzáadásra nem kerül a nyomvonalkészlethez.

Válasszon ki egy Nyomvonal beállítást

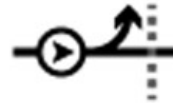
1. Válassza ki a Nyomvonal beállítás gombot, vagy válassza a Következő nyomvonal futásoldal modult.
2. Válasszon egy nyomvonalkészletet az Irányítási nyomvonal lista oldalról.

MEGJEGYZÉS: Egy vonal eltávolítása egy Nyomvonal beállításból nem fogja letörölni azt a képernyőről. Egy Nyomvonal beállítás törlése nem törli a vonalakat a Nyomvonal beállításban a képernyőről.

További információkat a képernyőn megjelenő súgó fájljaiban találhat.

AL70325,00005EE-35-21JUL20

Nyomvonalcsere



PC17412—UN—15JUL13

A Nyomvonalváltással a kezelő könnyen átkapcsolhat az irányító vonalak között. A Nyomvonalváltás használható egy nyomvonalkészlet létrehozásával (irányítási nyomvonalak csoportja) vagy a globális nyomvonal beállítás használatával (minden a kijelzőn elérhető irányítási nyomvonal). Amikor ki van választva, a Nyomvonalváltás lecseréli az irányítási nyomvonalat az irányítási vonalak sorrendje alapján a Nyomvonal beállításban.

Csere a következő nyomvonalra

MEGJEGYZÉS: A Nyomvonalváltás gomb beszűrűl, mikor nincs navigációs nyomvonal kiválasztva.

A következő irányítási nyomvonal kiválasztásához használja a következő módszerek egyikét:

- Válassza a Csere gombot a Következő nyomvonal modulban.
- Válassza ki a Nyomvonalváltást a gyorsmenüben.

AL70325,00005E0-35-08JUL20

AutoTrac állapot kördiagram

Az AutoTrac ikon négy stádiumát mutatja be az AutoTrac állapot kördiagram:

1. Felszerelve



Felszerelve

PC28729—UN—25AUG22

A kormányzás vezérlő és minden más a használathoz szükséges hardver fel van szerelve.

- Kormány vezérlőegység észlelve.
- Egy AutoTrac licenc érzékelhető.

MEGJEGYZÉS: Ha támogatott, a kormány vezérlőegység biztonságát el kell végezni.

2. Konfigurálva



Konfigurálva

PC28730—UN—29AUG22

A Nyomkövető üzemmód lett megállapítva, valamint érvényes Kezdő nyomvonal lett létrehozva. Az AutoTrac-hoz megfelelő StarFire jelszint kijelölve. A következő feltételeknek szükséges a gépnek megfelelnie:

- Az irányítórendszer be van kapcsolva.
- A kezdő navigációs nyomvonal meg van határozva.
- Van StarFire jel.
- A kormány vezérlőegységnek nincsenek aktív hibái.
- A gép sebessége tartományon belül van.
- A TCM üzenet elérhető és érvényes.
- A gép a megfelelő sebességfokozatban van.

3. Engedélyezve



Engedélyezve

PC28731—UN—25AUG22

Az AutoTrac BE/KI gomb le lett nyomva. Az AutoTrac működéséhez szükséges összes feltétel teljesült, és a rendszer készen áll a bekapcsolásra.

- A "Kormány be" funkció aktiválásához nyomja meg egyszer a KORMÁNY BE/KI gombot.

4. Bekapcsolva



Bekapcsolva

PC28732—UN—25AUG22

A visszaállítás kapcsoló le lett nyomva és az AutoTrac kormányozza a gépet.

- Az AutoTrac bekapcsolásához nyomja meg a gép visszaállítás kapcsolóját.

Utolsó kilépés kód: Jelzi, hogy miért kapcsolt ki vagy nem kapcsol be az AutoTrac. A kilépő kódok egy új ablakban tűnnek fel az oldal tetején.

ZIDXK1X,1750251383846-35-18JUN25

AutoTrac engedélyezés



Kormány BE/KI kapcsoló

PC28733—UN—30AUG22

A—Kormányzás be
B—Kormányzás ki

Az AutoTrac engedélyezéséhez a következő feltételeket kell teljesíteni:

- A gépnek van egy AutoTrac-kompatibilis kormány vezérlőegysége.
- Érvényes AutoTrac aktiválás.
- Egy navigációs nyomvonal jött létre. Lásd a Navigációs nyomvonal létrehozása részt később ebben a fejezetben.
- Az AutoTrac aktiváláshoz helyes StarFire jelszint lett kijelölve (SF1, SF2, SF3 vagy RTK) és rendelkezésre áll egy érvényes GPS jel.
- AutoTrac érvényes GPS jelekkel, köztük SF1, SF2, SF3 vagy RTK.
- A kormány vezérlőegységnek nincsenek aktív hibái.

MEGJEGYZÉS: A gép típusa és a kormány vezérlőegység szoftververziója meghatározza a minimálisan és maximálisan megengedett sebességet.

Az AutoTrac engedélyezéséhez, válassza a Kormány BE/KI kapcsolót. Ez a gomb kikapcsolja az AutoTrac-et, ha újra kiválasztja.

ch177nn,1685617259334-35-01JUN23

Kapcsolja ki az AutoTrac-et amikor nem használja



Beállítások ikon

PC15305—UN—19MAR13

VIGYÁZAT: A súlyos vagy halálos sérülés elkerülésére tiltsa le az irányítórendszert, mielőtt úttestre hajt.

Az Irányítórendszer BE/KI főkapcsoló vezérli az Irányítórendszer alkalmazást.

FONTOS: Kerülje a rendszer meghibásodását. Az Irányítórendszer főkapcsoló kikapcsolása előtt törölje a navigációs nyomvonal listában bármely aktív navigációs nyomvonal kijelölését.

A futtatás oldal modulon a BE/KI gomb csak az AutoTrac rendszert engedélyezi vagy tiltja le, és nem kapcsolja ki az Irányítórendszer alkalmazást.

MEGJEGYZÉS: Az Irányítórendszer alkalmazás ki van kapcsolva, mikor az Irányítórendszer főegység ki van kapcsolva. Ide tartozik a kijelző összes irányítórendszer funkciója.

Az Irányítórendszer főkapcsoló az irányítási beállításokban található. Válassza ki a Beállítások ikont az Irányítórendszer alkalmazás tetején.

ch177nn,1685617259241-35-08JUL25

AutoTrac bekapcsolás

VIGYÁZAT: Kerülje a sérülés- vagy balesetveszélyt. Miközben az AutoTrac be van kapcsolva, a kezelő felelős a kormányzásért az útvonal végén, valamint az összeütközés elkerüléséért.

Közúti szállítás során sohase kísérelje meg bekapcsolni (aktiválni) az AutoTrac rendszert.

1. A kormányzás be vagy kikapcsolásához nyomja meg egyszer a Kormány BE/KI gombot.
2. Vezesse a gépet egy irányítási nyomvonalra és a kijelölt navigációs vonal megjelenik a gép ikon előtt.

3. Amikor a kormányzásvezérlés szükséges, kézzel kapcsolja be az AutoTrac funkciót a visszaállás kapcsoló megnyomásával.

ch177nn,1685617259095-35-28JUN23

Visszaállás kapcsoló



PC28734—UN—29AUG22

Visszaállás kapcsoló példa



AutoTrac ikon

PC20427—UN—28JUL16

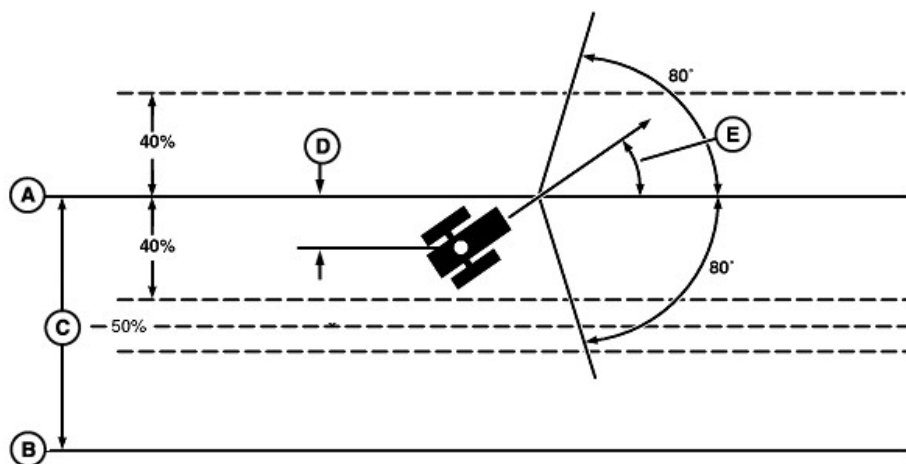
A—Visszaállás kapcsoló

MEGJEGYZÉS: A visszaállás kapcsoló helye a gép típusától és modelltől függően változik. A visszaállás kapcsoló helyére vonatkozó információt lásd a gép kezelési utasításában.

A visszaállás kapcsoló megnyomásával állítsa az AutoTrac funkciót engedélyezett szintről bekapcsolt szintre.

ch177nn,1685617258989-35-01JUN23

Az AutoTrac újbóli bekapcsolása a következő menetnél



Követés

PC8866—UN—02NOV05

A—Kezdő nyomvonal
B—1. nyomvonal, Dél
C—Nyomtáv

D—Oldalirányú hiba
E—Nyomvonal útirány hiba

Ha elérte a sor végét, a kezelőnek be kell a gépet a következő menetre fordítania. A kormánykerék elforgatásával az AutoTrac kikapcsol.

Az AutoTrac csak a következő feltételek teljesítése esetén kapcsolható be újra a visszaállás kapcsoló megnyomásával:

MEGJEGYZÉS: A kormányzás vezérlőegység meghatározza a maximális sebességet, amikor a gép AutoTrac rendszert használ.

Hátramenetben az AutoTrac 45 másodpercig bekapcsolva marad. A gépet 45 másodperc elteltével egy előremeneti fokozatba kell kapcsolni az ismételt hátramenet előtt.

- A haladási sebesség kevesebb, mint 30 km/h (18.6 mph).
- A hátrameneti sebesség kevesebb mint 10 km/h (6 mph).
- A gép iránya a kívánt nyomvonalhoz 80°-on belül van.
- A gép a nyomvonal tévköz 40%-án belül van.
- A kezelő legyen az ülésben.
- A TCM be van kapcsolva.

MEGJEGYZÉS: A nyomvonal száma a térképen a két irányítási nyomvonal közötti távolság felénél jelenik meg.

A rendszer szétkapcsolása és letiltása

⚠ VIGYÁZAT: A súlyos vagy halálos sérülés elkerülésére tiltsa le az irányítórendszert, mielőtt úttestre hajt.

Az AutoTrac rendszer kikapcsolása

AutoTrac rendszer kikapcsolási módjai:

- A kormánykerék elfordítása.
- A sebesség 0,5 km/h (0.3 mph) érték alá csökkentésével.

MEGJEGYZÉS: Bizonyos gépeken az AutoTrac 0,1 km/h (0,06 mph) sebességnél is működhet. További információkért lásd a gép kezelési utasítását.

- Az Irányítórendszer nézet lapon vagy az Irányítórendszer alkalmazásban nyomja a Kormány Be-Ki gombot, amíg meg nem jelenik a Kormányzás ki üzenet és az AutoTrac 2/4 állapot kördiagramra csökken.
- A kezelőülés 7 másodpercen túli elhagyásával, ha üléskapcsolót használnak, vagy 7 perces tevékenység nélküli idő érzékelésekor, a kezelő jelenlét figyelő esetén.

Amikor az AutoTrac be van kapcsolva, a kezelő elforgathatja a kormánykereket az AutoTrac kikapcsolásához és a kézi kormányzáshoz. Emellett a kezelő átkapcsolhatja a közúti és visszaállás kapcsolót KI állásba az AutoTrac kikapcsolásához. Ezzel az AutoTrac 1/4. állapot kördiagramra vált, és elindul egy 30 másodperces időzítő:

- Ha a kapcsoló a 30 másodperces időzítő lejárata

előtt van bekapcsolva, az AutoTrac engedélyezve van 3/4 állapot kördiagramnál. Az AutoTrac bekapcsolásához nyomja meg a visszaállás kapcsolót.

- Ha a kapcsoló a 30 másodperces időzítő lejárata után van bekapcsolva, az AutoTrac 2/4 állapot kördiagramnál van konfigurálva. Az AutoTrac rendszert újból engedélyezni kell 3/4 állapot kördiagramra az AutoTrac újra bekapcsolása előtt a visszaállás kapcsolóval.

MEGJEGYZÉS: A közúti és visszaállás kapcsoló nincs az integrált AutoTrac kormányzásban.

MEGJEGYZÉS: A MY26 XUV Gator (AT2) gép fel van szerelve Nem becsatolt biztonsági öv kezelői jelenlét rendszerrel. A kezelő jelenléte a biztonsági öv állapotán keresztül van figyelve; ha a biztonsági öv nincs becsatolva, az AutoTrac Guidance kikapcsol.

Az AutoTrac rendszer letiltása

A közúti és a visszaállás kapcsolón állítsa a kapcsolót kikapcsolt helyzetbe az AutoTrac 1/4 állapot kördiagramra történő leengedéséhez.

Az AutoTrac letiltása a GreenStar kijelzőkön keresztül:

- Válassza ki az Irányítórendszer érintőgombot.
- Jelölje ki az Irányítórendszer beállítások lapot.
- Válassza ki a Követés üzemmód legördülő menüt.
- Válassza ki az Irányítórendszer kikapcsolva lehetőséget.

A kijelzőkön válassza ki a Beállítások ikont az Irányítórendszer alkalmazás tetején, és kapcsolja KI az Irányítórendszer főkapcsolót.

ZIDXX1X,1749792007505-35-08JUL25

Minimális és maximális sebesség

A minimális és maximális sebességet az erőgép és a kormányvezérlő szoftververziója határozza meg.

MEGJEGYZÉS: Bizonyos gépeken az AutoTrac 0,1 km/h (0,06 mph) sebességnél is működhet. További információkért lásd a gép kezelési utasítását.

Haladási sebesség korlátok

Integrált AutoTrac		
Gép	Előremeneti gyors sebességhatár	Előremeneti alacsony sebesség korlátok
6R, 7R és 8R sorközművelő és hevederes traktorok	Kerekes: 36 km/óra (22,4 mph) Követ: 31 km/óra (19,3 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Csuklós traktorok	31 km/óra (19,3 mph)	1 km/óra (0,6 mph) MST: 1,5 km/h (0,9 mph)
Permetezőgépek	40 km/óra (24,8 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Kombájnok	22 km/óra (13,7 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Önjáró szecskázók	22 km/óra (13,7 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Önjáró rendrakó aratógépek	28 km/óra (17,4 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)
Gyapot betakarítók	15 km/óra (9,3 mph)	0,5 km/h (0,3 mph)

Hátrameneti sebesség korlátok

Integrált AutoTrac		
Gép	Hátramenet és engedélyezett idő	Hátrameneti gyors sebességhatár
7R és 8R sorközművelő és hevederes traktorok 7R (110101—alvázsámtól) 8R (160001—alvázsámtól) 8RT (923001—alvázsámtól) 8RX (801001—alvázsámtól)	Igen, nincs korlátozás	10 km/óra (6,2 mph)
6R, 7R és 8R sorközművelő és hevederes traktorok 7R (—110100 alvázsámtól) 8R (—160000 alvázsámtól) 8RT (—923000 alvázsámtól)	Igen, 45 s	10 km/óra (6,2 mph)
Csuklós traktorok	Ne	—
Permetezőgépek	Igen, 45 s	10 km/óra (6,2 mph)
Kombájnok	Igen, 45 s	10 km/óra (6,2 mph)
Önjáró szecskázók	Igen, 45 s	10 km/óra (6,2 mph)
Önjáró rendrakó aratógépek	Ne	—
Gyapot betakarítók	Igen, 45 s	5 km/h (3,1 mph)

ch177nn,1685617258482-35-01JUN23

AutoTrac kikapcsolva üzenetek

Az AutoTrac minden kikapcsolásakor két hangjelzés hallható és egy a kikapcsolás okáról tájékoztató riasztás is megjelenik. Üzenetek jelzik azt is, hogy miért nem kapcsolható be az AutoTrac funkció. A kikapcsolási üzenetek 7 másodpercre jelennek meg, majd eltűnnek.

AutoTrac kikapcsolva üzenetek	
Kód	Üzenet
702752,00	Semmi nincs még ellenőrizve
702752,01	Kormánykerék elmozdult
702752,02	Keréksebesség túl alacsony
702752,03	Kerék sebesség túl magas
702752,04	Fokozat érvénytelen
702752,05	Nyomvonalszám megváltozott
702752,06	Nincs két frekvenciás GPS
702752,07	SSU-nak aktív hibakódjai vannak
702752,08	Utolsó átmenet OK
702752,09	GSD üzenet rossz
702752,10	Nincs párhuzamos követés
702752,11	Kulcskártya nincs jelen
702752,12	Haladási irány hiba túl nagy
702752,13	Nyomvonal eltérési hiba túl nagy
702752,14	Ülés kapcsoló nyitva
702752,15	Olajhőmérséklet túl alacsony
702752,16	TCM nem található
702752,17	Aktiváló kód érvénytelen
702752,18	Diagnosztikai mód vezérlőselepe
702752,19	Kombájnadapter kikapcsolva
702752,20	Kombájn közút/tábla kapcsoló bekapcsolva
702752,21	Feszültség nem stabil
702752,22	Hátramenetnél túl sokáig van bekapcsolva az AutoTrac
702752,23	AutoTrac túl sokáig bekapcsolva alsó sebességhatár alatt
702752,24	A görbület túl nagy
702752,25	A gép nem halad előremenetben
702752,26	ELX vonal alacsony (Leállítás)
702752,27	Fokozat adat rossz
702752,28	Visszaállítás kapcsoló adat rossz
702752,29	Kulcs kapcsoló üzenet érvénytelen
702752,30	SPFH AutoTrac/Nyomjelző kapcsoló Ki
702752,31	SPFH gyors leállító kapcsoló Be
702752,32	AutoTrac nincs engedélyezve
702752,33	Vonal befogása
702752,34	Nyomkövetés a vonalon
702752,35	Ismeretlen irány
702752,36	GPS átmenet túl nagy
702752,37	Soron kívül
702752,38	Szenzor csúszás időtúllépés
702752,39	Rossz üzenet sorrend
702752,40	A gép nem képes a vezérelt nyomvonal ívének elérésére
702752,41	A GPS gép sebesség nem egyezik meg a Kerék alapú gép sebességgel
702752,42	A jelenlegi nyomvonal kanyar nem megfelelő
702752,43	A gép Park állásban van
702752,44	Kiegészítő kormányzási parancsok üzenet időtúllépés
702752,45	Kiegészítő kormányzás állapot üzenet időtúllépés
702752,46	Ülés kapcsoló rossz adat
702752,47	VIN adat rossz

702752,48	Kerék alap adat rossz
702752,49	TCM info üzenet időtúllépés
702752,50	Gép automatizálás üzenet időtúllépés
702752,51	Gép dőlés/legyezési mérték üzenet időtúllépés
702752,52	Kerék alapú fordulatszám/irány üzenet időtúllépés
702752,53	Nyomvonal adatok időtúllépés
702752,54	Ismeretlen kormány vezérlőegység hiba
702752,55	AutoTrac Universal hőmérséklet tartományon kívül
702752,56	Négykerék-kormányzásnál túl sokáig aktív az AutoTrac
702752,57	Gép oldalazó kormányzásban van
702752,58	Jogosultság nem engedélyezett
702752,62	Fenntartva
702752,63	Ne csináljon semmit

ch177nn,1685617258342-35-01JUN23

AutoTrac munkagép irányítórendszer (passzív)

Az AutoTrac munkagép irányítórendszer (passzív) a pontosság javítására szolgál változó talajfeltételek, kanyargó munkamenetek és lejtős terep esetén. Az AutoTrac munkagép-irányítórendszer (passzív) olyan útvonalon vezeti a gépet, amely a munkagépet a navigációs nyomvonalon tartja.

Az Autotrak munkagép irányítás a munkagép profil méréseket használja a Berendezéskezelő alkalmazásban és a GPS jeleket a gép és a munkagép vevőktől. Ez az információ a munkagép vevő helyének meghatározására szolgál a gép vevőhöz viszonyítva. Az irányítási vonal alapján az Autotrak munkagép irányítás kormányozza a gépet, hogy a munkagép kövesse a navigációs nyomvonalat. Ez azt okozhatja, hogy a gép letér a navigációs nyomvonalról.

Navigálás az AutoTrac irányítórendszerhez

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza az AutoTrac irányítórendszer alkalmazást.



Beállítások ikon

PC15305—UN—19MAR13

Válassza ki a Beállítások ikont az AutoTrac munkagép irányítórendszer (passzív) engedélyezéséhez.

MEGJEGYZÉS: A munkaeszköz irányítórendszerre hatással lehetnek a táblakörülmények és a környezeti feltételek változása, valamint a helytelen gép- vagy munkaeszköz beállítások.

Követelmények:

MEGJEGYZÉS: A C sorozatú és az 1910 Hidraulikus meghajtású köztes vontatású pneumatikus vetőgépek kompatibilisek az AutoTrac munkagép navigációval (passzív), és támogatottak az egyenes, görbe, határ és AutoPath navigációs nyomvonal típusokkal.

- 4. generációs CommandCenter vagy Universal 4640 kijelző
- Érvényes licenc az Implement Guidance számára
- Gépre szerelt StarFire vevő
 - StarFire 3000 vevő SF2 vagy RTK jellel
 - StarFire 6000 vevő SF3 vagy RTK jellel
 - StarFire 7000/7500 vevő SF-RTK vagy RTK jellel
- StarFire vevőegységre szerelt eszköz
 - StarFire 3000 vevő SF1, SF2 vagy RTK jellel
 - StarFire 6000 vevő SF1, SF3 vagy RTK jellel
 - StarFire 7000/7500 vevő SF1, SF-RTK vagy RTK jellel
- A megosztott jel be van kapcsolva

MEGJEGYZÉS: Különböző jelerősségű vevő használatakor a gép vevőjének kell a jobb jellel rendelkeznie.

A munkaeszköz vevő megosztott jele automatikusan be értékre van állítva.

AutoTrac munkagép navigáció hátramenetben

Az AutoTrac munkagép navigáció a következő gépeken hátramenetben is támogatott:

- Minden AT2 konfigurációt futtató gép
- 7-es, 8-as és 9-es sorozatú traktorok egyszeres munkagépekkel

Az AutoTrac munkagép navigáció hátrameneti üzemmódban történő működtetése során ajánlott sebesség 3–6 km/óra (2–4 mph) között van. Az optimális teljesítmény érdekében kapcsoljon vissza előremenő üzemmódba, ha a gép és a munkagép hibája 13 cm (5 in) vagy annál kisebb.

Ha látni szeretné, hogy a gép milyen konfigurációval fut, navigáljon az AutoTrac diagnosztika menüpontba:

1. Válassza az AutoTrac lehetőséget.
2. Válassza ki az Állapot oldalt.
3. Válassza ki az AutoTrac rendszert.
4. Ellenőrizze, hogy az AutoTrac üzemmód AT 2.0.

AutoTrac munkagép navigáció rögzítve

MEGJEGYZÉS: Az AutoTrac™ munkagép navigáció nem kompatibilis a hátsó 3 pontos rögzítésű munkagépekkel, kivéve a TT 8022 szemenkénti vetőgépet, amely nem elforduló hátsó 3 pontos vonóhorogot használ.

A rendszer automatikusan engedélyezi vagy letiltja a vonóhorog helyzetének függvényében (a teljesen lesüllyesztett vonóhorog 0%, a teljesen felemelt pedig 100%):

Engedélyezési feltétel: Aktiválódik, amikor a munkagép le van süllyesztve és eléri a vonószerkezet útjának 70%-át (alapértelmezett).

Letiltási feltétel: Kikapcsolt, ha a munkagép a vonószerkezet útjának 85%-a fölé van felemelve (alapértelmezett).

Konfigurációs szabályok:

1. Az Engedélyezési és a Letiltási küszöbértékeknek legalább 10%-kal kell különbözniük.
2. A Letiltási küszöbérték nem haladhatja meg a 95%-ot.
3. Az Engedélyezési (alsó határ) nem állítható magasabbra, mint a Letiltási (felső határ) küszöbérték.
4. A Letiltási (felső határ) nem állítható alacsonyabbra, mint az Engedélyezési (alsó határ) küszöbérték.

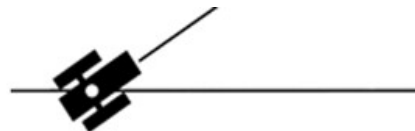
ZIDXX1X,1750228151574-35-08JUL25

Kormányzás optimalizálása

Teljesítmény monitor

A teljesítmény monitor megmutatja a haladási irány hibát és a nyomvonal hibát. A Fejlesztett AutoTrack beállítások behangolásának segítségével lett megtervezve. A Haladási irány hiba a gép irányát jelzi az aktuális nyomvonalhoz képest. A nyomkövetési hiba a gép nyomvonal elhagyási hibáját vagy az aktuális nyomvonalhoz viszonyított eltolódást jeleníti meg.

Haladási irány hiba mérő

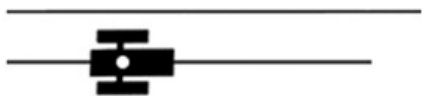


PC16972—UN—22MAY13

A Haladási irány hiba a gép irányát jelzi az aktuális nyomvonalhoz képest. A haladási irány hibának +/-1°-on belül kell lennie.

Beállítások lehetnek szükségesek, ha azok kívül esnek ezen tartományon.

Nyomvonal hiba mérő

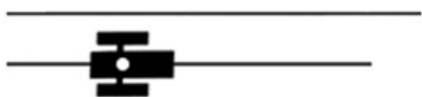


PC16969—UN—22MAY13

A nyomkövetési hiba a gép nyomvonal elhagyási hibáját vagy az aktuális nyomvonalhoz viszonyított eltolódást jeleníti meg. Az ívelt oszlopdiagram értéke valós időben frissíti a haladási irány hibának az utóbbi 10 másodperc alatt bekövetkezett minimális és maximális változását.

MEGJEGYZÉS: A Kormányzás vezérlőegység értékek a gép kormányzás vezérlőin alapulnak.

Előremeneti kormányzási beállítások



PC16969—UN—22MAY13

Nyomkövetési hiba



PC28738—UN—25AUG22

Előremeneti magas beállítás ikon



PC28739—UN—25AUG22

Előremeneti alacsony beállítás ikon

Vonal érzékenység, követés

Meghatározza, hogy mennyire agresszíven reagáljon az AutoTrac a nyomvonalelhagyási hibára.

- Nagyobb beállítás: Eredménye az agresszívabb válasz a gép nyomvonal elhagyási hibára.
- Kisebb beállítás: Eredménye a kevésbé agresszív válasz a gép nyomvonal elhagyási hibára.

Útírány előretartás



PC28740—UN—25AUG22

Magas útírány előretartás



PC28741—UN—25AUG22

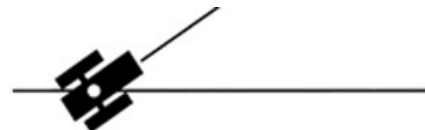
Alacsony útírány előretartás

Meghatározza a legyezési mérték (a gép fordulási aránya) hatását a követési teljesítményre. Az útírány előretartás előrelátási paraméterként működik és a túlkormányzás minimálisra csökkentéséhez

használható. A nagy módosítások rossz teljesítményt eredményezhetnek.

- Nagyobb beállítás: A legyezésre hevesebb reagálást eredményez.
- Kisebb beállítás: A legyezési mértékre kevésbé heves reagálást eredményez.

Vonal érzékenység, útírány



PC16972—UN—22MAY13

Haladási irány hiba



PC28742—UN—25AUG22

Magas vonal érzékenység, útírány



PC28743—UN—25AUG22

Alacsony vonal érzékenység, útírány

Meghatározza, hogy milyen agresszíven reagáljon az AutoTrac az útírány hibákra.

- Nagyobb beállítás: Eredménye az agresszívabb válasz a gép útírány hibára.
- Kisebb beállítás: Eredménye a kevésbé agresszív válasz a gép haladási irány hiba.

Kormányreakció mértéke



PC28744—UN—25AUG22

Magas kormányreakció mérték



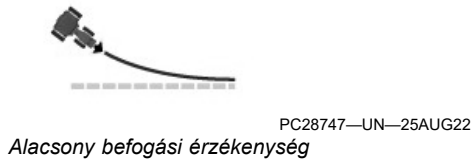
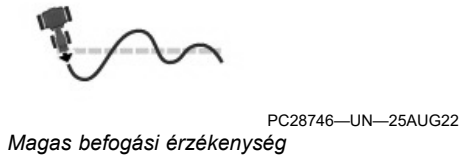
PC28745—UN—25AUG22

Alacsony kormányreakció mérték

A gép kormányzási mértékét állítja be a nyomkövetési teljesítmény tartása érdekében. A kormányzási érzékenység növelése általában jobb nyomkövetési teljesítményt eredményez.

- Nagyobb beállítás: Eredménye a jobb nyomkövető teljesítmény, de úgyszintén okozhat megnövekedett kerék mozgást vagy remegő viselkedést.
- Kisebb beállítás: Csökkentett kerékmozgást eredményez, de úgyszintén eredményezhet rosszabb követési teljesítményt.

Befogási érzékenység



Meghatározza, hogy milyen agresszíven éri el a gép a nyomvonalat. Ez a beállítás csak a nyomvonal befogása során befolyásolja a teljesítményt.

- Nagyobb beállítás: Agresszív vonal befogásokat eredményez.
- Kisebb beállítás: Simább vonalbefogást eredményez.

Görbe nyomvonal érzékenység



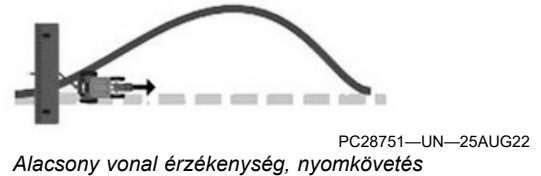
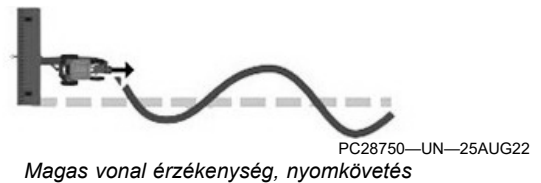
Meghatározza, hogy milyen agresszívan reagál az AutoTrac egy görbére a nyomvonalban. Ez a beállítás csak a görbe nyomvonal irányításánál befolyásolja a teljesítményt.

- Nagyobb beállítás: A gépet kisebb fordulási sugárral (szűkebben) fordítja egy görbe vonalán.
- Kisebb beállítás: A gépet nagyobb fordulási sugárral (szélesebben) fordítja egy görbe vonalán.

Munkaeszköz kormányzás

FONTOS: A munkaeszköz irányítórendszer megfelelő működéséhez meg kell mérni a munkaeszköz forgásközéppontját. A forgásközéppont pontos méréséhez lásd a forgásközéppont pontos mérésére vonatkozó képernyőn megjelenő sugót. A forgásközéppont pontatlan mérése rossz teljesítményt vagy a munkaeszköz károsodását eredményezheti.

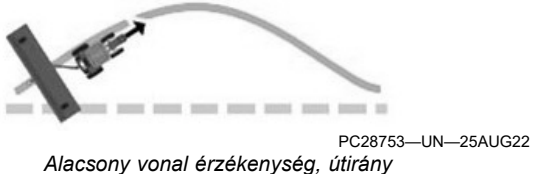
Vonal érzékenység, követés



Meghatározza, hogy mennyire agresszíven reagáljon az AutoTrac a nyomvonalelhagyási hibára.

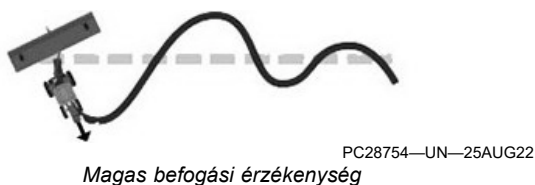
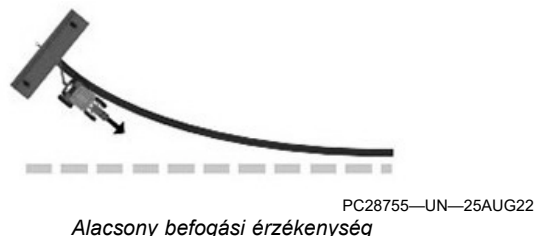
- Nagyobb beállítás: Eredménye az agresszívabb válasz a munkaeszköz nyomvonal elhagyási hibára.
- Kisebb beállítás: Eredménye a kevésbé agresszív válasz a munkaeszköz nyomvonal elhagyási hibára.

Vonal érzékenység, útirány



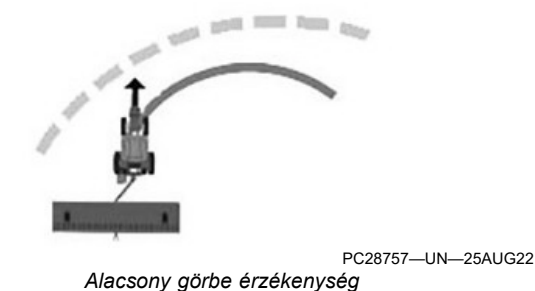
Meghatározza, hogy milyen agresszívan reagál az AutoTrac az útirány hibákra.

- Nagyobb beállítás: Eredménye az agresszívabb válasz a munkaeszköz haladási irány hibára.
- Kisebb beállítás: Eredménye a kevésbé agresszív válasz a munkaeszköz haladási irány hibára.

Befogási érzékenység*Magas befogási érzékenység**Alacsony befogási érzékenység*

Meghatározza, hogy milyen agresszíven fogja be a gép a nyomvonalat. Ez a beállítás csak a nyomvonal befogása során befolyásolja a teljesítményt.

- Nagyobb beállítás: Agresszív vonal befogásokat eredményez.
- Kisebb beállítás: Simább vonalbefogást eredményez.

Görbe nyomvonal érzékenység*Magas görbe nyomvonal érzékenység**Alacsony görbe érzékenység*

Meghatározza, hogy milyen agresszíven reagál az AutoTrac egy görbére a nyomvonalban. Ez a beállítás csak a görbe nyomvonal irányításánál befolyásolja a teljesítményt.

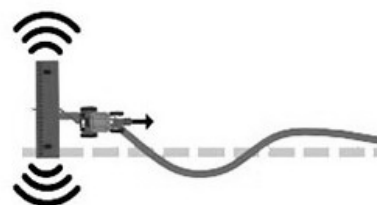
- Nagyobb beállítás: A gépet kisebb fordulási sugárral (szűkebben) fordítja egy görbe vonalán.
- Kisebb beállítás: A gépet nagyobb fordulási sugárral (szélesebben) fordítja egy görbe vonalán.

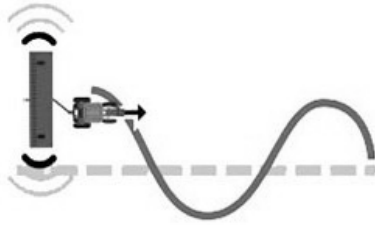
Lejtő érzékenység*Magas lejtő érzékenység**Alacsony lejtő érzékenység*

MEGJEGYZÉS: Ezt a beállítást a talajfeltételek függvényében esetleg módosítani kell.

Meghatározza, hogy milyen agresszíven reagáljon az AutoTrac a lejtő változására. Túl nagy érték esetén a traktor felfelé kormányozza a munkaeszközt. Túl kis érték esetén a traktor lefelé kormányozza a munkaeszközt.

- Nagyobb beállítás: A gép magasabban halad a lejtőn, hogy kompenzálja a lecsúszás ellen kevésbé ellenálló munkaeszközt.
- Kisebb beállítás: A gép alacsonyabban halad a lejtőn, hogy kompenzálja a lecsúszás ellen ellenállóbb munkaeszközt.

Lejtő válaszarány*Magas lejtő válaszarány*



PC28761—UN—25AUG22
Alacsony lejtő válaszarány

Meghatározza, hogy milyen gyorsan reagáljon az AutoTrac a lejtő változására.

- Nagyobb beállítás: Gyorsabb reagálást eredményez a lejtő változására.
- Kisebb beállítás: Lassúbb reagálást eredményez a lejtő változására.

ch177nn,1685617257742-35-01JUN23

AutoTrac RowSense

Az AutoTrac RowSense egy az AutoTrac rendszerbe beépített fejlesztés, ami kukorica betakarításakor vagy termékkijuttatáskor használatos. A gép sortartása érdekében a sorérzékelők által adott jelek beillesztésre kerülnek a meglévő AutoTrac jelekhez. Amikor a sorszenzoroktól nem jön jel (vízfolyás keresztezésekor) a rendes globális helymeghatározó rendszer (GPS) irányítórendszer kerül használatba.

Az AutoTrac RowSense minden nyomkövetési módszerrel, és a legtöbb szabványos betakarítási és alkalmazási alakkal működik. Valamennyi nyomkövetési mód ugyanolyan beállítással, mint a GPS alapú AutoTrac esetén.

Az AutoTrac RowSense vásárlásért lépjen kapcsolatba a John Deere kereskedővel.

Forduljon az AutoTrac RowSense kezelési utasításához további információért.

Navigációs nyomvonal eltolódások

Amikor az AutoTrac RowSense engedélyezve van, a navigációs nyomvonal úgy van eltolódva, hogy a sorérzékelők helyzete középen legyen. Új mező kiválasztásakor vagy az AutoTrac RowSense kikapcsolásakor a rendszer törli az AutoTrac RowSense által beállított összes vezérlőpálya eltolását.

AutoTrac RowSense állapotikonok



Készenlét (fehér ikon)

PC24011—UN—31MAR17

Rendszer kikapcsolva.



PC28735—UN—25AUG22
Rendszer bekapcsolva (zöld ikon)

Rendszer be van kapcsolva, és sorérzékelővel és GPS-szel egyaránt működik.



PC28736—UN—25AUG22
Nincs GPS jel (sárga ikon)

Rendszer be van kapcsolva, és csak sorérzékelő adatokkal működik.



PC28737—UN—25AUG22
Nincs sorérzékelő jel (narancssárga ikon)

Rendszer be van kapcsolva, és csak GPS-szel működik.

Sorérzékelők bekapcsolása

Miután beállította a kezdeti útvonalat, az AutoTrac visszaállás kapcsoló megnyomható, mikor a gép a nyomvonal térköz felén belül van és elfogadható szögben a sorokhoz. A RowSense irányítja a gépet, amint a sorérzékelők meg tudják határozni a sor helyzetét.

A táblavég végrehajtása ugyanúgy történik, mint a GPS alapú AutoTrac esetén.

1. A kezelő rááll a nyomvonalra.
2. Az AutoTrac bekapcsolásához nyomja meg a visszaállás kapcsolót.
3. A sorérzékelők érzékelik a sor helyzetét, és követik azt.

Az adatív görbék, kör alakú nyomvonalak és AB görbék vonal-meghosszabbítási jellemzője felhasználható a szomszédos útvonal meghosszabbításához a táblavégéig.

Sor kimaradás

Sor kimaradás a sorszenzor adatok elvesztése esetén történik. Az AutoTrac GPS segítségével működik, a soradatok újra befogásáig. Ez a kimaradás a vízelvezető csatornába való behajtáskor léphet fel.

Egyenes nyomvonal vagy AB görbe nyomvonal használatkor sorkimaradás történik, a navigációs

nyomvonal központosításra kerül. Ez a módszer nagyobb lehetőséget biztosít az AutoTrac RowSense számára, hogy a megfelelő nyomvonalat visszaszerezze a vízfolyás másik oldalán.

Kézi RowSense

Válassza ki a Manuális RowSense módot, hogy csak az adapteren használja a sorérzékelőt. A kézi RowSense nem igényel AutoTrac irányítórendszer aktiválást vagy licencet.

A Manuális RowSense üzemmód elérhető a speciális irányítási beállításokban, ha a következő feltételek teljesülnek:

- Egy 4600 CommandCenter vagy 4640 univerzális kijelző van felszerelve a gépre.
- A kijelző azt érzékeli, hogy a gép önjáró szecskázógépként, gyapotszedőként vagy gyapotbetakarítóként működik.
- A kijelző érzékeli a sor kereső szenzorokat a CAN adatcsatornán.

ch177nn,1685617257495-35-01JUN23

Hibakeresés

MEGJEGYZÉS: Az AutoTrac teljesítmény hangolása sikeres a legtöbb szántóföldi feltételnek különféle munkagépet használva. Normálistól eltérő feltételeknél a Továbbfejlesztett beállítások lehetővé teszik a kezelő részére a rendszerek finomhangolását az egyedi szántóföldi feltételekhez és munkagépekhez. Állítsa be a kormányzási érzékenységet, mielőtt használná a lépéseket a következő forgatókönyvből.

Finombeállítás előtt ellenőrizze és javítsa ki az egyéb problémákat. Végezze el a szükséges mechanikai ellenőrzéseket és kalibrációkat összekapcsolt erőgépnél. Ha ez a lépés nincs elvégezve, gép hibák léphetnek fel vagy a kezelő pazarolja az idejét a rendszer hangolásával, amit nem lehet hangolni.

Túlzott kerékmozgás: A teljes AutoTrac teljesítmény elfogadható, de a kerekek gyorsan ránganak oda-vissza.

Agresszív kigyózás: Folyamatos oda-vissza mozgás figyelhető meg a gép orrát nézve. Bár mozgás figyelhető meg, a kijelzőn látható nyomvonal-elhagyási hiba (az A-B vonaltól mért távolság) sokszor viszonylag kicsi.

Laza kigyózás: Az AutoTrac teljesítmény lomhának tűnik a vonalon tartás során, és a gép lassan vándorol az egyik oldalról a másikra.

Lassú vonal befogás: Az AutoTrac lomhának tűnik vonalbefogáskor. A traktor hosszú ideig a nyom mellett megy mire eléri azt.

Agresszív vonal befogás: Az AutoTrac túllő a nyomvonalon, és folyamatosan túlkompenzál a befogás során, ami nagy gyakoriságú, szoros kigyózó mintázatot eredményez a befogás során.

Nyomvonal a görbén kívül: Az AutoTrac lassú görbe nyomvonal módban, ami lassú vándorló kigyózást eredményez a kívánt nyomvonal körül. Ez a vonal gyakran a kívánt útvonalon van.

Nyomvonal egy görbén belül: Az AutoTrac gyors és gyakori korrigálást végez Görbe nyomvonal módban, ami szűk kigyózást vagy a kívánt nyomvonalon belül haladást eredményez.

MEGJEGYZÉS: Hibakeresési technikákhoz forduljon a képernyőn megjelenő súgó fájljaihoz.

Általános finombeállítás

Beállítási javaslatok:

- Kormányzási érzékenység: Állítsa 100-ra mielőtt bármilyen más beállítást végezne. Állítsa 10-es lépésenként.
- Vonalérékenység Nyomkövetés: Állítsa 20-as lépésenként.
- Vonalérékenység útirány: Állítsa 10-es lépésenként.
- Útirány előretartás: Állítsa 10-es lépésenként.
- Kormányreakció mértéke: Állítsa 10-es lépésenként.
- Befogás érzékenység: Állítsa 20-as lépésenként.
- Görbe nyomvonal érzékenység: Állítsa 20-as lépésenként.

Egyszerre csak egy értéket: Kísérleljen meg beállításokat eszközölni a problémás szántóföldi körülmények között, míg az AutoTrac aktív az alábbi lépések végrehajtásával:

1. Kezdje a gyári alapbeállításokkal. A kormányzási érzékenység értéke összefüggésben van az Irányítási nézet lapon lévő értékkel. Kísérleljen meg olyan értéket használni ehhez a beállításhoz, ami hasonló a munka körülményekhez (70 betonon, 100 legtöbb esetben, és 120 laza talajhoz). Ez a szám a javasolt értékeken túlmenően további módosításra szorulhat.
2. Miközben az AutoTrac aktív problémás viszonyok között (mint pl. sebesség, talaj, és gumizás), növelje vagy csökkentse az Egyenes vonali érzékenységet egy 10-es tényezővel.
3. Ha a Vonal érzékenység útiránybeli változtatás hatástalan az adott problémára, állítsa vissza a vonal érzékenység útirány paramétert. Növelje vagy csökkentse az Irány vezetést hasonló módon, mint az előző lépésben.
4. Ha az előző lépések egyike sem hatásos, állítsa vissza az Útirány előretartást és növelje vagy csökkentse a Kormány reakció mértékét az előző lépésekhez hasonlóan.

Kombinált beállítások: Ha a fenti módszer nem ad kielégítő teljesítményt, és amint a kezelő jobban megismerte a paraméterek hatását az AutoTrac teljesítményére, próbáljon meg különböző paraméterek kombinációit, amíg az AutoTrac aktív.

ch177nn,1685617257238-35-24MAY24

AutoTrac forduló automatizálás

AutoTrac forduló automatizálás



PC28762—UN—25AUG22

AutoTrac forduló automatizálás

Az AutoTrac Turn Automation alkalmazás automatizálja a táblavégi fordulókat a felszerelt gépeken. Ez az automatizálás lehetővé teszi a kezelő számára, hogy a táblavégi fordulók koordinálása helyett más feladatokra összpontosítson.

Javasolt az alapértelmezett beállítások használata, amikor az AutoTrac forduló automatizálást először állítja be. Az alapértelmezett beállítások olyan kezdőpontot biztosítanak, amely számos géppel és munkaeszköz konfigurációval jól működik. Egyes konfigurációknál szükség lehet az AutoTrac forduló automatizálás speciális beállítására a teljesítmény finomhangolásához. Például, ha a traktort tripla abroncsok felszerelésével szélesítik, vagy a fordulási sugarat befolyásolja a kormányzási ütközők beállítása, akkor lehet, hogy a maximális kanyarodási sugár és a maximális kanyarodási szög értékeket be kell állítani.

Navigáljon a AutoTrac forduló automatizálásra

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki az AutoTrac forduló automatizálás alkalmazást.

Feltérképezés

Az AutoTrac kanyarautomatizálás térképmodul információkat jelenít meg a következő kanyarodásokról, beleértve a kanyarodásig hátralevő távolságot és a kanyarodás irányát is. A Feltérképezés alkalmazásról további információkért használja a képernyőn megjelenő súgót.

AutoTrac forduló automatizálás kompatibilitás:

Az AutoTrac forduló automatizálás nem kompatibilis a következőkkel:

MEGJEGYZÉS: Frissítse a szoftvert a legújabb verzióra.

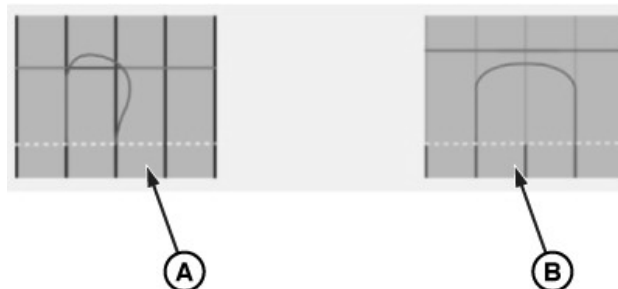
- 4600 CommandCenter kijelző
- 4640 Universal kijelző
- G5 univerzális kijelző
- G5 CommandCenter kijelző
- StarFire 3000 vevő
- StarFire 6000 vevő
- StarFire 7000 vevő

- StarFire 7500 vevő

Az AutoTrac forduló automatizálás nem kompatibilis a következőkkel:

- 4200 CommandCenter
- 4600 CommandCenter 1. verziójú processzorral
- 4240 univerzális kijelző
- Eredeti GreenStar kijelző
- GreenStar 2 1800 kijelző
- GreenStar 2 2600 kijelző
- GreenStar 3 2630 kijelző egy 4600 CommandCenterrel vagy egy 4640 Univerzális kijelzővel való használatkor

Fordulás kihagyása ajánlás



PC613045—UN—20FEB24

Fordulás kihagyása ajánlás

A—Nincs kihagyás
B—Fordulás kihagy

Az AutoTrac forduló automatizálás azt javasolja, hogy szükség szerint hagyjon ki egy fordulást, ha a nyomtáv kisebb, mint a gép minimális fordulási átmérője. Ez a funkció csak U-típusú fordulások kiválasztásakor van beállítva.

Válassza az OK gombot a Fordulás kihagyása ajánlás üzenetre a fordulás kihagyásának elfogadásához. Zárja be az üzenetet, vagy válassza a törlés lehetőséget az ajánlás elutasításához, és folytassa a műveletet kihagyás nélkül.

MEGJEGYZÉS: A beállítások a hideg és meleg indítási ciklusok során is megmaradnak.

MEGJEGYZÉS: Az ajánlásnak újra meg kell jelennie, ha táblát vált, és a nyomtáv kisebb, mint a fordulási átmérő.

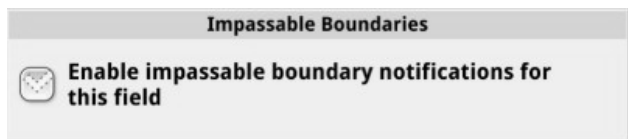
Intelligens fordulatméretezés:

Ha a nyomtáv egyenlő vagy nagyobb, mint a gép minimális fordulási átmérője, az alkalmazás hatékony U-fordulást tervez.

Ha a nyomtáv kisebb, mint a gép minimális fordulási átmérője, a fordulás alakja lámpaizzó alakú lesz, ami több helyet igényel.

MEGJEGYZÉS: Ha a Fordulás kihagyása el van fogadva, az alkalmazás figyelmen kívül hagyja az intelligens fordulásméretezési funkciót.

Átjárhatatlan határok



PC661533—UN—30JAN25

Átjárhatatlan határok

Az áthatolhatatlan határok figyelmeztetés kikapcsolható az AutoTrac forduló automatizálás További beállítások jelölőnégyzet bejelölésével. A jelölőnégyzet alapértelmezett állapotba (figyelmeztetés engedélyezve) kerül a következő feltételek mellett:

- Táblaváltás
- A kezelő nincs az ülésen
- Gyújtás ciklus

ch177nn,1740727678852-35-28FEB25

Traktor AutoTrac forduló automatizálás

Használja az AutoTrac forduló automatizálást az iTEC funkcióval sok fülkefeladat automatizálásához. Ez az automatizálás lehetővé teszi a kezelő számára, hogy a gépre és a feladatokra összpontosítson, és kevésbé a gép kezelésére.

A működés követelményei

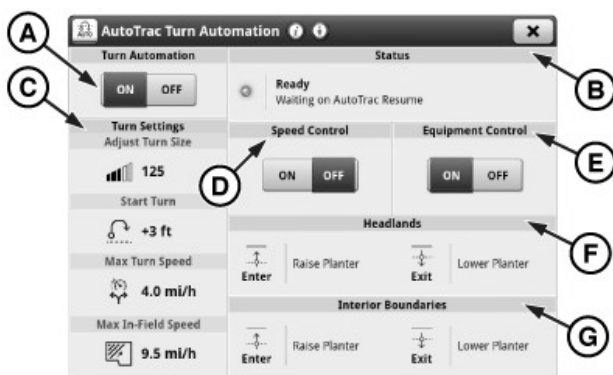
- Az AutoTrac forduló automatizálást aktiválni kell.
- A forduló automatizálásnak bekapcsolva kell lennie.
- Az iTEC főkapcsolót be kell kapcsolni.

MEGJEGYZÉS: Az AutoTrac forduló automatizálás nem kompatibilis a gép által elérhető nyomvonalakkal.

MEGJEGYZÉS: Az AutoTrac forduló automatizálás AB görbékkel való használatához az AB görbéket a tábla egyik végétől a másikig (a forgótól forgóig) kell felvenni. A táblavégi fordulók nem generálódnak, ha az AB görbék nincsenek megfelelően rögzítve.

- Az Egyenes nyomvonal, az AB görbe vagy AutoPath opciót ki kell választani.
- Táblavég sorrendeket kell megadni.
- A Táblahatár információknak hiánytalannak kell lenniük.
- A Munkagép profil követelményeket teljesíteni kell.
- A Gép profil követelményeket teljesíteni kell.
- A 8-as alakú fordulók engedélyezhetők (opcionális).

Traktor AutoTrac forduló automatizálás beállítások



PC620660—UN—24MAY24

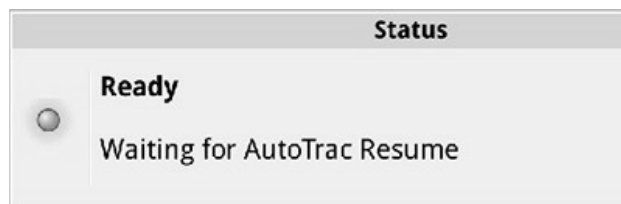
Traktor AutoTrac forduló automatizálás beállítások oldal

- A—Forduló automatizálás
- B—Állapot
- C—Forduló beállítások
- D—Fordulatszám beállítás
- E—Berendezés vezérlés
- F—Táblavégek
- G—Belső határok

Forduló automatizálás (A) – Kapcsolja BE a kapcsolót az AutoTrac forduló automatizálás engedélyezéséhez.

MEGJEGYZÉS: Az iTEC-kel rendelkező gépeknél az Automatizálás bekapcsolása az iTEC funkcióit is engedélyezi. Ha az iTEC KI van kapcsolva, az AutoTrac forduló automatizálás szintén KIKAPCSOL

Állapot (B)—Az automatizálás állapota vizuális visszajelzését biztosítja a kezelő számára.



PC28997—UN—24APR23

Állapot - Készen áll - Várakozás az AutoTrac folytatásra

- Szürke LED (Automatizálás KI) – A kanyarodás automatizálás fő billenőkapcsoló KI van kapcsolva.
- Sárga LED (Nem áll készen) – Egy vagy több kanyarodás automatizálás követelmény nem teljesül.
- Piros LED (Hiba észlelve) – Rendszerhiba észlelve.
- Zöld LED (Kész) – A kanyarodás automatizálás használatra kész állapotban van. Nyomja meg a visszaállítás kapcsolót az engedélyezéshez.
- Kék LED (Aktív) – A rendszer működik.

Forduló beállítások (C)—A Forduló automatizáláshoz kapcsolódó különböző beállítások értékeinek gyors megtekintését biztosítja.

Fordulatszám beállítás (D)—A fordulatszám beállítás

kikapcsolása a gép fordulatszámának kézi vezérléséhez.

MEGJEGYZÉS: A kijelzőn a fordulás előtt figyelmeztető üzenet jelenik meg, amely arra utasítja a kezelőt, hogy a biztonságos és pontos fordulás érdekében csökkentse a sebességet.

Berendezésvezérlés (E) – Kapcsolja KI a Berendezésvezérlést, hogy az iTEC beállítása nélkül is működhessen az AutoTrac forduló automatizálás.

Táblavégék (F)– Válassza ki a szövegterületet a táblavégék kiváltott sorrendjeinek módosításához.

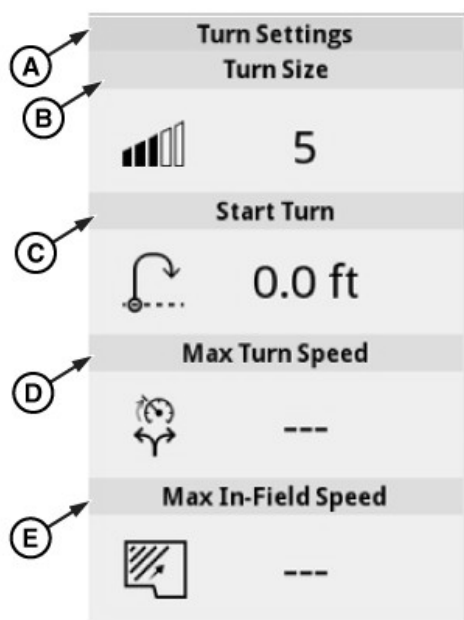
MEGJEGYZÉS: Ha a Belső határok szürke, az azt jelenti, hogy nincsenek belső határok a mezőben. A beállítások eléréséhez egy belső határt kell meghajtani.

Belső határok (G) – Válassza ki a szövegterületet a belső határok kiváltott sorrendjeinek módosításához.

MEGJEGYZÉS: Ha a Belső határok szürke, az azt jelenti, hogy nincsenek belső határok a mezőben. A beállítások eléréséhez egy belső határt kell meghajtani.

MEGJEGYZÉS: A Forduló automatizálással kapcsolatos további információkért lásd az AutoTrac forduló automatizálás képernyőn megjelenő sugóját.

Forduló beállítások



PC613043—UN—12FEB24

Forduló beállítások

A—Forduló beállítások
B—Fordulásméret

C—Kanyarodás indítása
D—Max. kanyarodási sebesség
E—Max. sebesség a táblán

Forduló beállítások (A)—A forduló automatizáláshoz kapcsolódó különböző beállítások értékeinek gyors megtekintését biztosítja.

Fordulásméret (B)—A fordulási útvonal alakjának beállítása. Egy kisebb szám kisebb fordulást eredményez, és fordítva.

Forduló indítása (C)—Beállítja a forduló útvonalát a táblavég határ keresztezése előtti vagy utáni kezdéséhez.

MEGJEGYZÉS: Ha a gép sebességét manuálisan módosítják az aktív AutoTrac fordulási automatizálás működése alatt, a maximális fordulási sebesség és a maximális munkasebesség automatizált sebesség beállítások nem lesznek tovább figyelembe véve a sebesség szabályozási funkcióknál. Azonban az AutoTrac kanyarautomatizálás aktív marad és folytatja a forduló vezérlés, a munkagép kezelő rendszer (IMS) funkciók és iTEC funkciók végrehajtását.

MEGJEGYZÉS: A maximális fordulási sebesség a táblán nem hatástalanítja a traktor beállított sebességét. Az a maximális sebesség, amellyel a gép működni tud az AutoTrac forduló automatizálás használata közben, a két érték közül az alacsonyabb.

Max. forduló sebesség (D)—Beállítja a maximális sebességet, mellyel a gép a forduló közben haladhat.

MEGJEGYZÉS: A maximális sebesség a táblán nem hatástalanítja a traktor beállított sebességét. Az a maximális sebesség, amellyel a gép működni tud az AutoTrac forduló automatizálás használata közben, a két érték közül az alacsonyabb.

Max. sebesség a táblán (E)—Beállítja a maximális gépsebességet, amikor nem a táblavégén van.

John Deere traktor kompatibilitás:

A Tractor AutoTrac Turn Automation a következő John Deere traktorokkal kompatibilis:

MEGJEGYZÉS: A 8x30T és a 9x30T nem kompatibilisek az AutoTrac forduló automatizálással.

- 6R FT4 (IVT és iTEC)
- 7R FT4 (IVT, CQT és e23)
- 8R, 8RT FT4 (EVT, IVT, PST 16 és e23)
- 8RX (EVT, IVT és e23)
- 9R, 9RX, 9RT FT4 (e18)
- 6R IT4 (IVT és iTEC)

- 7R IT4 (IVT és CQT)
- 8R, 8RT IT4 (IVT és PST 16)
- 9R, 9RT IT4 (PST 18)
- 8x30 (IVT és PST 16)
- 9x30 (PST 18)

IVT (Fokozatmentesen változtatható hajtómű)

CQT (CommandQuad II hajtómű)

PST (PowerShift hajtómű)

e18 (18 sebességű PowerShift hajtómű Efficiency Manager funkcióval)

e23 (23 sebességű PowerShift hajtómű Efficiency Manager funkcióval)

Köztes vontatott pneumatikus vetőgépekkel való kompatibilitás

A traktor AutoTrac forduló automatizálás nem kompatibilis a következő pneumatikus vetőgépekkel:

- C sorozat
- 1910 Hydraulic Drive

Munkagép kompatibilitás

A traktor AutoTrac forduló automatizálás a következő munkagépekkel nem kompatibilis:

- Mellső függesztésű munkaeszközök
- Levegős feltöltő kocsik közötti vontatás
- Több egymás után húzott munkagép, ahol a munkadarab nincs közvetlenül a traktorhoz csatlakoztatva

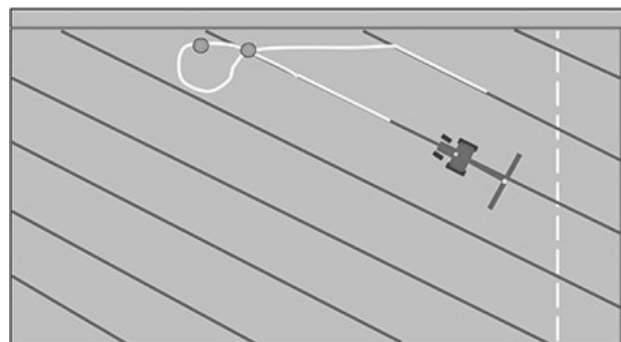
8-as alakú fordulók

MEGJEGYZÉS: A nyolcas alakú fordulók engedélyezve vannak az AutoTrac kanyarautomatizálás térkép jelmagyarozatában a Feltérképezés alkalmazásban.

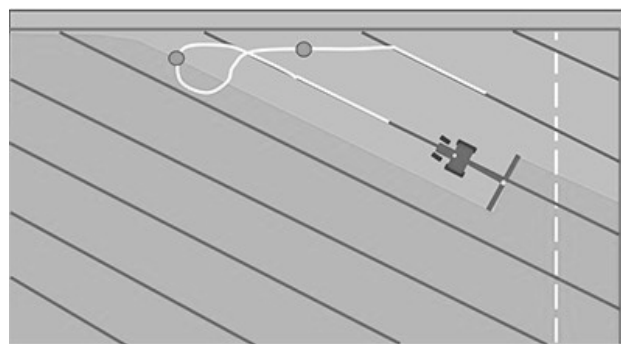
A nyolcas ábrájú fordulók akkor használatosak, amikor a táblának felső/alsó határai és szögben álló navigációs nyomvonalai vannak. A forduló a határon belül a munkaeszköz szélességének felével van beállítva, hogy a munkaeszköz a határon belül legyen tartva. A gép automatikusan U-típusú fordulóra vált, ha az irányítási vonalak szöge a táblavéghez meghaladja a 45°-ot, és nyolcas ábrára vált vissza, ha a szög 45° vagy kisebb.

A nyolcas ábra kompatibilis az egyenes nyomvonallal.

Amikor ki van választva a Lefedettség maximalizálása kanyarodáskor szinkronizálja az iTEC beállításokat a lefedettséggel. Az iTEC sorrendek a lefedettség elindításához és befejezéséhez vannak elhelyezve. Ez a beállítás az Információk és beállításokban kapcsolható be.



Lefedettség maximalizálása fordulóknál—KI



Lefedettség maximalizálása fordulóknál—BE

A—Lefedettség kikapcsolva

B—Lefedettség bekapcsolva

A nyolcas alakú fordulókkal kapcsolatos további információkért lásd az AutoTrac forduló automatizálás képernyőn megjelenő sugót.

ch177nn,1709205337514-35-24MAY24

Kombájn AutoTrac forduló automatizálás

Az AutoTrac forduló automatizálás a kombájnok számára csak a táblavégi fordulót automatizálja. Az AutoTrac forduló automatizálás kombájnok számára nem vezérli a sebességet vagy más gépfunkciókat.

Az AutoTrac forduló automatizálás kompatibilis az integrált AutoTrac és RowSense rendszerekkel.

A működés követelményei

- Az AutoTrac forduló automatizálást aktiválni kell.
- A forduló automatizálásnak bekapcsolva kell lennie.
- Az Egyenes navigációs nyomvonal vagy AutoPath opciót ki kell választani.
- A Táblahatár információknak hiánytalanoknak kell lenniük.
- A Gép profil követelményeket teljesíteni kell.
- A spirális fordulatok engedélyezhetők (opcionális).

A munkamenet végén az AutoTrac forduló

automatizálás a forduló előtt kikapcsol, ha az üritőcsiga aktív vagy kihúzott.

MEGJEGYZÉS: MEGJEGYZÉS: Az üritőcsiga meghosszabbítható, ha a funkciót engedélyezték a További beállításoknál.

Kombájn AutoTrac forduló automatizálás beállítások



PC29160—UN—01JUN23

Kombájn AutoTrac forduló automatizálás beállítások

- 1. Fordulásméret (A)**—A fordulási útvonal alakjának beállítása. Egy kisebb szám kisebb fordulást eredményez, és fordítva.
- 2. Forduló indítása (B)**—Beállítja a forduló útvonalát a táblavég határ keresztezése előtti vagy utáni kezdéséhez.

Kombájn AutoTrac forduló automatizálás kompatibilitás

A kombájn AutoTrac forduló automatizálás nem kompatibilis a következőkkel:

John Deere kombájnok	Modellév
X sorozat	2021 és újabb
S700 sorozat	2018 és újabb
S430 és S440 sorozat	2017 és újabb

Fordulási minták

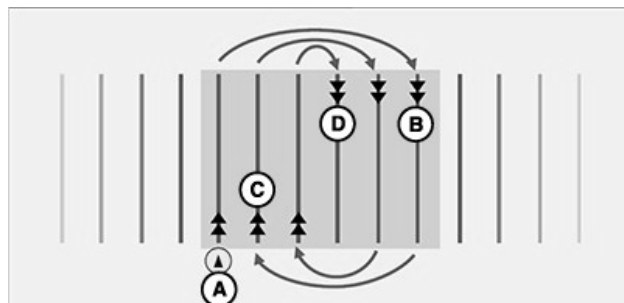
MEGJEGYZÉS: A fordulási minták a lefedettség alapján választják ki, hogy melyik menetet kell vezetni. Ha egy menet nagyrészt le van fedve, a kombájn kihagyja a menetet, és a következő menetre lép.

MEGJEGYZÉS: Ha több gép dolgozik ugyanazon a földterületen, a következő munkamenet meghatározásához a közös lefedettséget lehet használni az átfedések elkerülése érdekében.

A kombájn AutoTrac forduló automatizálás két spirális fordulóra képes:

- 1. Spirál Be**—A Spirál Be forduló során a kombájn mindig jobbra fordul. A kihagyások száma a földterület nagyságának 2-vel való kivonása. A munka befejezése után a kihagyások száma fokozatosan nullára csökken. Ebben a példában a földterület mérete 6-ra van beállítva, ami legfeljebb 4 kihagyást eredményez. A kiindulási ponttól (A) a

kombájn elvégzi a kezdeti menetet, 4 menetet kihagy, és befejezi az ötödik menetet (B). A kombájn kihagy 3 menetet, és végrehajtja a következő menetet (C) a mintában. A kombájn addig folytatja a spirális fordulókat, amíg minden menet be nem fejeződik. Az utolsó fordulás (D) befejezésekor a gép alapértelmezés szerint egyenes átmenő menetre vált. A kezelő a következő táblára lép, és folytatja a kiválasztott mintát.

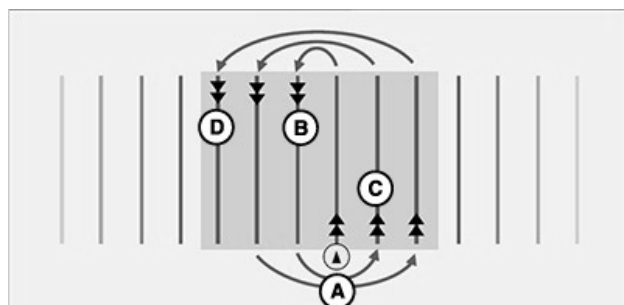


PC29159—UN—01JUN23

Spirális forduló 6-os földmérettel

- A—Kezdőpont
- B—Ötödik menet
- C—Következő menet
- D—Utolsó forduló

- 2. Spirál Ki**—A kombájn a tábla közepén indul, és spirálisan kifelé halad, mindig balra fordulva. A táblaméret határozza meg a kihagyások maximális számát. A Spirál Ki fordulók során a kihagyások száma nulláról indul. Az átmenetek során a kihagyások száma fokozatosan növekszik, amíg el nem éri a maximális kihagyások számát. A példában a földterület mérete 6, és 0 kihagyással kezdődik. A kombájn a kiindulási ponttól (A) halad felfelé a sorban, és a szomszédos meneten halad lefelé balra (B). Amikor a kombájn eléri a második menet végét (B), a kihagyások száma eggyel nő, így a kombájn kihagyja a befejezett sort, és a legközelebbi megmunkálatlan meneten (C) halad tovább. A kombájn addig folytatja a spirális fordulást, amíg a kívánt számú menetet be nem fejezi. Az utolsó fordulás (D) befejezésekor a gép alapértelmezés szerint egyenes átmenő menetre vált. A kezelő a következő táblára lép, és folytatja a kiválasztott mintát.



PC29158—UN—01JUN23

Spirál Ki példa

- A—Kezdőpont

B—Második sor
C—Harmadik sor
D—Utolsó forduló

ch177nn,1740727866353-35-28FEB25

Permetezőgép AutoTrac forduló automatizálás

A működés követelményei

A permetezőgép AutoTrac forduló automatizálás az alábbi kijelzőtípusokon érhető el az Automation 4.0 vagy G5 Advanced licenccel:

- 4640 Universal kijelző
- 4600 CommandCenter kijelző
- G5/ G5^{Plus} univerzális kijelző
- G5/G5^{Plus} CommandCenter kijelző

A következő navigációs nyomvonal típusokat támogatja a permetezőgép AutoTrac forduló automatizálás:

- Egyenes nyomvonal
- AutoPath (sorok)
- AutoPath (határok)

MEGJEGYZÉS: A táblavégbe való behajtás és a tábla elhagyása során a rendszer a „Terményen kívüli” zászlót a táblavég és a gép mellső híd középpontja közötti metszéspontban igazra állítja.

A táblavégbe való kihajtás és a táblába való belépés során a rendszer a „Terményen kívüli” zászlót a táblavég és a gép mellső híd középpontja közötti metszéspontban hamisra állítja.

A következő funkciók nem állnak rendelkezésre a permetezőgép AutoTrac forduló automatizálásban:

- Fordulatszám beállítás
- Művelet sor beállítás
- Sebességbeállítások a táblán és a fordulósebességhez
- AB görbék, adaptív görbék és körök

Permetezőgép AutoTrac forduló automatizálás beállítások

MEGJEGYZÉS: Ha engedélyezve van, a permetezőgép AutoTrac forduló automatizálás a sebességvezérlés beállítása vagy a sorrend beállítása nélkül a Kész állapotba lép.

Forduló beállítások - Egyenes navigációs nyomvonal



PC661530—UN—29JAN25

Forduló beállítások - Egyenes navigációs nyomvonal

Forduló mérete (A): A fordulási útvonal alakjának beállítása. Egy kisebb szám kisebb fordulást eredményez, és fordítva.

Forduló indítása (B): Beállítja a fordulás útvonalát a táblavég határ keresztezése előtti vagy utáni kezdéséhez.

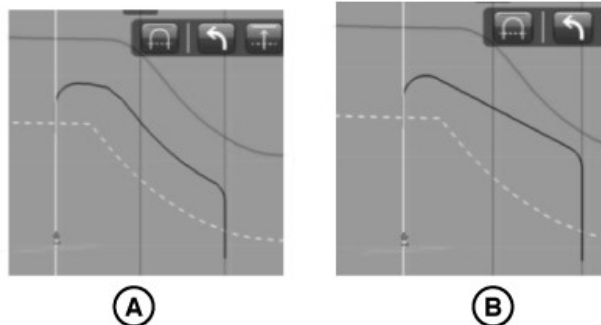
Kövesse a táblavéget



PC662153—UN—17FEB25

Kövesse a táblavéget

A Kövesse a táblavéget egy speciális beállítás, amely csak az Egyenes navigációs nyomvonal irányítórendszer mód használatakor érhető el.



PC661535—UN—02FEB25

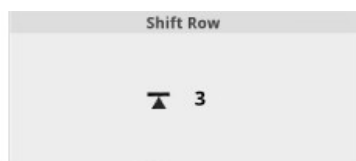
Kövesse a táblavéget

A—Kövesse a táblavéget BE
B—Kövesse a táblavéget KI

Ha engedélyezve van, a gép követi a táblavég görbületét, ahol görbék vannak jelen. Letiltott állapotban a gép a legrövidebb (egyenes) útvonalat követi a táblavégen keresztül, és nem követi a görbét, ha van ilyen. A táblavég követése funkció alapértelmezés szerint BE van kapcsolva. A kapcsoló kiválasztása a gyújtás ki- és bekapcsolása között megmarad.

MEGJEGYZÉS: A Kövesse a táblavéget funkció csak az Egyenes navigációs nyomvonal irányítórendszer mód használatakor érhető el.

Forduló beállítások – AutoPath (sorok)



PC659264—UN—29JAN25

Soreltolás

Az AutoPath (sorok) használatakor a Sorok eltolása beállítás a megadott sor(oka)t áthelyezi az aktuális AutoPath táblavég áthaladásból. A Soreltolás lehetővé teszi az eltolás irányának (befelé vagy kifelé) és a mozgató sorok számának kiválasztását.

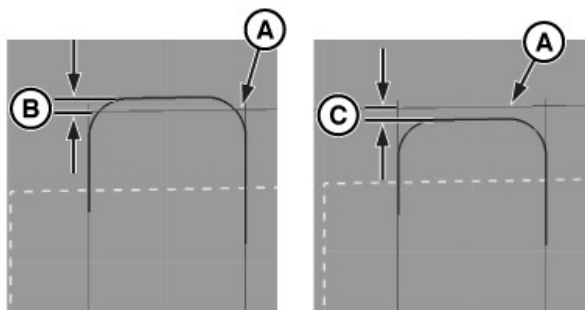
Forduló beállítások – AutoPath (Határok)



PC661529—UN—29JAN25

Forduló indítás eltolása

A Forduló eltolás indítása az a helyszín, ahol a gép az AutoPath tábla kontúr alapján generált nyomvonalhoz viszonyítva elkezd az automatizált kanyarodását.



PC662154—UN—20FEB25

Forduló indítás eltolása

A—AutoPath tábla kontúr alapján generált nyomvonal

B—Pozitív eltolás

C—Negatív eltolás

A pozitív eltolás (B) azt jelenti, hogy a gép az AutoPath tábla kontúr alapján generált nyomvonal (A) után fordul el. A negatív eltolás (C) azt jelenti, hogy a fordulás az AutoPath tábla kontúr alapján generált nyomvonal (A) előtt történik.

A forduló indítás eltolás értéktartománya +100 és -100 közötti és 0,3 m-es (1 ft) lépésekkel módosítható.

Permetezőgép AutoTrac forduló automatizálás kompatibilitás

John Deere önjáró permetezőgép	Modell
400R	408R, 410R és 412R
600R	612R és 616R
Hagie	ST12S, ST16S és ST20s (2022-es és újabb modell gyártási év)

John Deere Floater	Modell
800R	800R

Fordulási minták

A permetezőgép AutoTrac forduló automatizálás csak az U-fordulókat támogatja.

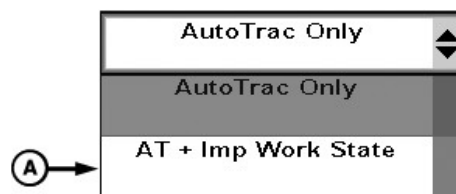
ch177nn,1740727609880-35-28FEB25

Hibakeresés

Active Implement Guidance

A munkagép sor végi fordulónál való kormányzásának megakadályozására John Deere Active Implement Guidance és AutoTrac Forduló automatizálás működése közben állítsa a következő beállításokat:

Alkalmazás vezérlő 1100 (UCC1)



PC27869—UN—28FEB20

A—AT + Munkagép munka állapot

- Válassza ki a Kijuttatás vezérlő 1100-at az ISOBUS VT alkalmazás alatt.
- Válassza ki a Munkagép kormányzás beállítás vagy a Munkagép kapcsoló beállítás gombot.
- Válassza ki az "AT + Munkagép munka állapot" (A) elemet a legördülő menüből a Bekapcsolási beállítás követelménye alatt.

Alkalmazás vezérlő 1100 (UCC2 S.N. PCXL01C201000-)

Automation Options

Row Entry

Resume Switch Behavior

Engage All  Engages both machine guidance and implement automation with one press.

Row Entry Mode

RowSense  Initial operating mode when first engaged

 **Auto switch to RowSense**
Use performance tuning to adjust transition threshold.

A  **Disengage steering when work recording off**
Use to prevent steering while implement is raised.

Coverage  Signal State
CAN 0

Row Exit

 **Stay On**
Active Implement Guidance will stay on and track the current guidance line even if AutoTrac disengages, until the selected track number changes.

 Return

PC28809—UN—20SEP22

A—Kormányzás letiltása jelölőnégyzet

1. Válassza ki a Kijuttatás vezérlő 1100-at az ISOBUS VT alkalmazás alatt.
2. Válassza ki az Aktív munkagép irányítás funkcióbillentyűt.
3. Válassza ki az Automatizálási lehetőségeket a Beállítás fül alatt.
4. Válassza ki a "Kormányzás tiltása, mikor a munka rögzítés kikapcsolva" jelölőnégyzetet (A).

ch177nn,1685617395656-35-01JUN23

John Deere Machine Sync

John Deere Machine Sync



PC28763—UN—25AUG22

John Deere Machine Sync

A John Deere Machine Sync engedélyezi a szinkronizált mozgást a kompatibilis gépek között. A John Deere Machine Sync az AutoTrac rendszert használja a követőnek a vezetőhöz képest beállított alaphelyzetbe irányításához. A követő a művelet során megtartja ezt a pozíciót. A John Deere Machine Sync a vezető és a követő közötti hosszirányú és oldalirányú eltolást a vevőktől kapott információk alapján tartja. Az információ továbbítása a gépek között vezeték nélküli eljárással, a moduláris telematikai átjáró (MTG) 4G LTE használatával történik.

A John Deere Machine Sync nem használja a mobilkommunikációt.

Navigálás a John Deere Machine Sync-re

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza a John Deere Machine Sync alkalmazást.

Követelmények

A következő követelményeknek kell teljesülnie a John Deere Machine Sync működéséhez:

Hálózati követelmények

A John Deere Machine Sync-hez a vezető és a követő gépek közötti adatátvitel szükséges. A vezetőnek és a követőnek ugyanahhoz a vezeték nélküli hálózathoz kell kapcsolódnia. A vezető létrehozhat egy hálózatot a John Deere Machine Sync alkalmazásban vagy a Vezeték nélküli beállítások alkalmazásban. A követő a John Deere Machine Sync alkalmazás segítségével csatlakozik a vezető hálózatához.

A vezeték nélküli hálózat beállításával és a hozzá való csatlakozással kapcsolatos további információkért lásd a Vezeték nélküli beállítások alkalmazást.

Vezető követelmények

MEGJEGYZÉS: Frissítse a szoftvert a legújabb verzióra.

- A gépnek rendelkeznie kell egy 4600 CommandCenterrel vagy egy 4640 univerzális kijelzővel.
- A gépnek rendelkeznie kell StarFire 6000 vagy StarFire 7000 vevőkészülékkel, megosztott jellel.
- A gépnek rendelkeznie kell JDLINK modemmel.
 - A JDLINK Boost kapcsolat támogatott.

- A gépnek egy kiegészítő antenna készlettel kell rendelkeznie.
- A gépnek John Deere Machine Sync aktiválással kell rendelkeznie.

Követő követelmények

MEGJEGYZÉS: Frissítse a szoftvert a legújabb verzióra.

- A gépnek egy traktornak kell lennie.
- A gépnek rendelkeznie kell egy 4600 CommandCenterrel vagy egy 4640 univerzális kijelzővel.
- A gépnek rendelkeznie kell StarFire 6000 vagy StarFire 7000 vevőkészülékkel, megosztott jellel.
- A gépnek John Deere Modular Telematics Gateway 4G LTE-vel kell rendelkeznie.
- A gépnek egy kiegészítő antenna készlettel kell rendelkeznie.
- A gépnek John Deere Machine Sync aktiválással kell rendelkeznie.
- A gépen elérhető kell legyen a Tractor-Implement Automation aktiválás.

MEGJEGYZÉS: A Tractor Implement Automation aktiválás érdekében forduljon a John Deere kereskedőhöz.

- Ha a vezető egy traktor vagy egy önjáró szecsázógép, a gépnek egy John Deere Modular Telematics Gateway 4G LTE felszerelt kiegészítő antennakészlettel kell rendelkeznie.

A John Deere Machine Sync működtetése előtt

Berendezéskezelő alkalmazás

Ellenőrizze, hogy a gép és a munkaeszköz információk, beleértve a méréseket és eltolásokat, megfelelőek-e és a kijelzőre be vannak-e írva.

Vezető

- Ellenőrizze, hogy a gép és munkaeszköz beállításai megfelelőek-e.

Követő

- Ellenőrizze, hogy a gép típus traktor-e.
- Ellenőrizze, hogy a gép eltolások megfelelőek-e.

AutoTrac alkalmazás

FONTOS: Az ütközések elkerülése érdekében a John Deere Machine Sync nem támogatja a méterenként 0,5°-nál nagyobb ívű görbét.

Ha a vezető éles kanyarban halad vagy módosítja a haladási irányát, a követő nem tudja majd követni, és a John Deere Machine Sync kikapcsol. A John Deere Machine Sync kikapcsolásakor egy hangjelzés hallható és egy, a kikapcsolás okáról tájékoztató riasztás is megjelenik.

MEGJEGYZÉS: Bármilyen AutoTrac vagy John Deere Machine Sync beállítás módosítása előtt írja le az aktuális értékeket.

Vezető

MEGJEGYZÉS: A rendszer fenntartja a John Deere Machine Sync vezető állapotát egy gyújtáskulcs ki-/bekapcsolás cikluson keresztül anélkül, hogy a vezetőt felszólítaná a John Deere Machine Sync engedélyezve tartására.

- A John Deere Machine Sync bármilyen elérhető AutoTrac irányítórendszerrel működik.
- Az AutoTrac nem szükséges a vezető számára.

Követő

MEGJEGYZÉS: A rendszer csak akkor kéri a követőt, hogy a John Deere Machine Sync csak akkor maradjon engedélyezve, ha az utolsó gyújtáskapcsoló ki-/bekapcsoláskor engedélyezve volt.

MEGJEGYZÉS: A John Deere Machine Sync használata kapcsoló a kérésben alapértelmezés szerint BE van kapcsolva.

- Az AutoTrac előremeneti kormányzás beállításokat finomhangolja minden gép esetében a John Deere Machine Sync használata előtt.

Megosztás alkalmazás

A megosztás alkalmazás további adatátvitelt tesz lehetővé a vezető és a követő között.

MEGJEGYZÉS: A megosztásnak engedélyezve kell lennie a vezető és a követő képernyőn. A Megosztási alkalmazás gyorsbillentyűje elérhető a John Deere Machine Sync információ és beállítások oldalon.

Vezető

- Ellenőrizze, hogy a megosztás be van-e kapcsolva a Tábla adatok megosztás használatához.
- Ellenőrizze, hogy a 4. generációs kijelzők a munkacsoportban ugyanahhoz a munka azonosítóhoz vannak-e hozzárendelve.

Követő

- Ellenőrizze, hogy a megosztás be van-e kapcsolva a Tábla adatok megosztás használatához.
- Ellenőrizze, hogy a 4. generációs kijelzők a munkacsoportban ugyanahhoz a munka azonosítóhoz vannak-e hozzárendelve.
- Ellenőrizze, hogy a munkaeszközprofil a Munkaeszköz kezelőben a vezetővel egyező műveletípussal van-e meghatározva.

A következő információ kerül továbbításra a vezető és a követő között a megosztás használata során:

- Kezelő neve a térképen
- Vezető automatikus kiválasztása
- Magtartály feltöltési szint
- Ürítő csiga állapot
- Hálózati jelszó megosztása
- Lefedés térkép megosztása

A magtartály feltöltés szint és az ürítőcsiga állapota a John Deere Machine Sync alkalmazás főképernyőjén a kiválasztott vezető mezőben látható. Ezek az állapot ikonok megtekinthetők a kezdő oldalon is az egyik John Deere Machine Sync lista futtatás oldal modul kiválasztásával az Elrendezés kezelő alkalmazásban.

Megosztás a JDLINK Boost használatával

Ha a vezető és a követő 50 méteren (165 láb) belül van egymástól, a Wi-Fi megosztás letiltásra kerül. A csatlakozási funkciók, mint például az élő adatfigyelés, a távoli kijelző hozzáférés, a Táblán belüli adatmegosztás stb. ebben az időszakban nem lesznek elérhetők.

MEGJEGYZÉS: Az adatok ez idő alatt érintetlenek maradnak, és a kapcsolat helyreállításakor megosztásra kerülnek a gazdaszervezettel.

Kikapcsolás legjobb gyakorlata

A kormánykeréknek a John Deere Machine Sync kikapcsolását biztosító elfordításakor a követő beállított sebessége a vezető legutolsó ismert sebességére módosul. Annak elkerülésére vagy a késleltetésének csökkentésére, hogy a John Deere Machine Sync minden kikapcsolásakor a követő beállított sebességét vissza kelljen állítani, a következő kikapcsolási módszerek javasoltak:

- PST hajtóművel rendelkező traktoron állítsa felfelé a váltókart, vagy válassza az 1. beállított sebesség vagy 2. beállított sebesség gombokat, amelyeknél a jelenlegi sebességnél magasabb meghatározott sebesség van, vagy görgessen felfelé a sebesség állítható keréken.
- Egy lineáris karú IVT vagy EVT hajtóművel szerelt traktorokon, kézzel mozgassa a sebességszabályzó

kart F1 állásból F2 állásba, vagy használja a sebességállító kereket a beállított sebesség növeléséhez.

- A CommandPro karral ellátott IVT vagy EVT hajtóművel rendelkező traktoroknál a kar bármilyen mozgatása, beleértve a hátrafelé történő mozgást is, kikapcsolja a sebességautomatizálást.

ch177nn,1740666629982-35-27FEB25

John Deere Machine Sync kompatibilitás

John Deere traktor kompatibilitás:

MEGJEGYZÉS: A CommandProval ellátott, 6R sorozatú traktorok csak az MFTCU AL229483A letöltés telepítésével kompatibilisek a 4. generációs John Deere Machine Sync-el.

MEGJEGYZÉS: A 8x30T és a 9x30T gépek nem kompatibilisek a John Deere Machine Sync-el.

- 6R (IVT)
- 7M (CQT) modell gyártási év 2024 és újabb
- 7R (IVT, CQT és e23)
- 8R (EVT, IVT, PST és e23)
- 8RT (EVT, IVT, PST és e23)
- 8RX (EVT, IVT és e23)
- 8x30 (IVT és PST)
- 9R (PST)
- 9RT (PST)
- 9RX (PST)
- 9x30 (PST)

EVT (Elektromos változtatható hajtómű)

IVT (Fokozatmentesen változtatható hajtómű)

CQT (CommandQuad II hajtómű)

PST (PowerShift hajtómű)

e23 (23 sebességű PowerShift hajtómű Efficiency Manager funkcióval)

John Deere kombájn kompatibilitás:

- S-sorozat
- T-sorozat
- W-sorozat
- X-sorozat
- 50-es, 60-as és 70-es sorozat

MEGJEGYZÉS: A 70-es sorozat esetében kiegészítő készlet szükséges a magtartály töltöttség ellenőrzéséhez.

John Deere önjáró szecskázó modellek kompatibilitása:

- 8000
- 9000

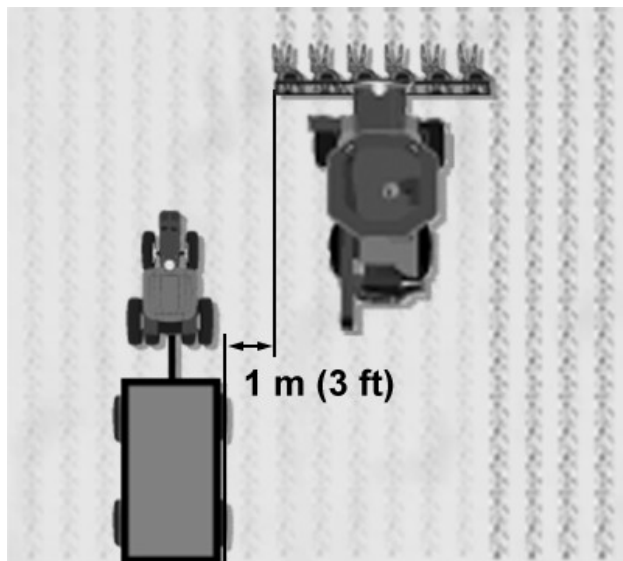
A John Deere Machine Sync nem kompatibilis az alábbiakkal:

- 4600 CommandCenter 1. verziójú processzorral
- Eredeti GreenStar, GreenStar 2 1800 és GreenStar 2 2600
- GreenStar 3 2630 kijelző 4600 CommandCenterrel együtt használva
- MTG 2G és MTG 3G
- Gépkommunikációs rádió (MCR)
- Eredeti StarFire, StarFire 300 és StarFire iTC vevőegységek

Felelősség kizárása:

⚠ VIGYÁZAT: Kerülje a sérülés- vagy balesetveszélyt. Maradjon éber, és szükség esetén vegye át a kormánykerék irányítását. A John Deere Machine Sync nem észleli és nem képes elkerülni az akadályokat, béméskodókat.

⚠ VIGYÁZAT: Kerülje a sérülés- vagy balesetveszélyt. Ha a vezető mögött halad, maradjon éber, és vegye át az irányítást, ha a vezető hirtelen megáll. A John Deere Machine Sync nem állítja le teljesen a lökőtalpat.



PC25909—UN—05JUL18

- A John Deere Machine Sync nem támogat olyan műveletet, amikor a gép vagy berendezés bármely eleme 1 m-nél (3 ft) közelebb kerül a másik géphez vagy berendezéshez.

- A John Deere Machine Sync nem táblavégi fordulókhoz lett tervezve.
- A John Deere Machine Sync nem képes kiegyenlíteni a gépek közti eltérést lejtőn való haladásnál.
- A John Deere Machine Sync nem támogatja a műveletet, ha a vezető sebessége meghaladja a 16,0 km/h (10 mph) értéket.
- A John Deere Machine Sync nem támogatja a műveletet, 0 km/h (0 mph) sebességnél.

MEGJEGYZÉS: A 9 sorozatú csuklós traktorok esetében a befogásakor vagy követésekor a minimális sebességekvetelmény 2 km/h (1.2 mph).

A John Deere Machine Sync legjobb teljesítményéhez:

- Az egyenes nyomvonal üzemmód pontosabb, mint a görbe nyomvonal.
- A kisebb sebességek pontosabb eredményt hoznak mint a nagyobb sebességek, ha nem használja az egyenes nyomvonal funkciót.
- Az enyhe kanyar pontosabb eredményt hoz mint az éles kanyar.
- A csuklós traktorok jobban mutatják a korábban említett teljesítményingadozásokat, mint más kialakítások.
- A John Deere Machine Sync optimális teljesítményének biztosításához módosítani kell az AutoTrac speciális beállításait.

A John Deere Machine Sync betakarítás automatizálással való párosításakor a megosztott jel segítségével a StarFire vevők megoszthatják az információkat. Ez lehetővé teszi a két gép vevője számára a rendszerteljesítmény maximalizálását betakarítás közben. A következő táblázat a rendszertől várt pontosságot mutatja be:

Kombájn vevő aktiválási szint	Magszállító kocsi vevő aktiválási szint	Rendszer teljes pontossági szintje	Kapcsolat a két vevő között
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

A megosztott jel ugyanolyan vagy különböző típusú vevőkkel kompatibilis. A John Deere Machine Sync működtetése csak akkor szükséges, ha a következő feltételek mind a vezető, mind a követő rendszerben teljesülnek:

- StarFire 7000 vagy újabb vevő

- SF-RTK korrekció mindkét vevőn

ch177nn,1740635186056-35-27JUN25

John Deere Machine Sync kezelőszervek

MEGJEGYZÉS: Minden olyan beállítás, amely mozgással jár, blokkolva lesz az RDC-munkamenet befejezéséig.

Kezdőpont

FONTOS: Az alapértelmezett kezdőpont a Berendezéskezelő alkalmazás és a műveleti zóna alakjának beállításain alapul. A John Deere Machine Sync működtetése előtt ellenőrizze, hogy valamennyi gép és munkaeszköz beállításai és eltolásai megfelelőek-e.

MEGJEGYZÉS: A Kezdőpont gomb csak akkor érhető el, amikor a követő a műveleti zónán belül van. A műveleti zóna határral van jelölve a térképen.



PC28764—UN—25AUG22

A kezdőpont az, ahova a rendszer elvezeti a lökötalpat, hogy lehetővé tegye a termény kiürítését. A kezdőpont automatikusan generálódik a Munkaeszköz kezelő alkalmazás és a műveleti zóna alakjának beállításai alapján.

Az alapértelmezett kezdőpont a vezető és a követő beállításai alapján egyedi.

Az alapértelmezettől eltérő kezdőpont elmentéséhez válassza ki a kezdőpont beállítása gombot.

MEGJEGYZÉS: A felhasználó által meghatározott kezdőpont elveszhet, ha a kijelzőt bármikor egy másik gépre csatlakoztatják, egy eltérő gép profil van kiválasztva, vagy egy másik részegységet kicserélnek vagy kicserélik. A használat megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a felhasználó által megadott kezdőpont be van állítva.

Többszörös kezdőpont



PC28765—UN—25AUG22

Beállítás/Bekapcsolás kapcsoló

A követő az Információk és beállítások keretében többszörös kezdőpontokat hozhat létre. Minden kezdőpont automatikusan egy számot kap.

Kezdőpont beállításához válassza ki a Beállítás/Bekapcsolás kapcsoló Beállítás lehetőségét, majd

válassza ki a kezdőpont számát. A kezdőpont a lököttalp helyzete alapján kerül beállításra.

Aktív kezdőpont módosításához válassza ki a Beállítás/Bekapcsolás kapcsoló Bekapcsolás lehetőségét, majd válassza ki a kezdőpont számát. Ha az AutoTrac be van kapcsolva, a követő navigációs nyomvonal a kiválasztott kezdőponthoz navigál.

Tükrözés

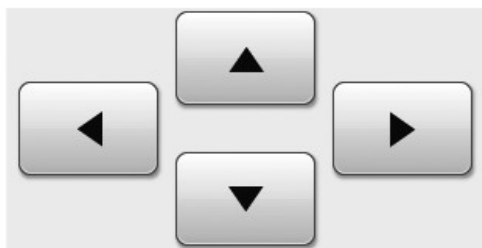
Az U-alakú zóna egyik oldalán beállított kezdőpont/kezdőpontok automatikusan átkerülnek a másik oldalra, ha a követő a másik oldalra lépett. Ez a funkció akkor aktiválódik, ha a következő funkciók engedélyezve vannak a John Deere Machine Sync beállításaiiban:

1. Az U-alakú műveleti zóna felülbírálás engedélyezve van.
2. A Vezérelt forgalmi üzemmód engedélyezve van.
3. A többszörös kezdőpont engedélyezve van.

Sebességérzékenység

Írja be a sebességérzékenységet a John Deere Machine Sync További beállítások részébe. A követő módosíthatja a sebességérzékenységet, hogy a sebességátmenetek fokozatosak vagy agresszívek legyenek.

Szakaszos eltolás



PC28082—UN—28JUL20

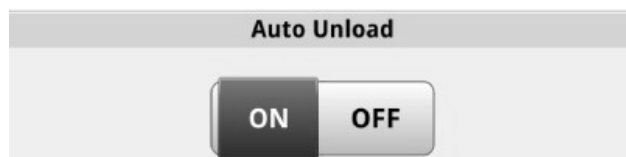
Szakaszos eltolás gombok

A John Deere Machine Sync a szakaszos eltolás segítségével lehetővé teszi a vezető és a lököttalp számára, hogy egyenletesen juttassa a terméket a kiürítő kocsiba.

A szakaszos eltolás léptéke az a távolság, amennyire a lököttalp elmozdul a szakaszos eltolás gomb megnyomásakor. A szakaszos eltolás hossz-és oldalirányú léptéke az Információk és beállítások részben módosítható.

MEGJEGYZÉS: A szakaszos eltolás gombokkal végrehajtott módosításokat a rendszer csak akkor menti el, ha az Információk és beállítások részben bekapcsolja a Következő kapcsolódásnál a szakaszos eltolás mentése lehetőséget.

Automatikus kirakodás



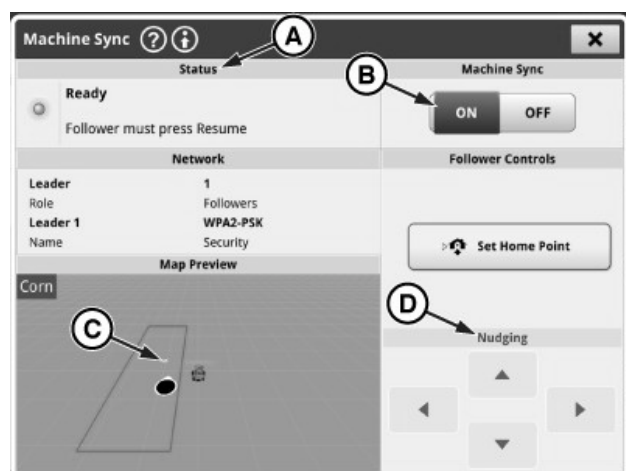
PC662149—UN—11FEB25

Automatikus kirakodás

Az Automatikus kirakodás a John Deere Machine Sync További beállítások menüpontra navigálással kapcsolható BE/KI. Egy látásalapú sztereokamera segítségével automatikusan előre vagy hátra tolja a mag szállító kocsit, amíg a feltöltés be nem fejeződik.

ZIDXK1X,1750250576279-35-26JUN25

A John Deere Machine Sync használata - Vezető



PC671878—UN—25JUN25

- A—Gépszinkron állapot
- B—Főkapcsoló
- C—Kezdőpont
- D—Szakaszos eltolás gombok

Vezető – Nincs kész

A John Deere Machine Sync állapota (A) Nincs kész mindaddig, amíg a követő a műveleti zónában tartózkodik. Az állapotjelző színe narancssárga.

MEGJEGYZÉS: A működési zóna akkor van megjelenítve, ha a követő és a vezető kommunikál.

A fő billenőkapcsolónak (B) bekapcsolva kell lennie a John Deere Machine Sync működéséhez.

MEGJEGYZÉS: A John Deere Machine Sync-nek minden ki és bekapcsolás után engedélyezve kell lennie.

MEGJEGYZÉS: A vezeték nélküli routerek, a polgári sávokat használó (CB) rádiók, további elektromos motorok, távvezérlésű eszközök, Bluetooth eszközök vagy antenna látómezők miatti interferencia jelterjedési problémákat okozhat. A jelterjedési problémák következtében meghíúsulhat a kapcsolat létrehozása vagy kommunikáció kiesések következhetnek be. Ha a követő a működési zónában van, és a vezető nem észleli, segítségért forduljon a John Deere kereskedőjéhez.

Vezető – Kész

Ha a követő és a vezető pozícióba álltak, és készen állnak a követésre, a John Deere Machine Sync állapota Kész állapotra vált. Az állapotjelző zöld színre vált.

Vezető – Befogás

A John Deere Machine Sync állapot Befogásra vált, ha a követő a működési zónán belül van, és az AutoTrac visszaállás kapcsoló meg van nyomva. Az állapotjelző kék színre vált.

MEGJEGYZÉS: Amikor a John Deere Machine Sync Befogás/Navigációs nyomvonal állapotban van, a következő funkciók vannak letiltva:

- Nyomvonal eltérés (AutoTrac irányítórendszer)
- Eltolások (minden navigációs nyomvonal típus esetében)
- Oldalirányú eltolások (a hidraulikus fogantyún lévő konfigurációs gombok megnyomásával)

MEGJEGYZÉS: A RowSense eltolásokat a John Deere Machine Sync állapota nem befolyásolja.

Vezető – Követés

A John Deere Machine Sync állapot akkor vált Követésre, amikor a követő eléri a kezdőpontját.

A követő most követi a vezetőt. Amikor a vezető haladási iránya vagy sebessége megváltozik, a követő követi a vezető változásait.

A vezető ekkor kiürítheti a terményt a lökőtalp magszállító kocsijába.

Szükség esetén a szakaszos eltolás gombokkal (D) állíthat a követő helyzetén.

Vezető műveleti zóna beállítások

MEGJEGYZÉS: Az U alakú műveleti zóna felülbírlása az Információk és beállításokban engedélyezhető.

MEGJEGYZÉS: Az U-alakú műveleti zóna felülbírlása opció a vezető kombájnrja nem alkalmazható.

Ha a Munkaeszköz kezelőben a géptípus beállítása Kombájn, Betakarítógép vagy Egyéb, akkor a John

Deere Machine Sync alapértelmezés szerint bal oldali műveleti zónára áll be. Minden más géptípus esetében az alap műveleti zóna U alakú.

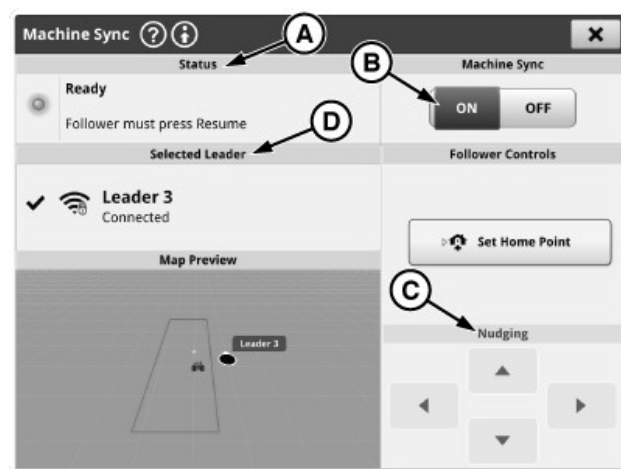
Ha az U alakú műveleti zóna felülbírlása engedélyezett, akkor a műveleti zóna U alakú. Ha az U alakú műveleti zóna felülbírlása nem engedélyezett, akkor a műveleti zóna kizárólag a gép bal oldalán van. Az U alakú műveleti zóna lehetővé teszi a belső szélesség és a belső hosszúság módosítását a vezető Információk és beállítások területén.

A Műveleti zóna teljes hossza a Műveleti zóna elülső széle és a Műveleti zóna hátsó széle értékek módosításával állítható be. Az alapértelmezett értékek:

- 25 m (82 ft) első él
- 20 m (65.6 ft) hátsó él

ZIDXK1X,1750250709090-35-18JUN25

A John Deere Machine Sync használata – Lökőtalp



PC671877—UN—09JUN25

- A—Gépszinkron állapot
- B—Főkapcsoló
- C—Szakaszos eltolás gombok
- D—Kijelölt vezető négyzet

Követő – Nincs kész

A John Deere Machine Sync (A) állapota Nincs kész mindaddig, amíg a követő a műveleti zónában tartózkodik és készen áll a követésre. Az állapotjelző színe narancssárga.

MEGJEGYZÉS: A működési zóna akkor van megjelenítve, ha a követő és a vezető kommunikál.

A fő billenőkapcsolónak (B) bekapcsolva kell lennie a John Deere Machine Sync működéséhez.

MEGJEGYZÉS: A John Deere Machine Sync-nek minden ki és bekapcsolás után engedélyezve kell lennie.

Követő – Kész

Ha a követő és a vezető pozícióba álltak, és készen állnak a követésre, a John Deere Machine Sync állapota Kész állapotra vált. Az állapotjelző zöld színre vált.

Követő – Befogás

A John Deere Machine Sync állapot Befogásra vált, ha a követő a működési zónán belül van, és az AutoTrac visszaállás kapcsoló meg van nyomva. Az állapotjelző kék színre vált.

Követő – Követés

A John Deere Machine Sync állapot akkor vált Követésre, amikor a követő eléri a kezdőpontját.

A követő most követi a vezetőt. Amikor a vezető haladási iránya vagy sebessége megváltozik, a követő követi a vezető változásait.

A vezető ekkor kiürítheti a terményt a lökőtalp magszállító kocsijába.

Szükség esetén a szakaszos eltolás gombokkal (D) állíthat a követő helyzetén.

A magtartály feltöltési szint és az ürítőcsiga állapota a kiválasztott vezető négyzetben (D) látható.

A művelet során a gázkarral módosítsa a gép sebességét. A működés közbeni sebességváltás leoldja a John Deere Machine Sync-et.

A 9R és 6R traktorok sebességtartási jellemzői miatt javasolt a gépek teljes gázon történő üzemeltetése a John Deere Machine Sync használatakor.

A leoldáshoz a traktor kezelője elfordíthatja a kormánykereket, magasabb fokozatba kapcsolhat vagy megállhat a géppel.

MEGJEGYZÉS: Gondoskodjon róla, hogy a követő kellően magas sebességi fokozatban legyen, hogy a követő befogja és tartsa a vezető sebességét.

Ellenőrzött forgalom mód

MEGJEGYZÉS: Ha ellenőrzött forgalom mód engedélyezett, a bal és jobb oldali szakaszos eltolások le vannak tiltva.

Az ellenőrzött forgalom mód az Információk és beállításokban engedélyezett.

Ha az ellenőrzött forgalom mód engedélyezett, akkor a lökőtalp az irányító vonalon mozog, miközben a sebességét a vezető ellenőrzi. Ha a kezdőpont nincs az irányító vonalon, akkor a lökőtalp a kezdőponttal párhuzamosan mozog, miközben az irányító vonalon marad.

Ellenőrzött forgalom mód használatkor válassza ki az AutoTrac visszaállás kapcsolót, amikor az aktív navigációs nyomvonal nyomvonalára akar kerülni. Ha a

követő a műveleti zónában van, akkor ismét válassza ki az AutoTrac visszaállás kapcsolót a vezetővel való sebességszinkronizáláshoz.

MEGJEGYZÉS: Ha a vezető és a lökőtalp eltérő irányító vonalat követ, akkor lehet, hogy a lökőtalp nem mozog párhuzamosan a vezetővel.

ZID XK1X, 1750250732713-35-18JUN25

Táblák és határok

Beállított tábla és határ



PC28766—UN—25AUG22

Tábla- és határkészletek alkalmazás

A táblanevek az információkat rendszerezik, hogy könnyebb legyen megtalálni és használni az adatokat, úgymint az irányítási vonalakat. A táblanevek használata opcionális, és egy "----" fog megjelenni a nem meghatározott neveknel.

Beállított tábla és határ alkalmazás

- A táblanév kiválasztásához, amelyet az összes többi alkalmazáshoz használ.
- Az ügyfél, a gazdaság vagy a tábla nevének létrehozása.
- Az ügyfél, a gazdaság vagy a tábla nevének megváltoztatásához.
- A tábla egy másik gazdasághoz vagy ügyfélhez való társításához.
- Töröljön egy ügyfelet, gazdaságot vagy táblát.
- Határokat és határkészleteket hoz létre.

Válassza ki az Ügyfél, a Gazdaság és a Tábla mezőt az aktuális helyszín beállításához és az összes többi alkalmazásban használt táblanév kiválasztásához.

MEGJEGYZÉS: Az adatokat a megfelelő ügyfél, gazdaság és tábla alatt kell rögzíteni, ha a John Deere Műveletközpont segítségével végzi az adatok kezelését.

Integrálás az irányítórendszerrel

- Egy tábla hozzárendelhető egy irányítási nyomvonalhoz a nyomvonal létrehozásakor vagy a nyomvonal szerkesztésekor is.
- Az irányítási nyomvonal lista a tábla neve szerint szűrhető.

Futtatás oldal modul

A tábla alkalmazáshoz tartozó Helymeghatározás modul az Elrendezés kezelő alkalmazásán keresztül érhető el. Elérhető az alapértelmezett Irányítórendszer futtatás lapon, és hozzáadható bármely futtatás laphoz.

Jelöljön ki egy táblát a Helymeghatározás modulban a következőkhöz:

- Irányítási nyomvonal lista szűrése.
- Új nyomvonalak hozzárendelése a táblához azok létrehozása után.
- Új munkaadatok megkezdése vagy korábbiak folytatása.

Navigálás a táblákhoz és a határkészletekhez

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza a Táblák alkalmazást.

AL70325,0000602-35-08JUL25

Ügyfelek, Farmok, és Táblák kezelése

Tábla szervezet



PC28767—UN—25AUG22

A—Ügyfél
B—Farm (gazdaság)
C—Tábla

Használja a következő hierarchiát az adatok rendezésének segítségéhez:

- Az Ügyfelek (A) jelentik a szervezet legmagasabb szintjét.
- A Gazdaságok (B) jelentik a szervezet középső szintjét. Egy farm társítható egy ügyféllel.
- A Táblák (C) jelentik a szervezet alsó szintjét. A tábla gazdasághoz társítható.

Szigorú hierarchia nem szükséges, lehetőség van csak a táblanevek használatára, és a gazdaság- és ügyfélnevek üresen hagyására. Lehetséges akár a tábla nevek teljes elhagyása is.

Ezen döntések függenek a megtartandó adatok mennyiségétől. Több adat esetén kell a szerkezet a táblák megtalálásához.

MEGJEGYZÉS: Az előző John Deere kijelzők, térképek és navigációs nyomvonalak elmentésre kerültek a tábla nevek szerint. A 4. generációs kijelzőn az adatok hosszúsági és szélességi pontokként vannak elmentve. A tábla név csak az adatszűrés szempontjából szükséges.

Válassza ki és szűrje a neveket

Az Ügyfél, Gazdaság, és Tábla hierarchiában válassza ki az ügyfeleket és a gazdaságot a táblák megtalálásához.

1. Válassza ki az Ügyfél lapot.
2. A listából válassza ki az ügyfelet. Az Ügyfél név az Ügyfél fülön jelenik meg.
3. A Gazdaság fül automatikusan megjelenik. Csak az ügyféllel társított gazdaságok listázódnak.

4. A listából válassza ki a gazdaságot. A gazdaság név a Gazdaság fülön jelenik meg.
5. A Tábla fül automatikusan megjelenik. Csak az ügyféllel és a gazdasággal társított táblák listázódnak. Válassza ki a táblát.

Szűrő eltávolítása

Törölje a szűrést a Kiválasztások törlése gombbal.

Nevek létrehozása és szerkesztése

MEGJEGYZÉS: Az ügyfeleket, gazdaságokat és táblákat adatok rögzítése után nem lehet átnevezni. Átnevezéskor módosítsa a nevet máshol is, például a JohnDeere Műveletközpontban.

Az ügyfél, gazdaság és tábla nevekről nem lehet másodpéldányt készíteni. A különböző ügyfelekhez és gazdaságokhoz tartozó neveknek egyedinek kell lenni.

Ügyfél és Gazdaság fülek

Amikor Ügyfél vagy Gazdaság fül van kiválasztva, válassza a Szerkeszt gombot az oldal alján az Ügyfél szerkesztés vagy Gazdaság szerkesztés lista kijelzéséhez.

Bármelyik listában válasszon egyet az ügyfél vagy gazdaság nevek közül annak szerkesztéséhez, vagy válassza az Új gombot az oldal alján egy új név létrehozásához.

Tábla lap

Amikor a Tábla fület kiválasztja, emelje ki a tábla nevét, majd válassza a szerkesztés gombot a tábla szerkesztéséhez. Válassza az Új gombot az oldal alján egy új név létrehozásához.

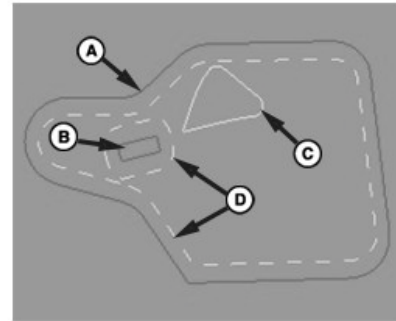
Nevek törlése

Egy név törléséhez jelölje ki az ügyfél, gazdaság vagy tábla nevét majd nyomja meg a törlés gombot a szerkesztés oldalon.

- Egy ügyfél törlésével az adott ügyfélhez társított összes gazdaság és tábla adat törlésre kerül.
- Egy gazdaság törlésével az adott gazdasághoz társított minden tábla szintén törlésre kerül.

AL70325,00005E4-35-08JUL25

Táblahatárok



PC28768—UN—25AUG22

- A—Külső határ (rózsaszín)
 B—Járhatatlan belső határ (rózsaszín)
 C—Járható belső határ (sárga)
 D—Táblavég határ (sárga)

A külső határ (A) az adott tábla területét jelöli.

MEGJEGYZÉS: A belső határok létrehozása és használata egy külső határt igényel.

A belső határok a tábla fontos területeit jelölik. Ezek a határok lehetnek átjárhatatlanok (rózsaszín) (B) vagy átjárhatóak (sárga) (C). Átjárhatatlan határ például egy kút, az átjárható határok közé tartozik például egy vízfolyás.

A forgó határok (sárga szaggatott vonalak) (D) olyan területeket jelölnek a táblában, ahol záró vagy forduló sorok vannak. Ezek a külső határokon belül és az átjárhatatlan belső határok körül vannak létrehozva.

A Szakaszvezérlő alkalmazással való használat esetén a határok megakadályozzák a termék kijuttatását a tábla jelzett területein belül és a táblán kívül.

Területszámítás

Egy számított határterület egy lapos, kétdimenziós síkban van kiszámolva. Az összes aktív belső határterület ki van vonva a külső határterületből. A helyszög változások nincsenek felhasználva a határterület számításban.

A munka összesítések tartalmazzák a helyszög változásokat a megművelt terület összesítéseinél. A számítási különbségek miatt a határ és a munka összesítések eltérőek lehetnek.

Határ létrehozásához lefedés térkép használatával a következő szükséges:

- Tábla neve
- Lefedés térkép lefedési kihagyások nélkül a tábla külseje körül

Egy autonóm határ létrehozásához a következő szükséges:

- Tábla neve
- Vezetett határ

- StarFire 7000/7500 vevő SF-RTK/RTK jellel

Autonómia-képes határ

Az autonómia-képes határ olyan magas minőségű határvonal, amely ismételhetőségi attribútumokat tartalmaz, és amelyet az Autonómia műveletre meghatározott biztonsági szabványok teljesítése érdekében rögzítenek.

Ezeket a határokat a StarFire 7000/7500 vevő és a 4. generációs/G5 kijelző segítségével rögzített határok vezérlik, hogy a teljes terepi automatizálás és autonómia pontosságát és megismételhetőségét biztosítsák. A dátuminformáció a pontokkal együtt kerül rögzítésre és tárolásra a vezetett határ rögzítésének időpontjában.

Az autonómia-képes határok kék színnel vannak jelölve, és a határok neve vagy típusa mellett kék autonómia ikon jelenik meg.

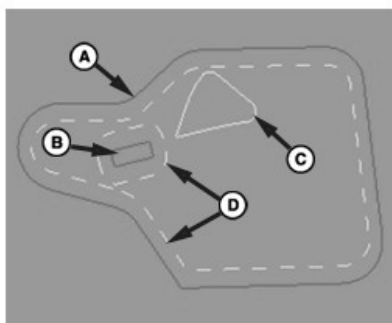
Az autonómiára nem képes határok narancssárga színnel vannak jelölve, és a határok neve vagy típusa mellett fekete autonómia ikon jelenik meg.

Határkészletek

A határkészletek lehetővé teszik a kezelő számára, hogy különböző műveleti határokat hozzon létre különböző műveletekhez való felhasználáshoz. A határkészletek tartalmaznak egy külső határt és a külső határokhoz hozzárendelt tetszőleges számú belső határt. Több határkészlet is létrehozható, importálható és exportálható a hozzárendelt ügyfélhez, gazdasághoz és táblához.

ch177nn,1685617524449-35-24MAY24

Táblahatárok



PC28768—UN—25AUG22

- A—Külső határ (rózsaszín)
 B—Járhatatlan belső határ (rózsaszín)
 C—Járható belső határ (sárga)
 D—Táblavég határ (sárga)

A külső határ (A) az adott tábla kerületét jelöli.

MEGJEGYZÉS: A belső határok létrehozása és használata egy külső határt igényel.

A belső határok a tábla fontos területeit jelölik. Ezek a határok lehetnek átjárhatatlanok (rózsaszín) (B) vagy átjárhatók (sárga) (C). Átjárhatatlan határ például egy kút, az átjárható határok közé tartozik például egy vízfolyás.

A forgó határok (sárga szaggatott vonalak) (D) olyan területeket jelölnek a táblában, ahol záró vagy forduló sorok vannak. Ezek a külső határokon belül és az átjárhatatlan belső határok körül vannak létrehozva.

A Szakaszvezérlő alkalmazással való használat esetén a határok megakadályozzák a termék kijuttatását a tábla jelzett területein belül és a táblán kívül.

Területszámítás

Egy számított határterület egy lapos, kétdimenziós síkban van kiszámolva. Az összes aktív belső határterület ki van vonva a külső határterületből. A helyszög változások nincsenek felhasználva a határterület számításban.

A munka összesítések tartalmazzák a helyszög változásokat a megművelt terület összesítéseinél. A számítási különbségek miatt a határ és a munka összesítések eltérőek lehetnek.

Határ létrehozásához lefedés térkép használatával a következő szükséges:

- Tábla neve
- Lefedés térkép lefedési kihagyások nélkül a tábla külseje körül

Egy autonóm határ létrehozásához a következő szükséges:

- Tábla neve
- Vezetett határ
- StarFire 7000/7500 vevő SF-RTK/RTK jellel

Határkészletek

A határkészletek lehetővé teszik a kezelő számára, hogy különböző műveleti határokat hozzon létre különböző műveletekhez való felhasználáshoz. A határkészletek tartalmaznak egy külső határt és a külső határokhoz hozzárendelt tetszőleges számú belső határt. Több határkészlet is létrehozható, importálható és exportálható a hozzárendelt ügyfélhez, gazdasághoz és táblához.

Autonómiahatárok

Az autonómiahatár olyan magas minőségű határvonal, amely ismételhetőségi attribútumokat tartalmaz, és amelyet az autonóm műveletre meghatározott biztonsági szabványok teljesítése érdekében rögzítenek.

Az autonómiahatároknak egy StarFire 7000/7500 vevő és egy 4. generációs/G5 kijelző segítségével rögzített, vezetett határoknak kell lenniük, hogy a teljes terepi

automatizálás és autonómia pontosságát és megismételhetőségét biztosítsák. Az információ az adatokkal együtt kerül rögzítésre és tárolásra a vezetett határ rögzítésének időpontjában.

Az autonómiahatárok kék színnel vannak jelölve, és a határok neve vagy típusa mellett kék autonómia ikon jelenik meg.

Az automiakövetelményeknek meg nem felelő határok narancssárga színnel vannak jelölve, és a határok neve vagy típusa mellett fekete autonómia ikon jelenik meg.

A szaggatott vonal a határ adott szegmensének minőségét jelzi, amikor a kezelő a következő rendelkezésre álló műveletet hajtáná végre, például kiválasztaná a Mentés opciót.

Például felvétel közben egy szaggatott vonal köti össze az aktuális pontot a felvétel kezdőpontjával. A szaggatott vonal színe kék vagy narancssárga, attól függően, hogy az adott szegmens autonóm (kék) vagy nem autonóm (narancssárga) lenne-e, ha a határ az adott pillanatban mentésre kerülne.

MEGJEGYZÉS: Az aktuális pontnak 100 m-en (329 láb) belül kell lennie a felvétel kezdőpontjához képest, és minden követelménynek teljesülnie kell ahhoz, hogy a szegmens autonóm (kék) legyen.

A felvétel szüneteltetésekor a szaggatott vonal az aktuális pontot köti össze azzal a ponttal, ahol a felvételt szüneteltette. A szaggatott vonal színe kék vagy narancssárga, attól függően, hogy az adott szegmens autonóm (kék) vagy nem autonóm (narancssárga) lenne-e, ha a felvétel az adott pillanatban folytatódna.

Az autonómiahatárok áttekintése

MEGJEGYZÉS: Az autonómiarendszerhez használt határoknak meg kell felelniük az automiakövetelményeknek. Lásd az Autonómia táblahatárok feltérképezésére vonatkozó követelményeket ebben a szakaszban.

A pontos autonómiahatárok lehetővé teszik az autonómiarendszer számára, hogy biztonságosan és pontosan teljesítsen. A táblahatár referenciapontként e termékek számára. A pontosság kulcsfontosságú a sikerhez és a precíz gépezéshez.

Az autonóm rendszer vezetett autonómiahatárt használ a külső, illetve az áthatolhatatlan határokhöz, hogy biztonságosan navigáljon a táblán, és a kijelölt munkaterületen belül maradjon.

⚠ VIGYÁZAT: Kerülje a személyi sérülést vagy az anyagi kárt. A külső autonómiahatárokat és a belső áthatolhatatlan határokat legalább 1,5 m (5 láb) távolságra kell elhelyezni a következőktől:

- Lakások, magántulajdon, épületek és közutak

- 11 fokot meghaladó lejtésű területek (20 százalékos lejtés)
- Lyukak, árkok, vízmosások, meredek padkák, vízfelületek és egyéb lejtők
- Szélturbinák, villanyoszlopok és központi, forgó öntözőberendezések
- Alacsonyan lógó tárgyak, mint például elektromos kábelek, ágak és erősítődrótok
- Propán- és földgázbemenetek vagy tárolóhelyek.

FONTOS: Ne hozzon létre szűk átjárókat a külső határral, hogy több táblát összekapcsoljon.

MEGJEGYZÉS: Nincs minden veszélyes körülmény felsorolva. Figyeljen minden olyan helyzetre, amelyben a gép stabilitása veszélybe kerülhet, a veszélyek nem jól láthatóak, vagy az emberi jelenlét megnövekszik.

FONTOS: A tábla topográfiája évről évre és évszokról évszakra változhat. Ha ez megtörténik, a táblát újra fel kell térképezni. Például: erózió, árkok, földcsuszamlások, víznyelők.

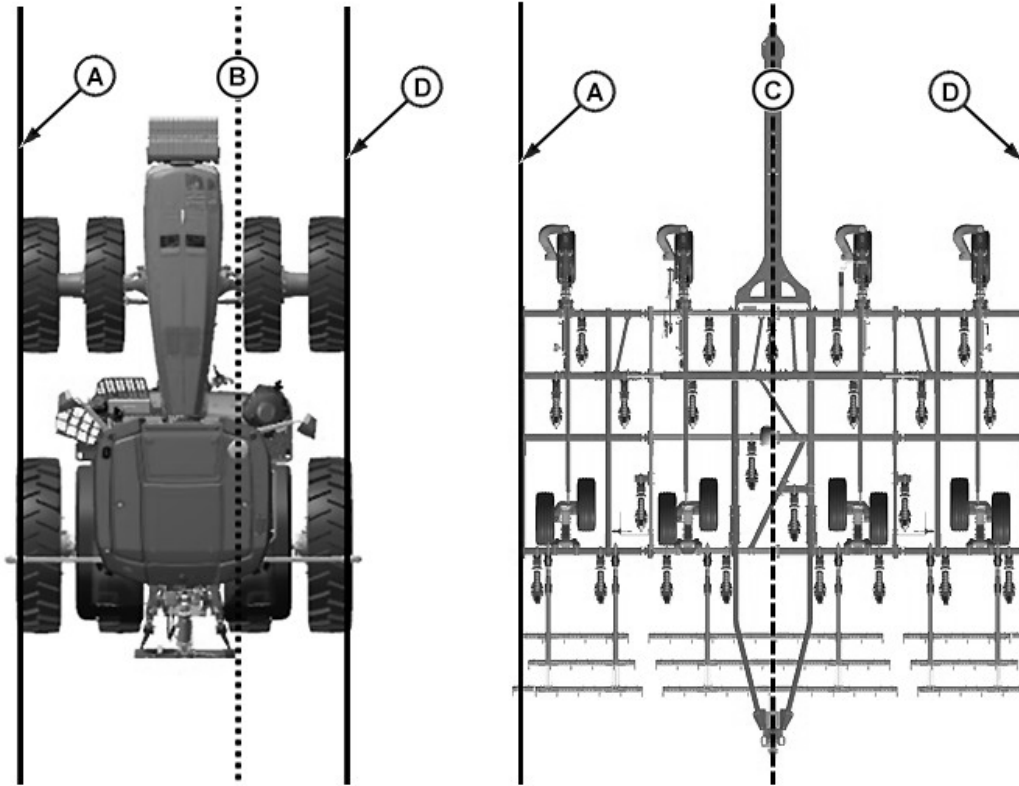
Autonómiahatár-rögzítési eltolások:

⚠ VIGYÁZAT: Kerülje a személyi sérülést vagy az anyagi kárt. A nem megfelelő határeltolások és a helytelen berendezésméreteket az eredményezhetik, hogy a gép útvonala veszélyes területeken halad át. A feltérképezés előtt ellenőrizze a határok eltolódását és a berendezés méreteit.

Az autonómiahatár-rögzítési eltolás a térképezéshez használt berendezéstől függően a gép GPS-éből vagy a munkagép munkapontjából generálható. Ha a határ rögzítése munkagép nélküli géppel történik, használja a munkagép GPS-ét. Ha vevővel ellátott munkagépet használ a rögzítéshez, használja a munkagép munkapont lehetőségét.

- Gép GPS
 - Univerzális StarFire vevő – A határrögzítési eltolást a gép szélétől a vevőegység közepéig mért távolság alapján mérik.
 - Integrált StarFire vevő – A határrögzítést a gép szélétől a gép közepéig mért távolság alapján mérik. Minden integrált vevő esetében a vevőegység helyétől függetlenül a gép közepét használja referenciapontként.
- Munkagép munkapont - A határrögzítési eltolást a munkagép szélétől a munkagép közepéig mért távolság alapján mérik.

MEGJEGYZÉS: Bármely használt univerzális vevő, gép vagy munkagép esetében ügyeljen arra, hogy a pontos határelhelyezés biztosítása érdekében a gép vagy munkagép profiljában helyes GPS oldalirányú eltolásokat állapítson meg.



Autonómiahatár-rögzítési eltolás mérése

APY80353—UN—23FEB23

A—Bal oldali szél
B—A gép univerzális vevőjének középpontja

MEGJEGYZÉS: Ha a gép univerzális vevője nem a gép középvonalára van felszerelve, akkor a pontos felszerelési hely figyelembevételére érdekében alakítsa ki egy oldalirányú eltolást a gép profiljában. Ezután használja a vevő közepét balra vagy jobbra a határrögzítési eltolásához.

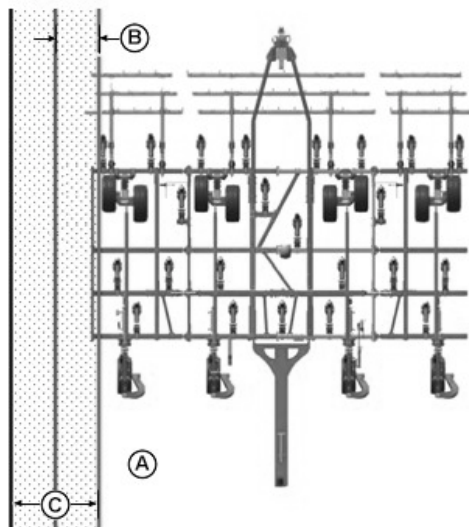
MEGJEGYZÉS: Ha a munkagépvető nem a munkagép középvonalában van felszerelve, akkor a pontos felszerelési hely figyelembevételére érdekében mindenképpen alakítsa ki egy oldalirányú eltolást a munkagép profiljában. Ezután használja a munkagép középvonalát, hogy balra vagy jobbra mérjen a határfelvételi eltoláshoz. A munkagép középvonalától jobbra és balra eső eltolási értékek megegyeznek, és a munkagép vevőjének helye nem befolyásolja a határrögzítési eltolási értéket.

C—A munkagép középpontja
D—Jobb oldali szél

Működés közben az autonóm berendezés fizikailag túlnyúlhat (munkagép, villogók, munkagépek vonószerkezete, gépsúlyok stb.) a puffertérületre táblán végzett munka során. A puffertérületre megengedett túlnyúlás mértékét a munkatűrés szabályozza. A munkatűrés és a maximális puffertérület közötti távolság a berendezés típusától és a GPS minőségétől függően változhat, de a munkatűrés soha nem haladhatja meg a puffertérületet. Ha a berendezés a puffertérületen belül áll meg, szükség szerint helyezze át a berendezést.

FONTOS: Kerülje el az autonóm működés hibáját. Az autonómia táblahatárainak részletes feltérképezése kritikus része a sikeres autonóm működés biztosításának. További információkért lásd az Autonómia táblahatárok feltérképezésére vonatkozó követelményeket ebben a szakaszban.

Berendezés túlnyúlás:



APY80321—UN—21FEB23

Minimális távolság a veszélyektől

- A—Autonómia vagy áthatolhatatlan határ
B—Működési tolerancia
C—Pufferterület, 1,5 m (5 ft)

Autonómia táblahatárok feltérképezésére vonatkozó követelmények

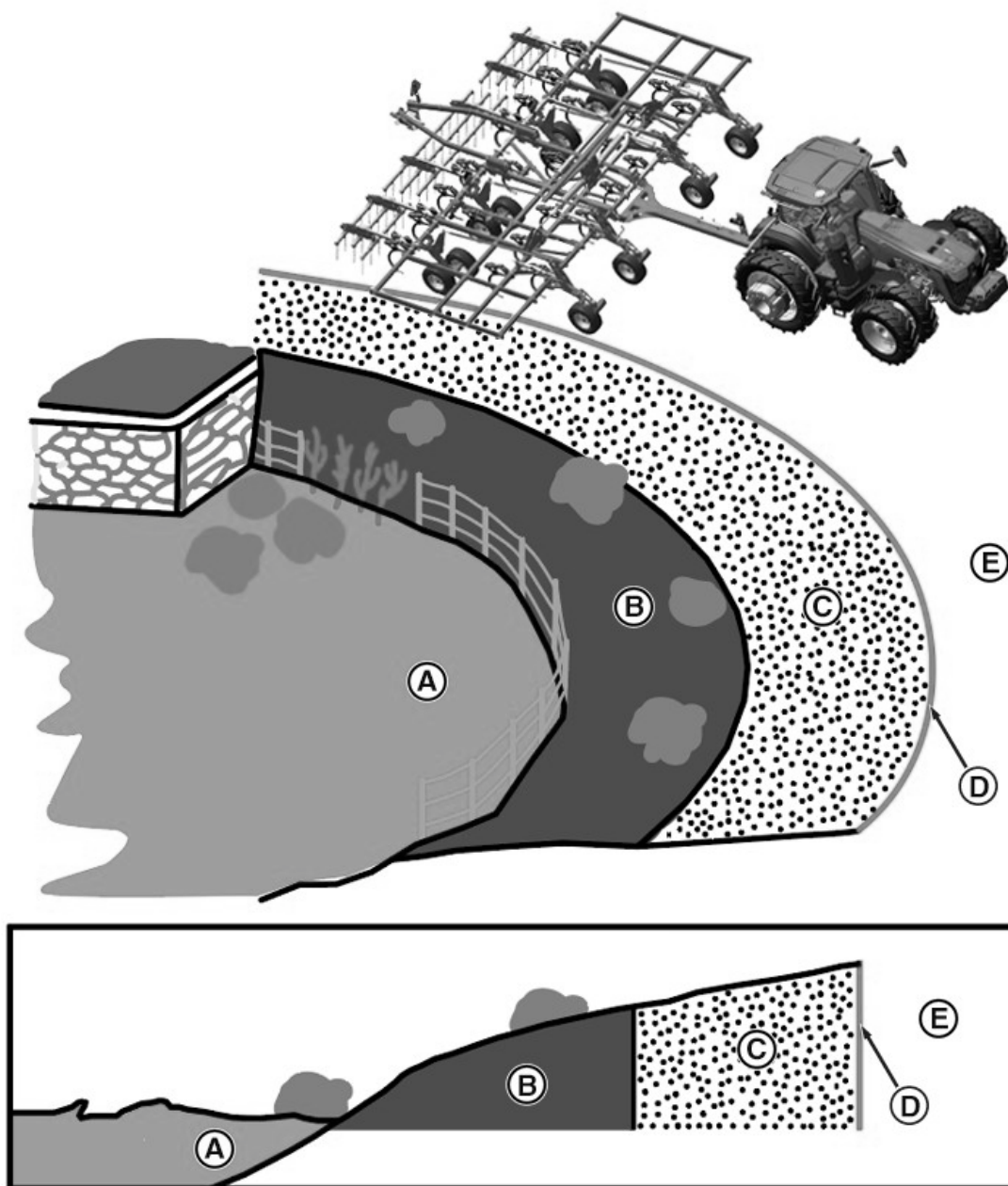
- **Kijelzővezérlés:** A táblahatárok digitális ábrázolásának legpontosabb módja, ha fizikailag bejárjuk azokat, miközben a GPS-rendszer rögzíti a gép helyét. A határokat egy kijelzőn kell vezérelni és létrehozni. A kijelzőn kívül létrehozott vagy módosított határok nem fognak működni az autonómia szempontjából.

- **GPS pontosság:** Külső határrögzítés során, ha a GPS pontossága 80% alá csökken, a határ nem felel meg az autonómia követelményeinek. Várja meg, amíg a jel javul, és térképezze fel újra a területet.
- **Méretetek:** Vezetett határ rögzítésekor a berendezés és a vevő méreteinek pontosnak kell lennie. A GPS oldalirányú eltolás kritikus fontosságú a határrögzítési eltolások megfelelő alkalmazásának biztosításához.

⚠ VIGYÁZAT: Kerülje a személyi sérülést vagy az anyagi kárt. A nem megfelelő határeltolások és a helytelen berendezésméretetek azt eredményezhetik, hogy a gép útvonala veszélyes területeken halad át. A feltérképezés előtt ellenőrizze a határok eltolódását és a berendezés méreteit.

- **Szünet és folytatás:** A szünet és a folytatás gombok segítségével szükség esetén megállíthatja és elindíthatja a határ rögzítést, ha sarkokhoz ér. Ezzel elkerülhetők a pontatlan határalakok. A gépnek 5 m-en (17 lábon) belül kell lennie a szünet helyétől ahhoz, hogy az autonómiaminőség az adott szegmensben megmaradjon. Ha a folytatás a szünet helyétől 5 méternél távolabb kerül kiválasztásra, a szegmens nem lesz autonómiaképesnek minősítve.

MEGJEGYZÉS: A normál működés során előfordulhat a berendezés túlnyúlása a pufferterületre. Ez elfogadható. A túlzott túlnyúlás (a pufferterület meghaladása előtt) az autonómiarendszer leállítását okozhatja.



Veszélyek és lejtők

APY80302—UN—02FEB23

A—Elakadásjelző
B—Elakadásjelző
C—Pufferterület, 1,5 m

D—Autonómia működési határ
E—Táblán belül

ch177nn,1740733738471-35-01JUL25

Munka beállítása, feltérképezés és zászlók

Munka beállítása



Munka beállítása

PC28769—UN—25AUG22

Használja a Munka beállítása elemet a munkaeszköz vagy a táblák módosításakor, vagy egy másik termék kijuttatásakor. A Munka beállítása alkalmazásban elérhető beállítások a művelet alapján módosulnak.

Az Elrendezés kezelő alkalmazás segítségével adja hozzá a Munka beállítása érintőgombot a parancsikonsávhoz.

Navigálás a Munka beállításához

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki a Munka beállítása alkalmazást.

Munka összegzés

A Munka összefoglalása segítségével válassza ki a művelet részleteit, például terméket, terménytípust és célmennyiséget/előírást.

Munkalista

A megtekintéshez válassza ki a Munkalistát, és válasszon a tervezett, megosztott vagy korábbi munkák közül.

- Tervezett — Egy importált munkaterv kiválasztása, és a kijelző automatikus beállítása a munka végrehajtásának megkezdésére.
 - Automatikus befejezés engedélyezése — Ha engedélyezve van, a 90% fölötti lefedettségű tervezett munka vagy 2 hétnél régebbi befejezetlen munka automatikusan törlésre kerül.
- Megosztott — Munkacsoport kiválasztása és egyesítése a lefedettség, a géppozíció és a navigációs nyomvonalak megosztása érdekében (csak 4600 és 4640).
- Előzmény — Korábbi munkaesemények kiválasztása és folytatása.

Új munka



Új munka gomb

PC28710—UN—25AUG22

Válassza az Új munka gombot a kiválasztott tábla munkadatainak törléséhez a térkép nézetből. Ha a tábla neve nincs kiválasztva, az összes táblanév nélkül

rögzített munkaadat mentve lesz a munkalistába, majd törlődik a térképről.

Egyéb körülmények, melyek új munkát indítanak:

- A kezelő megváltoztatja az ügyfelet, gazdaságot, vagy táblát, és nem folytatja a munkát.
- A kezelő a vetés vagy betakarítás során megváltoztatja a terményt. Ha egynél több művelet van jelen, új munka indul el a módosított művelethez.
- A kezelő megváltoztatja a terméket vagy száraz keveréket, amikor száraz vagy gáz üzemet alkalmaz. Ha egynél több művelet van jelen, új munka indul el a módosított művelethez.
- A kezelő megváltoztatja a termékeket, vagy a tartály keveréket, ha egynél több folyadék üzem aktívan van alkalmazva. Új munka indul a módosított művelethez.

MEGJEGYZÉS: A termékek vagy a tartály keverésének módosítása egy egykomponensű folyadék használatakor nem fog automatikusan új munkát létrehozni. Ha új munka szükséges, az Új munka gombot kell kiválasztani.

- Új munkagép vagy platform érzékelhető, amely olyan műveleteket hoz létre, amelyek nem illeszkednek az előző műveletekhez.
- A korábban észlelt munkagép vagy platform le van kötve, és egy virtuális munkagép vagy platform van létrehozva.
- A kezelő egy megosztó munkacsoporthoz és más, felsorolt feltételekhez csatlakozik.

Célmennyiség/Előírás



Előírás

PC28806—UN—29AUG22

A kijelző csak az ArcGIS alakfájl formátumot támogatja.

Korlátlan számú előírás importálható.

Mindegyik előírásnál korlátlan számú zóna mennyiség állítható be.

A zóna mennyiség méretére vonatkozóan nincs mérhető minimumérték.

Több zóna menny. kiválasztása

Jelölje be a Több zónamennyiség kiválasztása beviteli mezőt, hogy kiválassza azt a módszert, amelyet a kijelző a célmennyiség meghatározásához használ egy osztott szakaszon vagy szakaszokon:

- Legmagasabb — A legmagasabb előírás mennyiséget használja az összes olyan arány között, amely egy adott mérő lefedettségi területre esik.
- Legalacsonyabb — A legalacsonyabb nem nulla

előírás mennyiséget használja az összes olyan arány között, amely egy adott mérő lefedettségi területre esik.

- **Átlag** – Egy súlyozott, nem nulla, átlagos az összes olyan arány közül származó előírás mennyiséget használ, amely egy adott mérő lefedettségi területre esik.
- **Leggyakoribb** – A nem nulla előírás mennyiséget használja, amely lefedi az adott mérő lefedettségi területének legnagyobb részét.

Alapértelmezés szerint a több zónamennyiség a Legmagasabbra van állítva. A több zóna mennyiség minden egyes művelethez konfigurálható. Az adott művelet kiválasztása a végtelenségig tart, hacsak nincs végrehajtva gyári visszaállítás. Egy gyári visszaállítás után a kijelző minden műveletet a Legmagasabbra állít.

ISOBUS feladatok

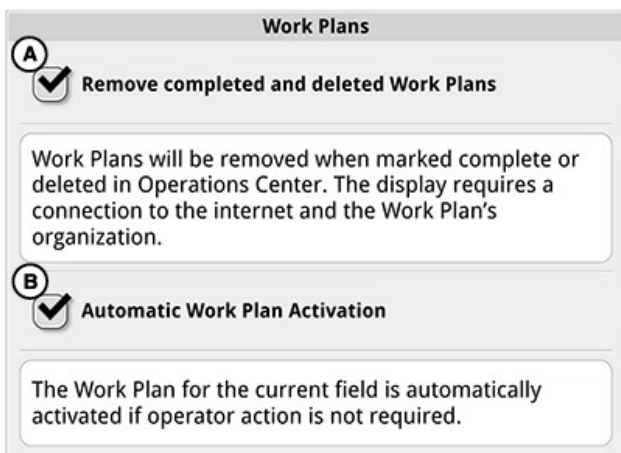
A John Deere 4. generációs kijelző rögzíteni tudja az Agricultural Industry Electronics Foundation (AEF) tanúsítvánnyal rendelkező, földrajzi alapú feladatvezérlővel (TC-GEO) rendelkező munkaeszközök és a John Deere vontatott permetezőgépek ISOBUS összesítéseit. Az ISOBUS munkagép által biztosított összesítések, mint az idő, terület, tömeg és térfogat a feladatba kerülnek rögzítésre.

Körülmények

Használja a Feltételeket az időjárási viszonyok, a munkakörülmények és a munka megjegyzések kézi dokumentálására a táblán végzett munka során.

MEGJEGYZÉS: Ha egy mobil meteorológiai állomás aktív, az időjárási feltételek kézi dokumentációja le van tiltva.

Munkaterv beállítások



PC29324—UN—28NOV23

Munkaterv beállítások

A—Befejezett és törölt munkatervek eltávolítása
B—Automatikus munkaterv aktiválása

Befejezett és törölt munkatervek eltávolítása (A)—Ha ez a beállítás engedélyezve van, amint egy munkaterv eléri a 90%-os befejezettséget, vagy legalább 2 hétig nem használták, a rendszer befejezettnek jelöli és eltávolítja a munkalistáról.

Automatikus munkaterv aktiválás (B)—Ha ez a beállítás engedélyezve van, amint olyan mezőt ad meg, amelyre létezik egy Munkaterv, az automatikusan aktiválódik. Ha azonban bármilyen konfliktus fennáll, azt fel kell oldani ahhoz, hogy ez a beállítás megfelelően működjön.

ch177nn,1701679375548-35-04DEC23

Munka összesítések



PC28770—UN—25AUG22

Munka összesítések

Az összesítések az aktív táblához és művelethez vannak megjelenítve. A táblák módosításához ugorjon a Táblák és határok alkalmazásra, és állítsa be az aktuális helyzetet. Az Elrendezés kezelő alkalmazás segítségével adja hozzá a Munkaösszesítések modulokat a futtatás oldalakhoz.

Navigálás a Munkaösszesítésekhez

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki a Munkaösszesítések alkalmazást.

Munkaművelet

Ha több munkaművelet van rögzítve, válassza a kapcsolót egy művelettípus kiválasztásához.

Ha több fajta vagy termék van rögzítve egy művelethez, mindegyikhez külön összesítés jelenik meg a tábla összadatok után.

MEGJEGYZÉS: Bizonyos gépekhez és munkaeszközhöz további speciális munka összesítések érhetők el. Bővebb információért tekintse meg a képernyőn megjelenő súgót.

MEGJEGYZÉS: Előfordulhat, hogy a gép vagy a munkagép konfigurációja, vagy a nem megfelelő kalibrálás miatt bizonyos munka összesítések nem láthatók.

Terület

A terület az a teljes terület, amely a munka rögzítése bekapcsolt állapotában meg volt munkálva. A számítás a munkaeszköz munkaszélességén, a talajsebességen és a megmunkálási időn alapul.

Az a fennmaradt terület a táblán, amely még nem lett megmunkálva. A számítás egy külső határt igényel és figyelembe veszi a belső határokat.

Idő

Az idő az munkavégzési időtartam, mely rögzítésre került a jelenlegi művelethez, és tized órában volt mérve.

A fennmaradó idő az a becsült idő, mely a táblán végzett munka befejezéséhez szükséges, a fennmaradó terület és a táblán a befejezett munkával eltöltött idő alapján számítva.

Mennyiség

A mennyiség a megmunkált területre szétosztott kijuttatott magok vagy termékek teljes mennyisége.

Teljes kijuttatás

A Teljes kijuttatott a kijuttatott magok vagy termékek teljes száma.

Termék

A megmaradt termék az a termékmennyiség, mely a munka befejezéséhez szükséges. Ennek kiszámítási módja a fennmaradó terület megszorozva a mennyiséggel.

MEGJEGYZÉS: Száraz keverék vagy tartálykeverék használata esetén a listában megadott mennyiség a teljes tartálykeveréket és nem az egyes összetevőket jelenti.

Üzemanyag

Az üzemanyag a munka rögzítése közben elfogyasztott üzemanyag mennyisége.

Terhelés összesítések

A Terhelés összesítések a betakarított termény terhelése által kiválasztott betakarítási adatokat jelenítik meg. Ha több mint három terhelési összérték érhető el, a kezelő kiválaszthatja, hogy melyik összesítés jelenjen meg. Pontosan három értéket kell kiválasztani.

Modul összesítések

A Modul összesítések megjeleníti a kiválasztott gyapot moduladatokat. Ha több mint négy modul értékei érhetőek el, a kezelő kiválaszthatja, hogy melyik összesítés jelenjen meg.

Megosztott összesítések

A Munka összesítések megoszthatók a helyszíni adatmegosztás segítségével. A megosztott összesítések fokozatosan vannak frissítve mind a kijelzővel és a többi csoporttagtól érkező információk fogadásakor. További információért egy munkacsoporthoz való csatlakozáskor lásd a Munka beállítása alkalmazás Képernyőn megjelenő súgóját.

Egyéni összesítések

Tekintse meg a munka előzményeket ahhoz a táblához vagy táblacsoportokhoz egy kiválasztott dátumtartományon belül. Az egyéni összesítések ügyfél/gazdaság/tábla, termény, művelet, tartálykeverék és termék szerint szűrhetők.

ch177nn,1701679375500-35-04DEC23

Munkaösszesítések



PC28770—UN—25AUG22

Munka-összesítések

Az összesítések az aktív táblához és művelethez vannak megjelenítve. A táblák módosításához ugorjon a Táblák és határok alkalmazásra, és állítsa be az aktuális helyzetet. Az Elrendezés kezelő alkalmazás segítségével adja hozzá a Munkaösszesítések modulokat a futtatás oldalakhoz.

Navigálás a Munkaösszesítésekhez

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki a Munkaösszesítések alkalmazást.

Munkaművelet

Ha több munkaművelet van rögzítve, válassza a kapcsolót egy művelettípus kiválasztásához.

Ha több fajta vagy termék van rögzítve egy művelethez, mindegyikhez külön összesítés jelenik meg a tábla összedatok után.

MEGJEGYZÉS: Bizonyos gépekhez és munkaeszközökhöz további speciális munka összesítések érhetőek el. Bővebb információért tekintse meg a képernyőn megjelenő súgót.

Terület

A terület az a teljes terület, amely a munka rögzítése bekapcsolt állapotában meg volt munkálva. A számítás a munkaeszköz munkaszélességén, a talajsebességen és a megmunkálási időn alapul.

Az a fennmaradt terület a táblán, amely még nem lett megmunkálva. A számítás egy külső határt igényel és figyelembe veszi a belső határokat.

Idő

Az idő az munkavégzési időtartam, mely rögzítésre került a jelenlegi művelethez, és tized órában volt mérve.

A fennmaradó idő az a becsült idő, mely a táblán

végzett munka befejezéséhez szükséges, a fennmaradó terület és a táblán a befejezett munkával eltöltött idő alapján számítva.

Mennyiség

A mennyiség a megmunkált területre szétosztott kijuttatott magok vagy termékek teljes mennyisége.

Teljes kijuttatás

A Teljes kijuttatott a kijuttatott magok vagy termékek teljes száma.

Termék

A megmaradt termék az a termékmennyiség, mely a munka befejezéséhez szükséges. Ennek kiszámítási módja a fennmaradó terület megszorozva a mennyiséggel.

MEGJEGYZÉS: Tartálykeverék használata esetén a listában megadott mennyiség a teljes tartálykeveréket és nem az egyes összetevőket jelenti.

Üzemanyag

Az üzemanyag a munka rögzítése közben elfogyasztott üzemanyag mennyisége.

Terhelés összesítések

A Terhelés összesítések a betakarított termény terhelése által kiválasztott betakarítási adatokat jelenítik meg. Ha több mint három terhelési összérték érhető el, a kezelő kiválaszthatja, hogy melyik összesítés jelenjen meg. Pontosan három értéket kell kiválasztani.

Modul összesítések

A Modul összesítések megjeleníti a kiválasztott gyaapot moduladatokat. Ha több mint négy modul értékei érhetőek el, a kezelő kiválaszthatja, hogy melyik összesítés jelenjen meg.

Megosztott összesítések

A Munka összesítések megoszthatók a helyszíni adatmegosztás segítségével. A megosztott összesítések fokozatosan vannak frissítve mind a kijelzővel és a többi csoporttagtól érkező információk fogadásakor. További információért egy munkacsoporthoz való csatlakozáskor lásd a Munka beállítása alkalmazás Képernyőn megjelenő súgóját.

Egyéni összesítések

Tekintse meg a munka előzményeket ahhoz a táblához vagy táblacsoportokhoz egy kiválasztott dátumtartományon belül. Az egyéni összesítések ügyfél/gazdaság/tábla, termény, művelet, tartálykeverék és termék szerint szűrhetők.

Feltérképezés



Feltérképezés

PC28771—UN—25AUG22

A feltérképezés alkalmazás a térbeli funkciók megtekintésére szolgál, például a következőre:

- Irányítórendszer
- Lefedettség és munkaadatok
- Térkép alapú előírások

A térképnézet számos különböző méretű modul használatával adható hozzá az üzemi oldalakhoz az Elrendezés kezelőben.

Navigálás a Feltérképezés alkalmazásra

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki a Feltérképezés alkalmazást.

Munkaadat térképek

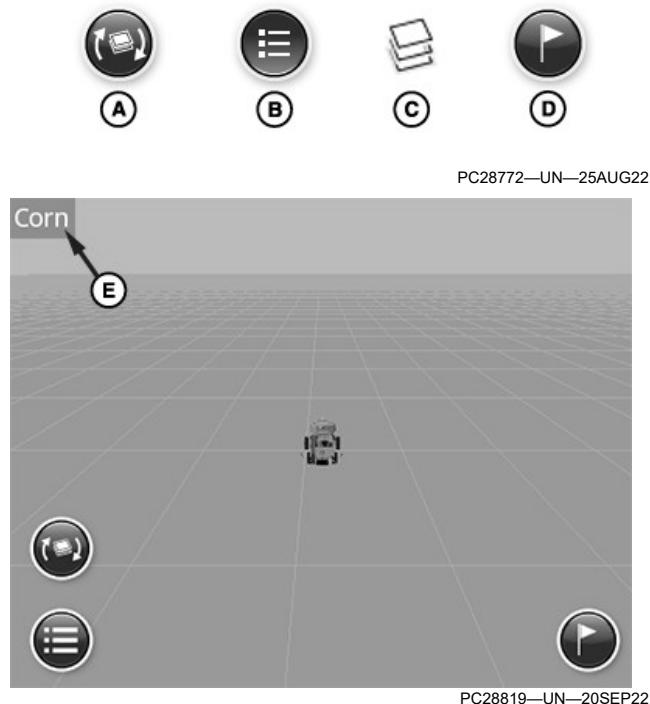
MEGJEGYZÉS: A munkaadat térképek törlődnek, amikor új munka kezdődik. Az új munka indításával kapcsolatos információkat lásd a Munka beállítása részben, ebben a fejezetben, vagy a Munka beállítás képernyőn megjelenő súgóban.

A munkaadatok a mennyiség, a termék, és a lefedési (üzemi állapot) információkat tartalmazzák. Ezek a globális helymeghatározó rendszer (GPS) helyzet és az idő alapján vannak rögzítve.

A munkaadatfájlok a következő információkat tartalmazzák:

- Idő
- Szélességi és hosszúsági koordináták
- Helyszög
- Tábla neve (ha a kezelő beállította)
- Lefedés
- Dokumentáció

Nincs méretkorlátozás az egyes táblanevekhez tartozó munkaadatok rögzítésére vonatkozóan. Az egyetlen korlát a kijelző memóriájának kapacitása. A rendelkezésre álló kijelző memória a főoldalon, az Állapotjelző központban található.



- A—Térképréteg átkapcsológomb
- B—Jelmagyarázat gomb
- C—Réteg gomb
- D—Zászlók gomb
- E—Művelet átkapcsológomb

Válassza ki a Térképréteg átkapcsoló gombot (A) a térképtípusok közötti váltáshoz. A jelmagyarázatban megjelenő információ a kiválasztott térkép típusának megfelelően változik. Válassza ki a jelmagyarázat gombot (B) a térkép jelmagyarázat megjelenítéséhez. A réteg gomb (C) a jelmagyarázat menüben található. Válassza ki a réteg gombot (B) a működési térképrétegek közötti váltáshoz. Szerkessze a térkép jelmagyarázatot a jelmagyarázat tartomány minimális és maximális értékeinek beállításához.

Válassza ki a zászlók gombot (D) a zászló típus kiválasztásához a térképhez való hozzáadáshoz. A kiválasztott jelölő típus hozzáadódik a térképhez, vagy terület és vonal jelölők esetén a rögzítés elindul. A jelölő típusok a Jelölők alkalmazásban vannak létrehozva.

Válassza ki a művelet átkapcsoló gombot (E) a munkaadat térképek közötti váltáshoz, mikor több művelet van jelen.

Lefedés térkép

A lefedés adatok a munka befejezése után jelennek meg. Az egyszer megmunkált terület világoskék, az egynél többször megmunkált terület pedig sötétkék színben jelenik meg. A Lefedés térkép a Munkafigyelőben megadott összes megmunkált területhez illeszkedik.

A munkaadatok a térképen jelennek meg 3,21 km-re (2 mi) minden irányban az aktuális GPS helytől.

A lefedés térképek minden 4. generációs kijelzőn elérhetőek. A lefedés adatok rögzítéséhez StarFire vevő szükséges.

Előírás térkép

Az előírási térképek célmennyiség információkat tartalmaznak a táblán található zónák kezeléséhez. Ezeket a kijelző a célmennyiség automatikus módosításához használja az egyes kezelési zónákban való működés során.

Az előírások alakfájlokként importálhatók a kijelzőre a Fájlkezelő segítségével, és a Munka beállítása alatti kiválasztásuk után megjelennek a térképen. A Munkaadat térképek átfedő rétegeként jelennek meg az előírás térképeken.

Az előírásban nullaként meghatározott mennyiség a térképen fekete színben van megjelenítve. Az előírásban szereplő nulla mennyiségek KIKAPCSOLJÁK a szakaszokat a Szakaszvezérlésben.

További térkép típusok

Mennyiség térkép

A mennyiség térkép a géptől vagy a munkagép vezérlőegységtől kapott mennyiséget mutatja. Ha egy terület egynél többször van lefedve, a legutolsó munkamenet mennyisége lesz látható.

Terméshozam Térkép

A terméshozam térkép a tömegáram érzékelőtől vett átlagos hozamot mutatja.

Nedvesség Térkép

A nedvesség térkép a nedvesség érzékelőtől kapott betakarított termény átlagnedvességét jeleníti meg.

Hulladék térkép

A Hulladék térkép a nem terményből származó anyag mérését mutatja az érzékelő rendszerből.

Fajtatérkép

A fajta térkép a szántóföldön ültetett termény fajtáit jeleníti meg. Legfeljebb tíz különböző szín használható a fajták megkülönböztetésére. Ha több mint tíz fajta kerül rögzítésre, a színek megismétlődnek.

A 4. generációs kijelző dokumentálja, és az adapter munkaszelessége közepén megjeleníti a betakarítandó fajtát. Ha az adapter középpontja a fajtakereső térképben nem meghatározott fajta nélkül van pozicionálva, azután a kijelző dokumentálja és "----" jeleníti meg, mint egy fajtát.

Termék térkép

MEGJEGYZÉS: A terméktérkép csak egy folyadék kijuttatás műveletkor jelenik meg.

A termék térkép a táblán alkalmazott termékeket vagy tartály keverékeket jeleníti meg. Legfeljebb tíz különböző szín használható a termékek és a tartály keverékek megkülönböztetésére. Ha több mint tíz termék és tartály keverék van rögzítve, a színek megismétlődnek.

ch177nn,1685617646127-35-01JUN23

- Pont (C) – Speciális pontot jelöl táblán, mint egy szikla, vagy ahol a kijuttatóból kifogyott a termék.
- Bejárat zászló (D) – A gép bejárat pontját jelöli a táblán.

MEGJEGYZÉS: Ha a munkapont meghatározott, akkor a zászló a munkapontnál kerül felvételre. Ha nincs munkapont meghatározva, akkor a zászló közvetlenül a GPS műholdvevő alatt kerül rögzítésre.

ch177nn,1740717836387-35-27FEB25

Zászlók



Zászlók

PC28773—UN—25AUG22

A zászlók egy adott táblán belül a fontos pontok megjelölésére szolgálnak. Ezek a pontok az irányítórendszerhez vagy a dokumentációhoz használhatók.

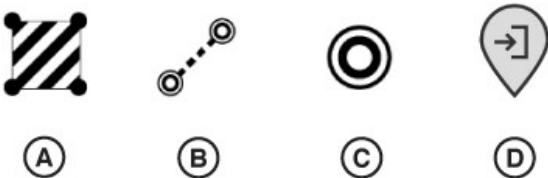
A zászlók értesítik a fülkében lévő kezelőket, ha a jelenlegi gép útja egy megjelölt területet, pontot vagy vonallal keresztezi, lehetővé téve számukra, hogy szükség esetén azonnali beállítást hajtsanak végre.

MEGJEGYZÉS: Az autonóm mezőbe elhelyezett zászló riasztása nem befolyásolja az autonómia módban futó gép viselkedését. Ha azt szeretné, hogy egy autonóm gép elkerüljön egy adott területet vagy tárgyat, használjon határokat.

Navigálás a Zászlók alkalmazásra

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki a Zászlók lehetőséget.

Zászló alaktípusok



PC620658—UN—17MAY24

A—Területjelölő
B—Vonaljelölő
C—Pontjelölő
D—Bejárat zászló

- Terület (A) – Fontos területeket jelöl, mint gyomos foltok vagy bemélyedések a táblán.
- Vonal (B) – Vonalakat jelöl a táblán, mint a mozaik vonalak vagy a kerítések.

Megosztás



PC28774—UN—25AUG22

Megosztás

MEGJEGYZÉS: Az optimális teljesítmény érdekében minden kijelzőnek és moduláris telematikai átjárónak (MTG) ugyanazt a szoftververziót kell használniuk.

MEGJEGYZÉS: Az alkalmazás megosztása a 4. generációs és a G5 kijelzők között működik.

Használja a megosztás alkalmazást a gépek közötti adatmegosztás követelményeinek megtekintéséhez. Az adatmegosztás legfeljebb hat kezelő számára lehetővé teszi az irányítási vonalak és adatok megosztását, miközben ugyanazon a táblán dolgoznak. Ha szeretne csatlakozni a csapathoz, a kezelőnek a munkalista fölé kell mennie a Munka beállítása alkalmazásban. A navigációs nyomvonalak megosztásához a kezelő az AutoTrac irányítórendszer alkalmazáshoz navigál.

Megosztott munkaadatok küldése és fogadása 30 másodperces szegmensekben történik. Az adatátvitelt is beleértve, egy kijelző általában 30 másodpercenként kap frissítéseket a csoport tagjaitól a lefedésről. A csoporttagok helyzete 6 másodpercenként frissül.

MEGJEGYZÉS: Az adatátviteli idők a vezeték nélküli adatkapcsolat erősségének függvényében változhatnak.

Amikor a Megosztás alkalmazás engedélyezve van, a következő információk vannak megosztva a kijelzők között:

- Irányító vonalak (csak egyenes és kör alakú nyomvonalak)

MEGJEGYZÉS: Az A + B Gép elérése, A gép elérése + Útirány, vagy a a Lat/Lon Gép elérése + útirány módszerekkel létrehozott egyenes nyomvonalak nem oszthatók meg.

- Lefedési térképek
- Kijuttatás szerinti térképek

A lefedés, túlfedés, megosztott lefedés és a megosztott túlfedés egyedi színekkel vannak megjelenítve. A megosztott lefedés térképek egyes futtatás oldal modulon és az AutoTrac irányítórendszer és a Feltérképezés alkalmazásokban láthatók.

A gép helyzetének és irányítási vonalainak megosztására vonatkozó követelmények:

MEGJEGYZÉS: A legjobb eredmény elérése érdekében használjon SF2 vagy magasabb korrekciós szintet. Az SF1 használata nemkívánatos elmozdulásokat eredményezhet a megosztott navigációs nyomvonalaknál és a megosztott lefedettségénél, ami negatívan befolyásolja az AutoTrac és a szakaszvezérlés teljesítményét.

- Adatok automatikus szinkronizálása és Munkacsoport adatok fogadása opciók bekapcsolása a megosztásban vagy a Fájkezelő alkalmazásban.
- Egy MTG aktív JDLINK csatlakozás előfizetéssel javasolt.
- Egy 4600 CommandCenter vagy egy 4640 univerzális kijelzőre van szükség tábla adatmegosztás aktiválással.
- G5 CommandCenter vagy G5 univerzális kijelző szükséges, érvényes licenccel a terepi adatmegosztáshoz.
- A munkacsoportban lévő összes 4. generációs és G5 kijelző ugyanahhoz a John Deere Operations Center szervezethez van társítva.
- A munkacsoportoknak ugyanazt a munka azonosítót kell használniuk.
- A kezelőnek ugyanazzal az ügyféllel, gazdasággal és táblával kell rendelkeznie.

További követelmény a lefedési térképek és a munkaadatok megosztásához:

- A kezelőknek ugyanazzal a művelettel és azonos terménnyel, termékkel, vagy tartálykeverékkel kell rendelkezniük.

MEGJEGYZÉS: Ha recepteket használnak, a kezelőknek ugyanazokat a recepteket kell használniuk. A többtartályos levegős kocsik esetén a Tartály konfigurációt a munkacsoportban minden egyes kocsinál azonosan kell meghatározni.

MEGJEGYZÉS: A Lefedés térképek megoszthatók az egy Szakaszvezérlés képes folyadék kijuttatást használó gépeken, és amelyek különböző termékeket vagy tartály keverékeket juttatnak ki. A rendszer nem csatlakozik automatikusan a csoporthoz. A kezelőnek manuálisan kell csatlakoznia a többi géphez a megfelelő munkacsoport kijelölésével a megosztott munka listából.

MEGJEGYZÉS: Az új munka megkezdése előtt minden kezelőnek ki kell választania az Új munka lehetőséget, hogy töröljék a táblán a helyi kijelző lefedettséget. Ezenkívül az egyik kijelölt kijelzőkezelőnek ki kell választania az Új csoportot a megosztott csoport lefedtségének visszaállításához. Ha ez megtörtént, a többi kijelző csatlakozhat az újonnan létrehozott csoporthoz. E lépések elvégzése után a táblán belüli adatmegosztás az elvárt módon fog működni az új munkamenet során.

ZIDXK1X,1749804241746-35-13JUN25

Munkafigyelő

Munkafigyelő



Munkafigyelő

PC28775—UN—25AUG22

aktuális rögzítési kezdőponton alapul. Ha a rögzítés indítása nem felel meg a jelenlegi művelethez, nyomja meg a Szerkesztés gombot a kiválasztott rögzítési indítás megváltoztatásához. További információért nézze meg a Munkagép profilok részt.

MEGJEGYZÉS: Ha a rögzítési indítás manuálisra van állítva, a munkarögzítés be- vagy kikapcsolható a rögzítés gomb megnyomásával.

DX,PC,WORKMON,REC-35-23DEC15

MEGJEGYZÉS: Előfordulhat, hogy bizonyos gép- és műveletspecifikus értékek nem láthatók a gép vagy a munkagép konfigurációja, vagy a megfelelő kalibrálás hiánya miatt.

A Munkafigyelő az átlagolt és összesített gép- és működésspecifikus értékeket mutatja. Válasszon egy értéket az oldalon csak annak az értéknek a felugró ablakban történő megjelenítéséhez. Ezen értékek mindegyike megjeleníthető a fő futtatási oldalon.

Használja a Visszaállítás gombot a lap alján az összes érték törléséhez, kivéve az instant értékeket. A gomb mellett látható az utolsó visszaállítás dátuma és ideje.

A Visszaállítás gomb jobb oldalán a Munka rögzítése jelzi, hogy a Munkafigyelő aktív és éppen számol. A villogó lámpa azt jelzi, hogy a funkció aktív.

Navigálás a Munkafigyelőhöz

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza a Munkafigyelő alkalmazást.

MEGJEGYZÉS: A 4. generációs univerzális kijelzők nem mutatják a pillanatnyi hozamértékeket. A pillanatnyi terméshozam értékhez használja a gép elsődleges (kartámlán található) kijelzőjét.

ZIDXK1X,1749804664015-35-13JUN25

Munka rögzítése

Amikor a Munkarögzítés BE van kapcsolva, a térképfelvétel és azok a számlálók, amelyek felvétel indítást kívánnak, halmozódnak. A Munkarögzítést igénylő számlálók:

- Megművelt terület
- Ledolgozott idő
- Termelékenység
- Átlag üzemanyag/terület
- Átlagos munkasebesség

Válassza a Munkarögzítést a jobb alsó sarokban a felugró ablakban megjelenő rögzítési beállításokhoz.

A rögzítési állapot a Munkagép profilokban kiválasztott

Gép üresjárat

Gép üresjárat működési elv



PC620652—UN—15MAY24

Gép üresjárat működési elv

A Gép üresjárat alkalmazás dokumentálja a gép üresjáratának okát. Amikor a gép egy meghatározott időtartamra 0 km/h (0 mph) sebességgel teljesen megáll, a kijelzőn megjelenik egy felugró ablak, amely arra kéri a kezelőt, hogy adja meg a gép üresjáratának okát.

A felugró ablak az üresjárat okok listáját tartalmazza, amelyek közül választhat. Az okok a gép típusától és a kijelző által érzékelt művelettől függően változnak. Ha kiválasztotta az üresjárat okát, az elküldésre kerül a John Deere Operations Centerben a kapcsolódó szervezetnek.

Az összegyűjtött adatok az Operation Centerben elemezhetők, hogy megalapozott döntéseket lehessen hozni a hatékonyság javítására.

Navigálás a Gép üresjáratra

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki a Gép üresjárat alkalmazást.

MEGJEGYZÉS: Az üresjárat okokról további információkért nézze meg a képernyőn megjelenő súgót.

bvmsit,1715251816294-35-14MAY25

Művelőút-vezérlés

Művelőút-vezérlés



PC620653—UN—10MAY24

Művelőút-vezérlés

A művelőutak azok a szántóföldön belüli kijelölt utak vagy navigációs nyomvonalak, amelyeken a gépek, például a traktorok vagy a permetezőgépek a vetési, permetezési vagy betakarítási műveletek során közlekednek. A művelőutakat jellemzően a vetési műveletek során hozzák létre és rögzítik.

A Művelőút-vezérlés alkalmazás létrehozza és kezeli a mezőn belüli művelőutak használatát. A Művelőút-vezérlés a Szakaszvezérléssel együtt működik.

Használja a Művelőút-vezérlést a táblaműveletek precíz művelőút-mintázatokkal való optimalizálásához az eszközök mozgásának irányításához. A Művelőút-vezérlés a talajtömörödés minimalizálására, a terménykárosodás csökkentésére és a működési hatékonyság növelésére használható.

MEGJEGYZÉS: Az olyan funkciók, mint az AB görbék és az AutoPath nem kompatibilisek a Művelőút-vezérlés funkcióval.

Navigálás a Művelőút-vezérlésre

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki a Művelőút-vezérlés alkalmazást.

Művelőút szintek

Az ISOBUS-szabvány szerint a Művelőút-vezérlés három szintű:

- **1. szint** -Egyenes navigációs nyomvonalak használata esetén alapvető művelőút kezelést biztosít. A munkagép mesterfunkciót lát el, lehetővé téve a kezelő számára, hogy a gép GPS (globális helymeghatározó rendszer) segítségével közvetlenül vezérelje a művelőút beállításait.
- **2. szint** -Lehetővé teszi az aszimmetrikus ritmussal való munkát. Lehetővé teszi továbbá, hogy a kijelzőn elmentse a művelőút beállításokat. Azonban a munkagép továbbra is a főegység marad, biztosítva a következetes működést.
- **3. szint** -Az előre meghatározott művelőutak utasíthatják a munkagépet a művelőutak automatikus be- és kikapcsolására. Ez a szint integrálja az automatizálás fejlett funkcióit.

művelőút 1. szintű funkcióival. Amint egy ISOBUS munkagép Művelőút 1. szint megfelelését észleli, a rendszer lehetővé teszi az Automatikus üzemmód kiválasztását. Automatikus üzemmódban a munkagép a GNSS (globális navigációs műholdrendszer) bemenete alapján számítja ki a művelőutat. Ebben a szakaszban az ISOBUS munkagép vezérli és birtokolja a Művelőút-vezérlést. A John Deere feladatvezérlő csak GNSS-adatokat és navigációs nyomvonal adatokat szolgáltat.

MEGJEGYZÉS: A Művelőút-vezérlésről további információkért nézze meg a képernyőn megjelenő súgót.

ch177nn,1740663913543-35-27FEB25

Jelenleg a Művelőút-vezérlés kompatibilis az ISOBUS

Gépadatfigyelő



Gépadat-figyelő

PC28820—UN—20SEP22

A Gép monitor a gépspecifikus teljesítményértékeket mutatja. Az értékek csoportosítása magába foglalja az alábbiakat:

- Sebesség és teljesítmény
- Üzemanyag és nyomás
- Hőmérséklet
- Elektromosság
- Üzemórák

MEGJEGYZÉS: Az egyes csoportokban a rendelkezésre álló értékek a géptípustól függenek.

Válassza a fület az oldal bal oldalán a csoportok közötti váltáshoz. Válasszon egy értéket csak annak az értéknek a megjelenítéséhez.

Ha az érték nem elérhető, a műszeroldalak vannak mutatva.

Navigálás a Gépfelügyelőhöz

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza a Gépadatfigyelő alkalmazást.

ct47125,1664222427306-35-27SEP22

Túlfedés szabályozás

Túlfedés szabályozás

A túlfedés szabályozás automatikusan állítja az adapter szélességet, ahogy a betakarítógép végighalad a már betakarított területen. Ez a funkció javítja a terület és a terméshozam adatok pontosságát.

Navigálás a Túlfedés szabályozásra

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki a Túlfedés szabályozás alkalmazást.

Más, 15,2 m (50 ft) vagy kisebb adapterek használatakor az adapter szakaszok automatikusan 15,2 cm (6 in) szakaszokra kerülnek felosztásra. A 15,2 m (50 ft) nagyobb adapterek 100, az adapter hosszában egyenlően elosztott szakasszal rendelkeznek.

A Túlfedés szabályozás biztosítja, hogy a betakarított terület ne terjedjen túl a táblahatáron vagy ne menjen be egy belső határba.

- Külső határ — egy táblához csak egy külső határ adható meg.
- Belső határok — egy táblához több határ adható meg és nevezhető el.

A határok, bár tetszőlegesek, segíthetnek a Túlfedés szabályozás használatánál. Például, egy belső határ segít biztosítani, hogy ne kerüljön a táblán kívüli terület a terméshozam számításba, ha az adapter vagy a platform egy része túlnyúlik a határon. Ugyanígy, egy belső határ lehetővé teszi a keresztülhaladást egy vízfolyáson, és biztosítja, hogy mindegyik keretszakasz kikapcsoljon a keresztelés idején.

AL70325,000055B-35-12SEP19

Manuális túlfedés szabályozás

A manuális átfedés vezérlés az adaptert a csoportoknak nevezett szegmensekre osztja. A soros adapterek egy sorban egy csoportra vannak állítva, és nem módosíthatók. A vágóasztalos adapterek 2—24 csoporttal konfigurálhatók.

A kezelő manuálisan is be- és kikapcsolhatja a csoportokat, hogy megegyezzen az adaptert elérő terménnyel. A manuális átfedés vezérlés kompatibilis az automatikus átfedés vezérléssel. Egy csoport kézi kikapcsolása felülbírálja az adott csoporthoz tartozó bármely más állapotot. A manuális átfedés vezérlés segít a dokumentálás pontosságának javításában, kivéve, ha az előző lefedés, vagy határ meggátolja a termény bejutását az adapter egy adott részébe.



(A)



(B)

PC28776—UN—25AUG22

A—Összes engedélyezése

B—Összes letiltása

Válassza ki az Összes engedélyezése gombot (A) az összes csoport engedélyezéséhez.

Válassza ki az Összes tiltása gombot (B) az összes csoport letiltásához.



PC28777—UN—25AUG22

Bal/jobb kapcsoló

MEGJEGYZÉS: A bal/jobb váltás csak akkor jelenik meg, ha 13 vagy több csoport van.

A kijelző egyszerre legfeljebb 12 csoport gombot mutat. Válassza ki a bal / jobb kapcsolót az adapter bal vagy jobb oldalán lévő csoportok megtekintéséhez. Válassza ki a csoport gombot egy adott csoport be- vagy kikapcsolásához.

Az engedélyezett csoportok zöldiek. A manuálisan letiltott csoportok feketék. Az átfedés szabályozás által automatikusan kikapcsolt csoportok a zöld és fehér színűek.

AL70325,000059B-35-27SEP22

Szakaszvezérlés

Szakaszvezérlés



Szakaszvezérlés

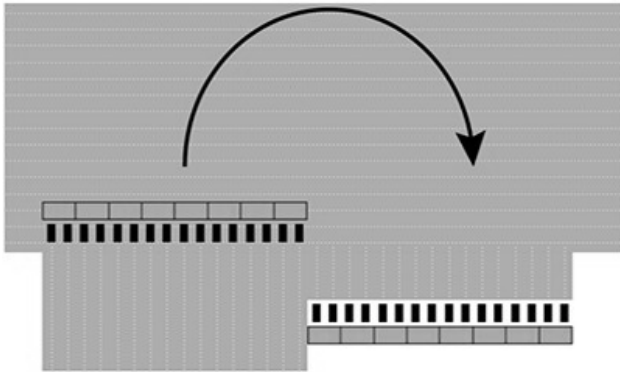
PC28778—UN—25AUG22

A John Deere Szakaszvezérlés automatikusan be- és kikapcsolja az erőgép vagy a munkaeszköz szakaszait, hogy csökkentse a túlfedést és javítsa a bemenet kezelését. A Szakaszvezérléshez a következő részegységek szükségesek:

- Globális navigációs műholdrendszer (GPS) vevő (StarFire vevő használatakor legalább SF2 jelpontosság használata javasolt)
- Szakaszvezérlés aktiválás
- A Szakaszvezérléssel kompatibilis egységgel felszerelt gép vagy munkagép (a kompatibilitást a vezérlőegység gyártója tudja megerősíteni)

Navigálás a Szakaszvezérlés részhez

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki a Szakaszvezérlés alkalmazást.



PC28779—UN—25AUG22

Vetőgép szakaszok

A Szakaszvezérlés automatikusan vezérli az erőgép vagy a munkaeszköz szakaszait az előzőleg lefedett területekre való belépéskor és kilépéskor. Kikapcsolja a szakaszokat a lefedett területekre való belépéskor, és kikapcsolja azokat a lefedés nélküli területekre való belépéskor. A lefedés térkép a korábban lefedett területek megjelenítéséhez rögzíti, hogy hol volt az erőgép vagy a munkaeszköz a táblán. A világoskék lefedés azt jelenti, hogy a tábla ott csak egy menetben volt megmunkálva. Az esetleges átfedéseket sötétkék szín jelzi a térképen.

A Szakaszvezérlés a következő tényezők alapján

határozza meg, hogy mikor kapcsoljon be vagy ki egy szakaszt:

- GPS helyzet
- Lefedés térkép
- Erőgép és munkaeszköz eltolások
- Szakasz állapot
- Túlfedés beállítások
- Mechanikus késés
- Táblahatárok
- Forgó határok

A Szakaszvezérlés CAN adatcsatorna üzenetet küld az erőgép vagy a munkaeszköz vezérlőegységének a szakasz állapotának módosításához. A szakasz be van kapcsolva a termék kijuttatásához a területre. A szakasz ki van kapcsolva, hogy elkerülje a termék újbóli kijuttatását ugyanarra a területre. Nincs távolság korlát arra vonatkozóan, hogy a művelet hol kezdődött a táblán.

MEGJEGYZÉS: Némelyik kezelő két különálló táblát egygyé kapcsol össze egy közéjük helyezett "földhíd" segítségével. Termék még kijuttatható erre a földsávra, ha bekapcsolva hagyja a Szakaszvezérlést. A nem tervezett lefedés megakadályozásához mindig kapcsolja ki a Szakaszvezérlést vagy a főkapcsolót a táblák közötti szállításnál.

Szakaszvezérlés pontosság

A következő tényezők hatnak a Szakaszvezérlés teljesítményére:

- Előző lefedés térkép GPS pontossága
- Jelenlegi GPS pontosság
- A Gép profil és a Munkaeszköz profil beállításai
- Állandó sebesség és útirány egy lefedésbe való belépéskor és az onnan való kilépéskor

Kompatibilitás

A szakaszvezérlés kompatibilis a feladatvezérlő szakaszvezérlés (TC-SC) funkcióval rendelkező, Agricultural Industry Electronics Foundation (AEF) tanúsítvánnyal rendelkező ISOBUS munkaeszközökkel. A specifikus John Deere gép és munkaeszköz kompatibilitásról további információk a 4. generációs kijelző kiadási megjegyzéseiben találhatók.

Több kijelző

A Szakaszvezérléshez szükséges a feladatvezérlő kommunikációja a munkaeszköz vezérlőegységgel, és a feladatvezérlő nem képes két összekapcsolt kijelzőn futni. A feladatvezérlő állapota megtekinthető a több kijelző beállítása részben.

Szakaszvezérlés főkapcsoló



PC28780—UN—25AUG22
Szakaszvezérlés főkapcsoló

A főkapcsolóval kapcsolja be a Szakaszvezérlést. A kapcsoló elhelyezhető a parancsikon sávra is az Elrendezés kezelő alkalmazás segítségével.

Határvonalak



PC28812—UN—20SEP22
Határvonalak

Külső határok

Válassza ki a Külső jelölőnégyzetet a külső határok használatához. A Szakasz vezérlés parancs kapcsolja a külső határon kívüli szakaszokat.

Belső határok

Válassza ki a Belső jelölőnégyzetet a belső határok használatához. A Szakaszvezérlés parancs kapcsolja a belső határon belül lévő szakaszokat.

MEGJEGYZÉS: Ha mindkét határ típus ki van kapcsolva, a Szakaszvezérlés nem veszi figyelembe a határvonalakat és csak az előző lefedettséget használja a szakaszok ki- vagy bekapcsolásához.

Táblavég vezérlés kapcsoló



PC28781—UN—25AUG22
Táblavég vezérlés kapcsoló és táblavég eltolás

Használja a Táblavég vezérlés kapcsolót a Táblavég vezérlés bekapcsolásához.

Válassza ki az Eltolás lehetőséget a táblavég méret módosításához. A táblavég eltolás módosításai az aktuális táblához kerülnek elmentésre.

MEGJEGYZÉS: A táblavég vezérléshez szükséges egy vagy mindkét Határ bejelölése. Ha a külső és belső részek nincsenek kiválasztva, a Táblavég vezérlés automatikusan kikapcsol.

Ha egy határ típus nincs kiválasztva, a Táblavég vezérlés figyelmen kívül hagyja az adott határhoz társított táblavégeket.

Manuális szakaszvezérlés



PC28653—UN—29SEP22
Manuális szakaszvezérlés

A manuális szakaszvezérlést használja a szakaszok csoportjának be- vagy kikapcsolásához. Válassza ki a manuális szakaszvezérlést a Manuális szakaszvezérlés oldal aktiválásához.

PC28654—UN—29SEP22

Manuális szakaszvezérlés oldal

- A—Csoportok száma
 B—Teljes szakasz
 C—Összes engedélyezése
 D—Összes letiltása
 E—Szakaszcsoporthoz

- Csoportok száma (A) — Azon csoportok száma, melyre a szakaszok fel vannak osztva. Ezt az értéket a kezelő fogja meghatározni.
- Összes szakasz (B) — A munkagép által használható összes szakasz száma. Az értéket a gép vagy a munkagép határozza meg és nem módosítható.
- Összes engedélyezése (C) — Minden szakaszt engedélyez.
- Összes letiltva (D) — Minden szakaszt letilt.
- Szakasz csoportok (E) — Egy csoporton belül engedélyez vagy letilt szakaszokat.

ch177nn,1740633831844-35-26FEB25

Speciális beállítások



Beállítások ikon

PC15305—UN—19MAR13

Válassza ki a beállítások ikont a Szakaszvezérlés alkalmazás tetején a haladó beállítások konfigurálásához.

Folyamatos talajművelés

A folyamatos talajművelést választva a talajművelő gépet a talajban tartja, amikor az előző lefedésen elhalad. Ez arra szolgál, hogy ne hagyjon gumibroncs nyomokat az előző lefedésen. Ez a funkció csak akkor érhető el, ha olyan talajművelő munkagépet használ, amely képes a szakasz vezérlésére.

Térkép diagnosztika

A Térkép diagnosztika a szakasz vezérlés előretekintő funkciót mutatja. Az előretekintés fehérre vált, amikor a

szakaszok ki vannak kapcsolva és narancssárga, amikor a szakaszok be vannak kapcsolva.

A legjobb pontosság érdekében tartson állandó sebességet és irányt az átmeneti területre belépéskor és elhagyásakor, ahol a szakasz vezérlés szakaszokat kapcsol be vagy ki. A sebesség vagy a haladási irány megváltoztatása, amikor az előretekintés keresztezi az átmeneti területet, és amikor a munkapont keresztezi az átmeneti területet, nem kívánt hézagokat vagy átfedéseket okozhat a lefedettségben. A Térkép diagnosztika segítségével ellenőrizze, hogy az előretekintés ablak stabil-e, amikor a gép állandó sebességgel halad.

MEGJEGYZÉS: Lassú sebességgel és nagyon alacsony mechanikus késleltetési idővel, az előretekintés nagyon közel vagy átfedésben lehet a zöld munkapont oszloppal.

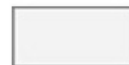
AL70325,000059D-35-07NOV19

Szakasz állapotmodul

A Szakasz állapot modul annak meghatározására szolgál, hogy a Szakaszvezérlés be- vagy kikapcsolásra utasította-e az egyes szakaszokat. A modul az Elrendezés kezelő segítségével hozzáadható egy futtatás oldalhoz. A következő szakasz állapotok lehetségesek:

MEGJEGYZÉS: A szakasz állapota a szakasz vetési sebessége alapján nem változik. Ha a szakasz soraiban elfogy a mag, a zöld lesz látható mindaddig, amíg a hajtómotoron keresztül az összes szakasznál nem lesz nulla mennyiség. A SeedStar segítségével ellenőrizze a tőszámot.

Szakasz engedélyezve (nincs kijuttatás)



PC28782—UN—29AUG22

Szakasz engedélyezve – szürke, zöld körvonallal

- A szemenkénti vetőgép vagy a pneumatikus vetőgép fel van emelve.
- A szemenkénti vetőgép vagy a pneumatikus vetőgép tengelykapcsoló KI van kapcsolva.
- A jelentésben nulla mennyiség szerepel az összes szakasról egy hajtómotoron keresztül.
- A szakaszt a Szakaszvezérlés nem kapcsolta KI, a See & Spray engedélyezve van, és zöld lombozat nincs érzékelve a See & Spray rendszer által.

Szakasz kijuttat



PC28783—UN—29AUG22

Szakasz kijuttat – folytonos zöld

- A szakasz be van kapcsolva.
- A szakasz terméket vagy magot juttat ki.
- A szakaszt a Szakaszvezérlés nem kapcsolta KI, a See & Spray engedélyezve van, és zöld lombozatot érzékel a See & Spray rendszer.

Szakasz kikapcsolva (nincs kijuttatás)



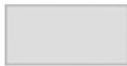
PC28784—UN—29AUG22

Szakasz kikapcsolva – zöld-fehér csíkok

MEGJEGYZÉS: A minimális haladási sebesség küszöb 0,8 km/h (0.5 mph).

- A sebesség a minimális haladási sebesség küszöb alatt van.
- A gép vagy a munkaeszköz egy belső táblavég határon belül van.
- A gép vagy a munkaeszköz egy külső táblavég határon kívül van
- A gép vagy a munkaeszköz egy belső határon belül van
- A gép vagy a munkaeszköz egy külső határon kívül van
- Az előírt menü nulla.
- A gép vagy a munkaeszköz a meglevő lefedés fölött van.

Szakasz letiltva (nincs kijuttatás) (csak permetezőgép)



PC24037—UN—05APR17

Szakasz letiltva – folytonos szürke

- A Szakaszvezérlés le van tiltva.
- A szakasz vezérlése manuálisan történik.

Szakasz kikapcsolva (nincs kijuttatás) (csak permetezőgép)



PC24038—UN—05APR17

Szakasz kikapcsolva - folytonos fekete

- A szakaszt a vezérlőegység jelölten kikapcsolta.

ch177nn,1685617779631-35-01JUN23

Túlfedés beállításai

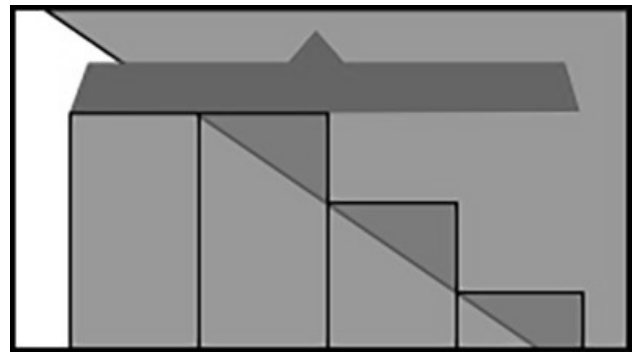
Túlfedés alakul ki, amikor egy előző lefedést vagy határt keresztez. A túlfedés mennyisége a kezelő választása.

Állítsa be az átfedés beállításait a tervezett átfedéshez. A Teljesítményhangoló segítségével kompenzálja a nem tervezett kihagyásokat és átfedéseket. További információért használja a Szakaszvezérlés képernyő sugóját.

100% átfedés + további

A további átfedés biztosítja, hogy a termék lefedje a korábban lefedett területet, és ne legyen kihagyás. A további átfedés túlzott mértékű kijuttatást okozhat.

100% túlfedés – kihagyások minimalizálása

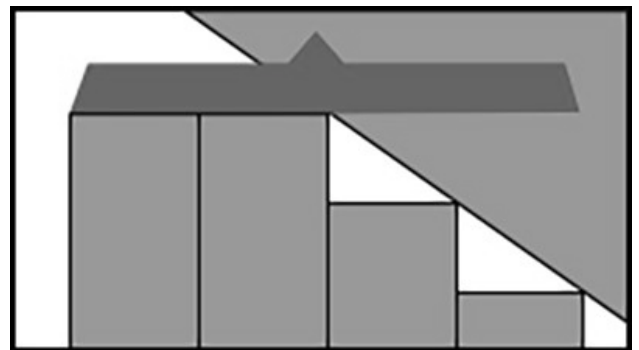


PC28836—UN—11OCT22

100% túlfedés – kihagyások minimalizálása

A kihagyások minimalizálása biztosítja a termék lefedését a korábban kijuttatott területig és csökkenti a kihagyások előfordulását. A kihagyások minimalizálása túlzott mértékű kijuttatást okozhat.

0% túlfedés – túlfedések minimalizálása



PC28835—UN—11OCT22

0% túlfedés – túlfedések minimalizálása

Az átfedés minimalizálása biztosítja, hogy a termék lefedése ne nyúljon túl a korábban lefedett területre. Az átfedés minimalizálása elégtelen mértékű kijuttatást okozhat.

A 0—100% közötti százalékarányok az egyes szakaszok szélességének függvényében a korábban lefedett területek lefedését is biztosítják.

4. generációs munkabeállítás alkalmazás Munkagép profil oldalán.

AL70325,000055D-35-13OCT22

ZID XK1X,1749804883058-35-13JUN25

Teljesítményhangolás

A Teljesítmény finomhangolás a talajra kijuttatott termékek kihagyásainak és túlfedéseinek korrigálására szolgál. A távolságot és a sebességet használja a mechanikus késleltetés beállításainak módosításához.

A Teljesítmény finomhangolás elindítása előtt ellenőrizze, hogy a következő tényezők jók:

- GPS pontosság.
- A Gép profil és a Munkaeszköz profil beállításai.
- A kezelőnek a lefedésbe való belépéskor és kilépéskor állandó sebességen kell haladni a géppel.

A Teljesítmény finomhangolás végrehajtásakor biztosítsa a következőket:

- Kanyarodáskor és tábla munkamenetek elvégzésekor ugyanazzal a sebességgel haladjon.
- Haladjon merőlegesen a táblavégre, vagy a lehető legközelebb a 90 fokos szöghöz.
- Ha további túlfedés szükséges, a Teljesítmény-finomhangolás végrehajtása után módosítsa a beállítást.

Használja a Szakaszvezérlés képernyőn megjelenő súgóját a teljesítmény finomhangolására vonatkozó utasítások megismeréséhez.

AL70325,0000452-35-21DEC17

Vetés előtti műveletbeállítás példa

MEGJEGYZÉS: Ellenőrizze, hogy a kocsi úgy van-e beállítva, ahogyan azt vetés közben működtetni kell.

1. Határozza meg, hogyan van konfigurálva a légszerszám.
2. Mérje meg és adja meg a munkapont értékét a 4. generációs munkabeállítás alkalmazás Munkagép profil oldalán:
 - a. 1. példa: Pneumatikus kocsi egy tartállyal, amely több sorba van vezetve. Használja azt a munkaponthelyet, amely a sorok közepén van, ahová az 1. tartály van irányítva.
 - b. 2. példa: Pneumatikus kocsi egy tartállyal, amely egy sorba van vezetve. Használja a munkapont helyét, amelyik az adott sorban van.
3. Mérje meg és adja meg a forgásközéppont értékét a

Fájlkezelő

Fájlkezelő



Fájlkezelő

PC28785—UN—29AUG22

A Fájlkezelő alkalmazás az adatoknak a kijelzőről és a kijelzőre való küldéséhez használatos. Az adatok átküldhetők vezeték nélkül a John Deere Műveletközponttal, vagy egy USB-meghajtó is használható, amellyel az adatok továbbíthatók a kijelzők vagy kompatibilis asztali szoftver között.

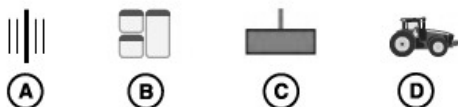
Fontos egy USB-eszköze rendszeresen mentést készíteni az adatokról.

A kijelző belső memóriája arra szolgál, hogy legyen elég tárhely egy gép minden adatának tárolására egy szezon alatt. Üzenet jelenik meg a memória kapacitása 95%-ának elérésekor. Az adatokat exportálni és törölni kell, mielőtt a felhasznált memória eléri a 95%-ot.

Navigálás a fájlkezelőhöz

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza ki a Rendszer lapot.
3. Válassza a Fájlkezelő alkalmazást.

Adattípusok



Adattípus ikonok

PC28786—UN—29AUG22

- A—Navigációs nyomvonalak
- B—Elrendezéskezelő fájlok
- C—Munkagép profilok
- D—Gép profilok

- Navigációs nyomvonalak (A), beleértve az irányítási vonalakat és a hozzárendelt ügyfél-, gazdaság- és táblaneveket.

MEGJEGYZÉS: Importált adaptív görbe nyomvonalak legalább egy teljes szakaszt igényelnek.

MEGJEGYZÉS: A Gépi hozzáférés A + B, Gépi hozzáférés A + Irány, vagy Gépi hozzáférés Lat/Lon + Irány módszerrel létrehozott egyenes nyomvonalak nem exportálhatják vagy importálhatják a hozzáférési mintát, de a minták nélküli irányvonalat importálni és 0. pályaként exportálni lehet.

MEGJEGYZÉS: Az adatok exportálásakor a megosztott navigációs nyomvonalak a Táblán belüli adatmegosztásból szintén exportálásra kerülnek.

- Az Elrendezés kezelő fájlok (B) átvihetők az azonos méretű, 4. generációs kijelzők között. Ezek exportálhatók egy G5 kijelzőre is. Ezek a fájlok egyéni futtatás oldalakat, futtatás oldal beállításokat, és parancsikon sávokat tartalmaznak.

MEGJEGYZÉS: Az Elrendezés kezelő fájlok nem vihetők át G5 kijelzőről 4. generációs kijelzőre, de fordítva támogatott.

MEGJEGYZÉS: Az importált futtatás oldalak az Elrendezés kezelő Összes futtatás oldal lapján érhetőek el.

Néhány futtatás lap modul importáláskor az alapértelmezett beállításokra áll vissza.

Az ISOBUS VT munkaeszköz vezérlőegységhez létrehozott futtatás oldal modulok nem elérhetőként jelennek meg, ha a vezérlőegység nincs a géphez csatlakoztatva.

- A munkaeszköz profilok (C) áttölthetők 4. generációs kijelzők között. Ez tartalmazza azokat a profilokat, melyek a vezérlőegység nélküli munkagépekhez való megjelenítéshez vannak elmentve.

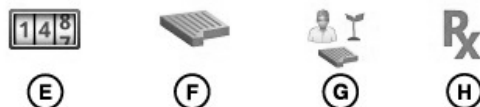
MEGJEGYZÉS: A csatlakozás típusa, munka rögzítése, működés és a mennyiségvezérlő nem kerülnek importálásra a munkaeszköz profilokkal.

- A Gép profilok (D) a Berendezés kezelő alkalmazással vannak konfigurálva.

MEGJEGYZÉS: A gép profilokat csak 4240 vagy 4640 univerzális kijelző segítségével lehet importálni és exportálni.

MEGJEGYZÉS: A 4. generációs kijelző automatikusan létrehozza a gép profil beállításait, amikor egy kompatibilis John Deere gépet észlel.

MEGJEGYZÉS: A gép PIN-kódját tartalmazó importált gép profilok nem láthatók a Berendezés kezelő alkalmazásban. A gép profilja automatikusan létrejön, amikor a kijelző kompatibilis John Deere gépet érzékel. Az automatikusan létrehozott gép profil felülbírálja a gép PIN kódokat tartalmazó importált profilokat. A gép PIN-kódját nem tartalmazó importált gép profilok továbbra is láthatók a Berendezés kezelő alkalmazásban.



Adattípus ikonok

PC28787—UN—29AUG22

- E—Munkaadatok
- F—Határvonalak
- G—Beállítás adatok

H—Előírások

- A munka adatok (E) magukban foglalják a térképezési és összesített adatokat. Feltölthetők a John Deere Műveletközpontba vagy kimenthetők egy kompatibilis asztali alkalmazásba. A munkaadatok importálásakor csak a feltérképezési adatok kerülnek átvitelre. A munka összesítések nem importálhatók.

MEGJEGYZÉS: A szántóföldi adatok megosztása a megosztott lefedés nem exportálható a kijelzőről. A lefedés szántóföldi adatok megosztása eseményből való exportálásához az adatokat minden közreműködő csapattag kijelzőjéről exportálni kell (csak 4600 és 4640).

MEGJEGYZÉS: Nem teljes körű munkaadatok a feldolgozás újraindítása céljából a Munka beállítása alkalmazás Munkatörténet funkciója segítségével exportálhatók az egyik kijelzőről és importálhatók egy másikba. A társított munka összesítések nem kerülnek importálásra.

- A Határok (F) a Táblák és Határok alkalmazás használatával konfigurálhatók.
- A Beállítási adatok (G) tartalmaznak ügyfél-, gazdaság és tábla neveket, növényfajtaikat és termékeket.

MEGJEGYZÉS: A beállítási adatfájlok nem importálhatók egy USB-meghajtóról, ha az AutoTrac be van kapcsolva.

- Az Előírások (H) a Munkabeállítás alkalmazással vannak konfigurálva.

MEGJEGYZÉS: Az APEX-ben létrehozott előírásokat alakfájl formátumban kell exportálni.



PC28788—UN—29AUG22

Adattípus ikonok

- I—ISOBUS feladatok
- J—Képernyőfelvételek
- K—Hibanaplók
- L—Fajtkereső

- Az ISOBUS feladatok (I) az ISOBUS feladatok alkalmazás segítségével konfigurálhatók.

MEGJEGYZÉS: Az ISOBUS feladatok fájl méret korlátozása 10 MB.

Az ISOBUS feladatok nem importálhatók vagy exportálhatók a Wireless Data Transfer (WDT) segítségével.

- A képernyőképek (J) a képernyőn megjelenő képek másolatai.
- A Hibanaplókat (K) a kijelző automatikusan hozza létre, és a John Deere azokat a hibakereséshez használhatja.
- A Variety locator (L) fájlok a John Deere Műveletközpont segítségével konfigurálhatók.



PC28789—UN—29AUG22

Adattípus ikonok

- M—Karanténba helyezett adatok
- N—Betakarítási azonosító adatok
- O—Beállítások konfigurációk

- A karanténba helyezett adatok (M) egy olyan fájl, mely akkor keletkezik, amikor a kezelő egy váratlan hiba miatt kiválasztja az adatok karanténba helyezését.

MEGJEGYZÉS: A karanténba tárolt adatfájlok helyreállítása műszaki segítséget igényel. Vegye fel a kapcsolatot a John Deere szervizzel, hogy megpróbálja az adat helyreállítást.

- A betakarítási azonosító adatfájlok (n) konfigurálása a Munka beállítása alkalmazásban történik, és a fájlok a gyapotbetakarításra vonatkozóan rögzített információkat tartalmaznak.
- A konfigurációs beállítások (O) áttölthetők 4. generációs kijelzők között. Az elérhető beállítások a gép, a munkaeszköz és a vezérlőegység típusától függően eltérőek lehetnek. A konfigurációs beállítások a Beállításkezelő alkalmazással vannak konfigurálva.

MEGJEGYZÉS: Csak profilnév, futtatás oldalak, iTEC beállítások és a John Deere vontatott permetezőgép beállítások tölthetők át a 4. generációs kijelzők között.



PC28790—UN—29AUG22

Adattípus ikonok

- P—Eléréskezelő beállítások
- Q—AutoPath vonaladatok
- R—StarFire adatrögzítés
- S—Ethernet eszköz fájlok

- Az eléréskezelő beállítások (P) a Felhasználók és hozzáférés alkalmazással vannak konfigurálva.

MEGJEGYZÉS: Konfigurálja a Felhasználókat és az Alkalmazás hozzáférést a kezelő által nem kívánt módosítások elkerülésére.

- Az AutoPath soradat fájlok (Q) a John Deere Operations Centerben vannak konfigurálva, és AutoPath navigációs nyomvonalak létrehozására használatosak.

MEGJEGYZÉS: Az AutoPath fájlok nem exportálhatók a kijelzőről.

- StarFire adatrögzítés (R) a John Deere által a hibakeresési problémákra használt a StarFire vevőtől származó naplózott adatokat tartalmaz. A StarFire adatrögzítés engedélyezéséhez a vevő VT oldalán válassza ki az Adatrögzítés opciót.

MEGJEGYZÉS: A StarFire adatrögzítés csak a StarFire 6000 integrált vevőkészülékeken érhető el.

- Az Ethernet eszközök (S) azon John Deere eszközökről vannak összegyűjtve, amelyek támogatják a Fájlátviteli protokollt és rendelkeznek Ethernet csatlakozással a kijelzőhöz. Ezeket a John Deere hibakereséshez használja. Válassza ki az eszközöket az exportáláshoz és a fájlnapló méretéhez. Három naplófájl méret konfiguráció létezik:
 - A Futtatási idő naplók (legkisebb naplófájl méret) használatosak a rendszerkonfiguráció részletek azonosításához.
 - Legutóbbi és beállítási naplók (közepes naplófájl méret) tartalmazza a futtatás idő naplókat, valamint az eszköz kalibrációkat és teljesítmény naplókat. Ezek használatosak a teljesítmény vagy a beállítási problémák diagnosztizálásához.
 - Minden napló (legnagyobb naplófájl méret) rögzíti az összes elérhető vezérlőegység naplót, beleértve a futtatási idő naplókat és a legújabb és beállítási naplókat. Ezek a naplók használatosak az alkalmazások és a vezérlőegység hardver váratlan leállásainak diagnosztizálására.

John Deere Operations Center



PC21844—UN—16NOV15
John Deere Operations Center

A Műveletközpont automatikusan átviheti az adatokat a kijelzők és a John Deere Műveletközpont között. Az adatok cellás jellel kerülnek továbbításra a moduláris telematikai átjárón (MTG) vagy vezeték nélküli internetkapcsolat segítségével.

MEGJEGYZÉS: A John Deere Operations Center egy aktív John Deere Modular Telematics Gatewayt beépített Wi-Fi-t internetkapcsolattal (csak 4640), vagy egy vezeték nélküli USB-adaptert igényel internethozzáféréssel.

Automatikus importálás

Az automatikus importálás nem importálja automatikusan az adatokat, miközben egy importálási, exportálási vagy törlési folyamat aktív.

Ha a gyújtás levételével az automatikus importálás megállításra kerül, az a kijelző újraindulása után automatikusan folytatódik.

Adatszinkronizálás beállítása

Az adatok a John Deere Operations Center segítségével kerülnek elküldésre és fogadásra, amikor a John Deere Modular Telematics Gateway mobiltelefonos jellel vagy internet hozzáféréssel rendelkezik, beépített Wi-Fi internet hozzáféréssel rendelkezik (csak 4640), vagy a vezeték nélküli USB adapter rendelkezik internet hozzáféréssel.

Amikor a John Deere Műveletközpont vagy egy csatlakoztatott kijelző van használatban az aktív beállítási adatok létrehozásához és törléséhez, a módosítások szinkronizálva vannak a John Deere Műveletközponttal és az összes csatlakoztatott kijelzővel a szervezeten belül. A kijelzőről törölt elemek archiválásra kerülnek a John Deere Műveletközpontban, és a John Deere Műveletközpontban archivált elemek törlődnek a kijelzőkön.

MEGJEGYZÉS: Ha az Adatszinkronizálás beállítása engedélyezve van, a következő adatelemek nem törölhetők a kijelzőről:

- *Ügyfél, gazdaság és táblainformációk*
- *Határvonalak*
- *Navigációs nyomvonalak*
- *Zászlók*
- *Termékek*
- *Tartálykeverékek*
- *Kezelők*
- *Munkaeszközök*

Ha törölni szeretne egy elemet a kijelzőről, tiltsa le az Adatszinkronizálás beállítása opciót a kezelőközpontban.

Ha nincs elérhető internetkapcsolat, a helyileg végrehajtott módosítások a kijelzőn tárolódnak és szinkronizálásra kerülnek, amikor internetkapcsolat jön létre.

Adatszinkronizálás – Munka adatok

MEGJEGYZÉS: A John Deere Operations Center oldalon válassza ki a Szinkronizálás az John Deere Operations Centerrel engedélyezése jelölőnégyzetet az adatok 30 másodpercenkénti elküldéséhez a John Deere Operations Centernek.

Az adatok elküldésre kerülnek a John Deere Operations Center-nek, amikor a John Deere Modular Telematics Gateway mobiltelefonos jellel vagy Internet hozzáféréssel rendelkezik, a beépített Wi-Fi rendelkezik internet hozzáféréssel (csak 4640), vagy a vezeték nélküli USB adapter rendelkezik internet hozzáféréssel. Ha nem áll rendelkezésre kapcsolat, a munkaadatok a kijelzőn tárolódnak. Az adatok a kapcsolat visszaállításakor kerülnek elküldésre.

A munkaadatok a Táblaelemzőbe és a fájlok a John Deere Operations Centerbe kerülnek feltöltésre.

Munkaadatok kioldói

Bár a munkaadatok 30 másodpercenként automatikusan elküldésre kerülnek a kijelzőről a John Deere Műveletközpontba, a fájlok nem tekinthetők meg a Műveletközpontban, amíg ezen kioldók egyike nem aktiválódik:

- Új munka indul, vagy az ügyfél, a gazdaság, vagy a tábla módosul.
- 30 percnél hosszabb ideje rossz a mobilkommunikáció vagy az internet elérés a kijelző és a John Deere Műveletközpont között.
- Kapcsolja ki a gyújtást, majd kapcsolja be a gyújtást 30 percen belül.
- Kapcsolja ki a gyújtást 30 percnél hosszabb ideig.

Adatok importálása



PC20405—UN—30APR15

Adatok importálása

Importálási mód kiválasztása:

- Importálás USB-meghajtóról – Válassza ki az importálandó adatokat tartalmazó mappákat az USB-meghajtón.
- Fogadott fájlok importálása – Importálja a beállítás-és előírásfájlokat a John Deere Műveletközpontból.

A fájloknak a John Deere Műveletközpontból történő importálásához egy moduláris telematikai átjáró (MTG) szükséges.

MEGJEGYZÉS: A tervezett munkafájlokat tartalmazó beállítási fájlok automatikusan lesznek importálva, amikor megérkeznek a John Deere Operations Centerből, amikor az Automatikus importálás engedélyezve van.

A beállítás fájlok és előírások kijelzőre való importálása után használja a Munka beállítás lehetőséget a fájlok alkalmazásához. Nézze meg a súgó fájlokat a John Deere Műveletközpontban arról, hogyan hozhat létre és küldhet beállítás fájlokat a 4. generációs kijelzőre.

Kompatibilitás

Az adatok átvihetők egy másik G5 kijelzőről, 4. generációs kijelzőről, kompatibilis asztali szoftverről vagy a John Deere Operations Centerből az Aktuális rendszerek formátumban. A 25.3-as és újabb szoftverek nem tudják importálni vagy exportálni a korábbi Öröklött rendszerek formátumú fájlokat.

- Aktuális rendszerek kijelzői (G5, G5e, G5Plus, 4600 V2, 4200 V2, 4640, 4240)
- Öröklött rendszer kijelzői (4600 V1, 4200 V1, 4100, 2630)

A John Deere Operations Center nem támogatja a futtatás oldalak megtekintését, küldését és fogadását. Ha egy beállításfájl csak futtatás oldalakat tartalmaz, a fájl érvénytelenként jelenik meg a John Deere Műveletközpontban. Ha egy beállításfájl irányítási vonalakat vagy határokkal együtt futtatási oldalakat is tartalmaz, a beállításfájl megfelelően betöltődik, de a futtatási oldalak nem tekinthetők meg.

A 25.3 szoftverfrissítés után az Apex vagy egy GreenStar 3 2630 kijelző beállításfájljai nem importálhatók közvetlenül a 4. generációs vagy G5 kijelzőre. Az ilyen eszközökről származó fájlok importálásához először fel kell tölteni azokat a John Deere Operations Centerbe, és létre kell hozni egy 4. generációs/G5 formátumú beállítási fájlt.

Az importált tábláknak tartalmazniuk kell egy külső határt belső határ importáláskor. Egy belső határ nem hozható létre vagy nem importálható a kijelzőben anélkül, hogy egy külső határt hoznának létre vagy importálnának először.

MEGJEGYZÉS: Ahhoz, hogy egy másik kijelzőről sikeresen importálhasson teljes munkagép profilokat, győződjön meg arról, hogy a forráskijelző 25.3 vagy újabb szoftverrel működik.

Adatütköztetések

Szükség esetén módosulnak az importált ügyfél, gazdaság és tábla nevek. Például, az "1. tábla" átnevezésre kerül "1. (1) tábla" névre, ha már van azonos nevű tábla.

Ha a táblákról a 20 karaktert meghaladó nevű munkaadatok kerültek exportálásra a John Deere Műveletközpontba, a nevek megfelelően jelennek meg. Az adatoknak a kijelzőre történő importálásakor a tábla neve rövidítésre kerül. Az adatok a táblához eredetileg a kijelzőről exportált adatokként észleltek.

Ha az irányítási nyomvonalak ugyanazon táblán

ugyanazzal a követési rendszerrel lettek rögzítve, a kijelző kezeli a következő problémákat.

Különböző név, ugyanazon nyomvonal

- Ha a nyomvonalak ugyanazok, akkor a kijelzőn a nyomvezető vonal neve az USB-eszközön levő vonal neve lesz.

Ugyanazon név, eltérő nyomvonal

- Ha két különböző nyomvonal van ugyanazzal a névvel, az USB-eszközön lévő nyomvonal átnevezésre kerül importáláskor. Például a "Nyomvonal1" átnevezése "Nyomvonal1 (1)-re."

MEGJEGYZÉS: Egy fájl importálása több okból is sikertelen lehet. A sikertelen importálásokkal kapcsolatos további segítséghez lásd a Képernyő súgót.

Lásd a kijelző által megadott hiba körülményeket, ha valamelyik fájl importálása sikertelen.

Előírások

Az előírások importálásához az alakfájlt egy Rx nevű mappába kell elhelyezni az USB-meghajtó gyökérkönyvtárában.

Adatok exportálása



PC20406—UN—30APR15

Adatok exportálása

MEGJEGYZÉS: Amikor egy USB-meghajtó segítségével munkaadatokat exportál, használjon egy másik eszközt minden kijelzőhöz. Az exportált munkaadatokat nem kerülnek egy egyéni profil mappába.

A beállítási adatok a JD4600 mappába kerülnek, és a munkaadatokat a JD Data mappába kerülnek az USB-meghajtó gyökérkönyvtárában.

Válassza ki az exportálási módszert a kívánt adattípusok átviteléhez.

- Válassza ki az Összes adat exportálása lehetőséget az összes munkaadat, irányítási vonalak és üzemi oldalak gyors átviteléhez az alapértelmezett beállítások használatával.
- Válassza ki a Diagnosztika adatok lehetőséget a képernyőfelvételek és a hibanapló fájlok átviteléhez.

Adatok exportálása az Öröklött rendszer kijelzőivel való használathoz (4600V1, 4200V1, 4100, GreenStar 3 2630)

A 4. generációs kijelzőkből exportált beállítási adatok

struktúrája nem felel meg automatikusan az Öröklött rendszer kijelzők általi felhasználás követelményeinek. A 4. generációs kijelző adatok exportálása előtt:

1. Adatok exportálása USB-meghajtóra vagy vezeték nélküli módon a John Deere Operations Centerbe.
2. A John Deere Operations Centerben található Beállítási fájl létrehozó segítségével hozzon létre egy beállítási fájlt az Öröklött rendszerek fájl típusban, és exportálja a fájlt egy USB-meghajtóra.
3. Importálja az újonnan létrehozott Öröklött rendszerek beállítási fájlt az USB-meghajtóról a kívánt Öröklött rendszerek kijelző(k)re.

Adattörlés



PC20407—UN—30APR15

Adattörlés

Az adatok törlése eltávolítja a kiválasztott adattípusokat a kijelzőről.

- Válassza az Egyéni törlés lehetőséget a munkaadatokat, az irányítási vonalak és üzemi oldalak törléséhez.
- Válassza a Diagnosztikai adatok törlése lehetőséget a képernyőfelvételek és a hibanapló fájlok törléséhez.

ZID XK1X, 1749805202543-35-02JUL25

USB-meghajtó

John Deere kijelzők követelményei

- USB-formátum – FAT32 vagy NTFS formátum.

MEGJEGYZÉS: Az NTFS formátum nem használható a rendszer helyreállítására.

- Kapacitás – a javasolt kapacitás 32–64 GB. A maximális támogatott kapacitás 512 GB.
- Csatlakoztathatóság – USB 2.0 vagy USB 3.0
- Maximális méretek – 9,2 mm (3/8 in) vastagság és 21,7 mm (7/8 in) szélesség.

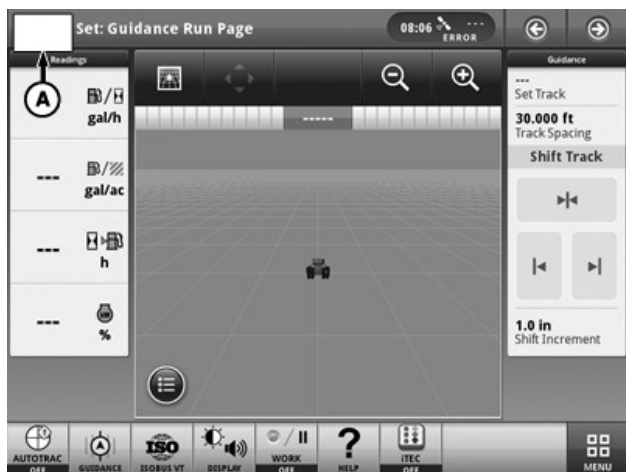
Legjobb gyakorlat

- Az USB-meghajtó behelyezése után várjon 10 másodpercet. A nagy USB-meghajtók felismerése időt igényel.
- Használjon 16 GB-os vagy nagyobb USB meghajtót, hogy több biztonsági mentést tárolhasson.
- Törölje az USB-meghajtóról az összes olyan adatot, ami nem kapcsolódik a John Deere kijelzőkhöz.

Jelölje be a Kijelzőhardver fület a Diagnosztikai központ alkalmazásban annak meghatározására, hogy a kijelző észleli-e az USB-meghajtót.

ch177nn,1728987473948-35-15OCT24

A képernyő pillanatképek rögzítése



PC17263—UN—15JUL13

A—Képernyőfelvételek terület

Válassza ki a képernyő bal felső sarkában kiemelt területet. Nyomja le és tartsa lenyomva, amíg a képernyő villog és a képernyő fényképező exponálási hangot nem ad.

Helyezzen be egy USB-meghajtót és válassza az Adatok exportálását a képernyő pillanatképek átviteléhez a meghajtóra.

DX,PC,FILE,SCREENSHOT-35-22DEC15

Diagnosztikai központ



Diagnosztikai központ

PC28791—UN—29AUG22

A Diagnosztikai központ fejlett diagnosztikai teszt készleteket biztosít a kijelzőhöz csatlakoztatott rendszerekhez. Válassza ki a fűlek valamelyikét a további információkhoz.

Rendszerdiagnosztika

- A gép, munkaeszköz és a kijelző alkalmazások diagnosztikai információinak megtekintése.

Gép üzenetek

- Gépüzenetek és információk megtekintése.

Vezérlő diagnosztika

- Elérheti a diagnosztikai címeket, a diagnosztikai hibakódokat és az összes csatlakoztatott eszközre vonatkozó specifikus információkat.

Diagnosztikai hibakódok

- Megjeleníti az összes aktív vagy eltárolt diagnosztikai hibakódot.

CAN adatcsatorna információ

- Megjeleníti a diagnosztikai információkat az egyes CAN adatcsatornákról.

CCD adatcsatorna információ

- Megjeleníti a diagnosztikai információkat az egyes CCD adatcsatornákról.

Hálózat

- A JDLINK modem diagnosztikai leolvasásainak megtekintése.

Megosztás

- Megtekintheti az alkalmazás és az adatátvitel diagnosztikai információinak megosztását.

Ethernet Bus információ

- Az Ethernet-hálózaton lévő összes eszközzel kapcsolatos diagnosztikai csatlakozási problémák megtekintése.

Navigálás a diagnosztikai központhoz

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza ki a Rendszer lapot.
3. Válassza ki a Diagnosztikai központ alkalmazást.

ch177nn,1685617878029-35-01JUN23

Rendszerdiagnosztika

A gép, munkaeszköz és a kijelző alkalmazások diagnosztikai információinak megtekintése.

A következő információk érhetőek el a Rendszer diagnosztikában:

Kijelző hardver

Megjeleníti a diagnosztikai értékeket a processzorról, a monitorról és a kijelzőről.

AutoTrac állapot

Az AutoTrac teljesítményre ható diagnosztikai értékek megjelenítése.

Írányítórendszer diagnosztika varázsló

Gyakori AutoTrac problémák hibakeresése AT2 kompatibilis gépeken.

Géprendszerek kiválasztása

Válassza ki a gép rendszert a rendszer részleteinek megtekintéséhez. A legtöbb rendszer a következő információkat biztosítja:

Általános lap

Az Általános lap jelzi, hogy a rendszer rendelkezik-e érvényes kalibrációs adatokkal, és más rendszerállapot adatok közzétételére is használatos.

Kapcsoló értékek fül

A kapcsoló értékek fül mutatja az érzékelt kapcsolók állapotát, melyet a rendszer a gép funkcióinak vezérlésére használ.

Érzékelő értékek fül

Az Érzékelő értékek fül jelzi azokat az értékeket, amelyeket az érzékelt szenzorok jeleznek, és a rendszer bemeneti adatokként használ.

Kimeneti értékek fül

A kimeneti értékek fül mutatja a kiválasztott rendszer kimenetek kivezérelt és aktuális kimeneti értékeit.

ch177nn,1740728373324-35-28FEB25

Vezérlő diagnosztika

A diagnosztikai vezérlőegység a következő adatokat jeleníti meg a CAN-buszhoz csatlakoztatott vezérlőegységekről.

Eszköz

- A listában lévő eszközöket az Eszközazonosító, a CAN cím és a CAN hálózati hely azonosítja.

Kódok

- A kód megmutatja, ha az eszköznek van diagnosztikai hibakódja.

Üzenet számláló

- Az üzenetszámláló a vezérlőegységtől kapott CAN-üzenetek számát mutatja. Az oldal alján található nulla gomb segítségével állítsa vissza az összes eszköz üzenetszámlálóját.

Megjelenítés és rendezés

Válassza a **Nézet módja** melletti gombot a vezérlőegységek megjelenítési módjának módosításához. A lehetséges nézetek:

Összes eszköz

- A kijelzőre csatlakoztatott valamennyi vezérlőegység látható.

Ethernet adatcsatorna eszközök

- Csak hozzárendelt Ethernet csatlakozással rendelkező vezérlőegységek láthatók.

Munkagép adatcsatorna eszközök

- Csak a munkaeszköz CAN-buszának vezérlőegységei jelennek meg.

Gép adatcsatorna eszközök

- Csak a gép CAN-buszának vezérlőegységei jelennek meg.

Válassza ki a **Rendezés** melletti gombot a lista ezen szűrők szerinti rendezéséhez:

Eszköz

- A lista rendezése eszközazonosító szerint.

Megjelenő kódok

- A lista rendezése aszerint, hogy mely eszközöknek van diagnosztikai hibakódjuk.

AL70325,0000605-35-12NOV20

Diagnosztikai információ

Válasszon ki egy vezérlőegységet a listából részletesebb tájékoztatáshoz.

MEGJEGYZÉS: A kijelző diagnosztikai módba van állítva, ha egy vezérlőegység ki van választva. A diagnosztikai mód megszűnik, amikor a vezérlőegység oldal zárva van.

A vezérlőegység típusától függően diagnosztikai információ jelenik meg a diagnosztikai címek fölben vagy az értékek lapon.

Diagnosztikai címek

FONTOS: A beállítások megváltoztatása a diagnosztikai címekben sérülést okozhat a gép vagy a munkaeszköz-vezérlőben. Kövesse az utasításokat, és legyen különösen figyelmes a címek értékeinek megváltoztatásánál.

A vezérlőegységen vannak olyan címek, melyek különböző beállítások értékeit tárolják. Minden címet egy címszám és egy típus azonosít. Az adatcímek (például szoftververzió információ) csak megtekinthetők, miközben a Bementi címek (például kalibrációs beállítások) szerkeszthetők.

Értékek

FONTOS: A beállítások megváltoztatása az Értékeknél tönkretelheti a gépet vagy a munkaeszköz vezérlőegységet. Kövesse az utasításokat és legyen óvatos a cím értékek módosításakor.

A vezérlőegységen vannak olyan értékek, melyek különböző beállítások értékeit tárolják. Minden értéket egy szám és név azonosít. Válasszon egy értéket az érték részletek felugró ablak megjelenítéséhez. Ha az érték szerkeszthető, az érték mező fehér. Ha az érték csak olvasható, az érték mező ki van szürkítve.

Diagnosztikai hibakódok

A kiválasztott vezérlőegység aktuális és elmentett kódjai láthatók. Válassza ki a kódot a listából a kód részleteinek megtekintéséhez.

Vezérlőegység információ

A Vezérlőegység információ kijelzi a részletes specifikációt és az azonosítási információt a vezérlőegységről. Ez az információ hasznos az ISOBUS diagnosztizálásához.

AL70325,0000505-35-26OCT18

A Diagnosztikai központ elrejtése



PC15331—UN—08JUL13

A Diagnosztikai központ elrejtése

A kijelző diagnosztikai módba vált, amint a vezérlőt

kiválasztotta. Válassza a diagnosztikai központ elrejtését az alkalmazás minimalizálása és a főoldalra visszatérés érdekében.

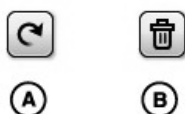
Az elrejtés gomb hasznos a kijelző más területeire történő belépéshez a kalibrációs eljárás során. A diagnosztikai oldalra történő visszatéréshez válassza a Diagnosztikai központ alkalmazást a menüből.

MEGJEGYZÉS: A kijelző Diagnosztikai módban hagyása nem ajánlott, mert negatív hatással lehet a teljesítményre.

Lépjen ki a diagnosztikai módból a vezérlő oldal bezárásával.

DX,PC,DIAG,HIDE-35-22DEC15

Diagnosztikai hibakódok



PC28792—UN—29AUG22

A—Frissítés gomb
B—Kódtörölés gomb

A diagnosztikai hibakód fül kijelzi az összes aktuális és tárolt kódot, ami előfordult a rendszerben.

Válassza a Frissítés gombot (A) a törléshez, majd töltsse le a kódokat.

Válassza a Kódtörölés gombot (B) a kijelzőn lévő kódok eltávolításához.

Megjelenítés és rendezés



Kódtípusok

PC28793—UN—29AUG22

A—Stop riasztás
B—Szerviz riasztás
C—Tájékoztató riasztás

Válassza a **Megtekintés** melletti gombot a kijelzett kódok elérési útjának megváltoztatásához. A lehetséges nézetek:

Kód

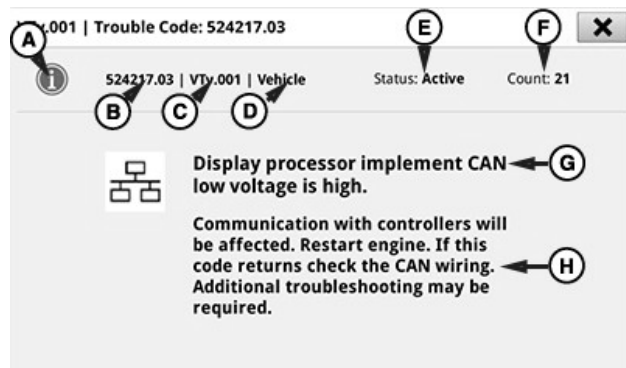
- A "Kód" nézet kilistáz minden kódot a kijelzőre. Kódtípus (A-C), részletek, állapot és számláló kijelezve. Válassza ki a kódot a listából a kód részleteinek megtekintéséhez.

Eszköz

- Az "Eszköz" nézet kilistáz minden vezérlőt a CAN

Bus-on. Az Eszközzazonosító, a CAN hálózat és az eszköz esetleges kódjai mind láthatók. Válasszon egy vezérlőt a listából az eszközkódok megtekintéséhez.

Kód részletes adatai



PC28827—UN—29SEP22

Kód részletes adatai

A—Diagnosztikai hibakód típusa
B—Diagnosztikai hibakód száma
C—Eszközzazonosító
D—CAN adatcsatorna hálózata
E—Kódállapot
F—Számláló
G—Diagnosztikai hibakód leírása
H—Diagnosztikai hibakód leírása

Válasszon egy diagnosztikai hibakódot a kód részleteinek megtekintéséhez.

ct47125,1664233025259-35-09MAY23

CAN-busz információ

A CAN Bus információ fül kijelzi a kommunikáció állapotát a CAN Bus-on lévő vezérlők között. A jármű CAN adatcsatorna köti össze a vezérlőket, mint például a motor, a hidraulika és a hajtómű vezérlőit. A munkagép CAN adatcsatorna köti össze az olyan vezérlőket, mint a StarFire vevő, a második ISOBUS kijelző és az ISOBUS munkagépek.



PC28794—UN—29AUG22

A—Zöld visszajelző, normál tartomány
B—Sárga visszajelző, tartományon kívül

Egyes értékek megjelenítenek egy zöld színű pont visszajelzést vagy egy sárga visszajelzést felkiáltójellel. A gép és a munkaeszköz konfigurációjától függően sárgára lehet számítani.

- Zöld visszajelzés (A) — Az érték a normál tartományon belül.

- Sárga visszajelző (B) — az érték a normál tartományon kívül van.

ch177nn,1685617902538-35-01JUN23

CCD adatcsatorna információ

A CCD Bus információ fül a kommunikáció állapotát mutatja a CCD Bus-on lévő vezérlőegység között. A gép CCD adatcsatorna összeköti a vezérlőegységeket, úgymint a motor, hidraulika, és hajtómű.



PC28794—UN—29AUG22

A—Zöld visszajelző, normál tartomány
B—Sárga visszajelző, tartományon kívül

Egyes értékek megjelenítenek egy zöld színű pont visszajelzést vagy egy sárga visszajelzést felkiáltójellel. A gép és a munkaeszköz konfigurációjától függően sárgára lehet számítani.

- Zöld visszajelzés (A) — Az érték a normál tartományon belül.
- Sárga visszajelzés (B) — Az érték a normál tartományon kívül van.

AL70325,0000575-35-27SEP22

CAN adatcsatorna értékek

Hálózat állapot

Aktív

- A rendszer az elvártnak megfelelően működik. A kijelzéshez legalább egy vezérlőnek csatlakoznia és kommunikálni kell a CAN Bus-on.

Inaktív

- A kijelző nem kommunikál egyetlen vezérlővel sem a CAN Bus-on. Ha a kijelző az egyetlen vezérlő a CAN Bus-on, az összes üzenetszám növekszik, de a hálózati állapot inaktív.

Összes üzenet száma

Az összes üzenetszám a küldött üzenetek száma a CAN Bus-on. Amikor a gép jár, ez az érték nő, mivel állandóan van üzenetküldés a CAN Bus-on.

CAN magas és CAN alacsony feszültség

A csúcspontfeszültség az a legmagasabb átlagos feszültség, mely az utolsó hideg rendszerindítás óta keletkezett. A feszültségmérés másodpercenként van átlagolva. A CAN magas és CAN alacsony feszültségek csúcserképei normálisan 1,8 és 3,3 volt között vannak.

MEGJEGYZÉS: Hidegindítás akkor történik, ha a kijelző 24 órán át volt kikapcsolva vagy a nem kapcsolt feszültség le lett választva a kijelzőről.

Adatcsatorna használata

A CAN Bus információi üzenetekben kerülnek továbbításra a vezérlők között. A John Deere munkaeszköz CAN Bus 250 kbd adatátviteli sebességen fut, ami azt jelenti, hogy a feszültséget 256,000-szer kapcsolhatja be másodpercenként az üzenetek továbbításához. Ez egy 100%-os adatcsatorna használat.

Ha egy vezérlő, például egy munkaeszköz, nem az elvárt módon fut, a 45 százalékos vagy magasabb adatcsatorna használata lehet a probléma oka. Néhány eszköz nem küld és nem fogad minden szükséges üzenetet a magas CAN Bus terhelés miatt.

MEGJEGYZÉS: Néhány ISOBUS munkaeszköz nem működik 25 százalékos vagy magasabb CAN adatcsatorna terhelés alatt.

A működő StarFire vevő körülbelül 5–7 %-os adatcsatorna-terhelést eredményez.

A munkagépek vagy a GPS vevők lekapcsolása csökkentheti a CAN adatcsatorna használatot.

Bitsebesség

Az adatátviteli sebesség azt jelzi, hogy milyen gyorsan működik a CAN Bus. Az ISOBUS és a John Deere munkaeszköz Bus 250 kbd adatátviteli sebességen fut. Bármely vezérlőnek, ami ehhez a rendszerhez kapcsolódik, feltétlenül 250 kbd sebességen kell futnia, máskülönben nem fog megfelelően dolgozni.

CAN Bus állapot és hibaszámláló

Négy CAN Bus állapot lehetséges:

- Aktív – A CAN Bus hibamentesen fut.
- Passzív – Passzív hibák jelentkeztek.
- Warn – Bus figyelmeztető hibák keletkeztek.
- Off – Bus Off hibák keletkeztek.

Ha ezen hibák egyike előfordul, a kijelző feljegyezi az előfordulások számát.

Passzív hibaszám

- Ha az érték magasabb nullánál, egy vezérlő a CAN Bus-on nem fogad minden üzenetet. Fontos információ veszhet el. Ez leginkább magas CAN Bus használat miatt lehet.

Adatcsatorna-figyelmeztetés száma

- Ha az érték magasabb nullánál, egy vezérlőnek a CAN Bus-on problémái vannak.

Adatcsatorna Ki száma

- Ha az érték magasabb nullánál, egy vezérlőnek a CAN Bus-on problémái vannak. Bizonyos számú üzenetet kihagyott és többé nem kap üzeneteket. Fontos információ veszett el. Ez leginkább magas CAN Bus használatnál összefüggésben merülhet fel.

Túlcsordulás hibaszáma

- A túlcsordulási hibaszám jelzi azokat az alkalmazásokat vagy vezérlőket a CAN Bus-on, amelyek gyorsabban fogadják az üzeneteket, mint ahogyan fel tudják azokat dolgozni. Ez üzenetek elvesztését vagy a rendszer hibás működését eredményezi. Ez leginkább magas CAN Bus használatnál összefüggésben merülhet fel.

ch177nn,1685617918357-35-01JUN23

- *Sebesség* – A csatlakoztatott Ethernet hálózat sebessége.
- *Csatlakoztatott eszköz számláló* – Azon IP-címmel rendelkező eszközök száma, amelyeket a kijelző a hálózaton lát.
- *Lecsatlakoztatások* – A kijelző bekapcsolása óta végbement lekapcsolódások száma.

AL70325,0000603-35-12NOV20

Hálózat

A Hálózat lap diagnosztikai értékeket jelenít meg a JDLink modemhez, a hálózati kapcsolathoz, és az ügyfél tulajdonában lévő SIM-kártyához.

A JDLink modem az egyik olyan fő alkotóelem, amely lehetővé teszi a John Deere telematikai megoldások működését, mint pl. a JDLink, a távoli Service ADVISOR és a John Deere távoli kijelző hozzáférés (RDA).

A JDLink modem firmware-t, celluláris modemet és SIM-eszközt tartalmaz. Adatokat és üzeneteket küld és fogad mobilhálózatokon keresztül.

A távoli kijelző-hozzáférés folyamatos cellás kapcsolatot igényel a működéséhez. A JDLink esetében nem szükséges folyamatos mobilkapcsolat, mivel a JDLink modem 1000 órányi adat tárolására képes.

ch177nn,1685617932516-35-01JUN23

Ethernet Bus információ

Az Ethernet adatcsatorna információ az összes eszközzel kapcsolatos diagnosztikai csatlakozási problémákat jeleníti meg.

Ethernet adatcsatorna információ által megjelenített elemek:

- *Ethernet kapcsolat állapota* – Megjeleníti, ha a hálózat fel vagy le van kapcsolva.
- *Internetcím* – Megjeleníti a kijelző által használt hozzárendelt vagy statikus IP-címet.
- *Átvitt csomagok* – A kijelző bekapcsolása óta átvitt csomagok száma.
- *Fogadott csomagok* – A kijelző bekapcsolása óta fogadott csomagok száma.
- *Csomaghiba* – A kijelző bekapcsolása óta fogadott sérült vagy hibásan formázott csomagok száma.
- *Csomagvesztés* – A célhely elérése előtt elvesztett csomagok száma.

Karbantartás és kalibráció

Karbantartás és kalibrációk



PC28795—UN—29AUG22

Karbantartás és kalibrálások

A Karbantartás és kalibrálások alkalmazás lehetővé teszi a kezelőnek a karbantartási intervallumok beállítását és a kalibrációk elvégzését a gép egyes részein.

Navigálás a Karbantartás és kalibrálásokhoz

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza ki a Traktor beállítások fület.
3. Válassza ki a Karbantartás és kalibrációk alkalmazást.

ct47125,1664234209291-35-27SEP22

Karbantartó ellenőrzések

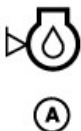
MEGJEGYZÉS: A Szerviz ellenőrzések elérhetősége a vásárlási feltételektől függ.

A szerviz ellenőrzéseket a gépet sík területre leállítva, leállított motorral végezze el. A pontos értékek eléréséhez várjon legalább 40 percet a motor leállítása után, a folyadékszintek ellenőrzése előtt.

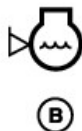
Egy visszajelző jelzi a gép szerviz ellenőrzési pontjainak állapotát.

- Zöld fény - normál szint
- Piros fény - magas szint vagy alacsony szint

A következő ellenőrzési pontok állnak rendelkezésre:



(A)



(B)

PC17385—UN—15MAY14

A—Motorolaj szint

B—Motor hűtőfolyadék szint

- Motorolajszint (A)
- Motor hűtőfolyadék szint (B)

DX,PC,MAINT,SERVCHECK-35-07APR17

mikor kell az időszakos karbantartást elvégezni a gépen.

Válassza ki a Karbantartási periódus hozzáadása gombot egy új karbantartási periódus létrehozásához. Korlátlan számú karbantartási periódus adható hozzá.

Ha egy karbantartási periódust létrehoz, hozzáadódik a listához és kijelzésre kerül névvel, eltelt idővel és az intervallum méretével.

- A kezelő választja a nevet az adott karbantartási periódus azonosításához.
- Az eltelt rész mutatja az üzemórák számát az utolsó szerviz intervallum visszaállítása óta.
- Az intervallum az egyes karbantartások közötti üzemórák száma.

Az intervallumok a legrövidebb időn belül esedékestől a legkésőbb esedékes irányába vannak rendezve. Ezután név szerint, abc-sorrendben vannak rendezve, ahol a számoknak elsőbbsége van.

A karbantartási periódus esedékessége előtt húsz üzemórával a rendszer informálja a kezelőt, hogy a gépet hamarosan szervizelni kell. Ha az üzenetet jóváhagyta, a rendszer minden indításnál informálja a kezelőt az elkövetkező karbantartásról, amíg a szerviz intervallumot vissza nem állítja.

DX,PC,MAINT,SERVINTERVAL-35-23DEC15

Kalibrációk

Használja ezt az alkalmazást a kerékcúszás kalibráció és a radar kalibráció elvégzéséhez.

Radar kalibráció



Radar kalibráció

PC23946—UN—22MAR17

A radar eszköz kalibrálása akkor szükséges, amikor először szerelik fel a gépre, vagy ha eltérés van a radarsebesség és a tényleges haladási sebesség között kemény útfelületen történő, rakomány nélküli üzemeltetés esetén.

MEGJEGYZÉS: Szeles körülmények között a mozgó elemek, mint például a levelek, a por vagy a kövek, pontatlan radarsebességet okozhatnak.

Kerékcúszás kalibráció

Karbantartási periódusok

A karbantartási periódusok emlékeztetők arról, hogy



PC23947—UN—22MAR17

Kerékcúszás kalibráció

Kalibrálja be a kerékcúszást, ha eltérés van a radarsebesség és a keréksebesség között, amikor rakomány nélkül kemény útfelületen üzemelteti a gépet. További információért lásd a Gépfigyelő címszót.

A kalibrációt terheletlen gépnél, kemény, száraz, tiszta és sima felszínen vezetve végezze el.

MEGJEGYZÉS: A kerékcúszás kalibráció csak akkor érhető el, ha a radar eszköz csatlakoztatva és kalibrálva van.

A kerékcúszás kalibrációjának elvégzése előtt bizonyosodjon meg arról, hogy a radarsebesség pontos.

DX,PC,MAINT,CAL-35-07APR17

ISOBUS VT

ISOBUS VT



ISOBUS VT

PC28796—UN—29AUG22

Ez a John Deere kijelző támogatja az ISO 11783 szerinti, a Mezőgazdasági Ágazati Elektronika Alapítvány (AEF) által jóváhagyott ISOBUS kompatibilis vezérlőegységeket. Ezek a vezérlőegységek megtekinthetők és működtethetők az ISOBUS virtuális terminál (VT) segítségével. Ha egy kiegészítő monitor van csatlakoztatva, egy második VT megtekinthető és működtethető.

Egy ISOBUS vezérlőegység csatlakoztatásakor a felhasználói felület grafikus fájljai betöltődnek az ISOBUS VT-be. Ezután a kezelő az ISOBUS VT navigálásra és az ISOBUS vezérlőegység összes elérhető funkciójának működtetésére használhatja.

Navigálás az ISOBUS VT-hez

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki az ISOBUS VT alkalmazást.

Csatlakoztatott ISOBUS munkagépek és vezérlőegységek

A 4. generációs kijelző egyszerre különböző ISOBUS vezérlőegységeket tud betölteni és velük kommunikálni. A menü gomb kiválasztása után az összes csatlakoztatott ISOBUS vezérlőegység megjelenik.

Válassza ki a kívánt ISOBUS vezérlőegységet és nyomja meg az OK gombot a kezelői felület megtekintéséhez.

Hibakeresés

Ha az ISOBUS vezérlőegység kezelőfelülete nem megfelelően jelenik meg:

- Tekintse meg az ISOBUS vezérlőegységet az Állapotközpontban, és kövesse az állapotnál látható hibaelhárítási lépéseket. További részletekért lásd az ISOBUS vezérlőegységeket a Diagnosztikai központban alkalmazásban.

Ha a kezelőfelület továbbra sem jelenik meg megfelelően:

1. Lépjen be az ISOBUS VT alkalmazás felső részén található beállításokba.
2. Válassza ki az ISOBUS VT megtisztítása opciót a további beállításoknál az ISOBUS vezérlőegység kezelőfelülete mentett fájljainak törléséhez.

A kezelőfelület a vezérlőegység legközelebbi csatlakoztatásakor újraindul.

Üzemi oldal modul

Az ISOBUS VT modulok hozzáadhatók egy futtatás laphoz az Elrendezés kezelő alkalmazás segítségével.

A modulok a munkagép vezérlőegységről töltődnek le és csak addig elérhetőek, amíg a vezérlőegység csatlakoztatva van. A modulok típusa a vezérlőegység gyártójától függően érhető el. Ez a kijelző képes megjeleníteni az ISOBUS VT 4-es verziót.

AL70325,0000634-35-26SEP22

StarFire vevő

StarFire GPS műholdvevő



PC28798—UN—29AUG22

StarFire GPS műholdvevő

A StarFire GPS műholdvevő egyetlen vevőn keresztül fogja a globális helyzetmeghatározást és a differenciál korrekciós jelet.

MEGJEGYZÉS: A TCM a StarFire 7000/7500 Integrált vevőben gyárilag kalibrálva van. Ha egy táblakalibrálást kell végeznie, lásd a StarFire 7000/7500 vevő kezelési utasításában a Hibakeresés fejezetet.

Egy billenéskompenzáló modul (TCM) van a vevőbe építve, amely korrigálja a gépdinamika során fellépő olyan hatásokat, mint a ringást és dőlést domboldalban, az egyenetlen terepet vagy a változó talajállapotokat. Pontos TCM kalibráció szükséges a megfelelő működéshez.

A beállítási és kalibrálási utasításokat lásd a StarFire vevő kezelési utasításában.

Speciális TCM kalibráció

A TCM-et akkor kell kalibrálni, amikor a vevőt először telepítik a gépre vagy másik gépre telepítik át. A speciális TCM kalibráció ideiglenes AutoTrac irányítási nyomvonalat generál a gép számára, amelyen a vevő TCM kalibráció idején haladnia kell. A speciális TCM-kalibráció egyszerre több vevő TCM-jét is kalibrálhatja, és pontosabb, mint a régebbi kalibrációs eljárás, és nem szükséges, hogy közben a gép vízszintes talajon legyen.

A speciális TCM kalibráció végrehajtásának módjáról szóló utasításokat lásd a képernyőn megjelenő sugóban.

Követelmények

- A vevő modell egy StarFire 6000 vagy újabb.
- A vevő szoftververziója 4.40N (20-2 szoftvercsomag) vagy újabb.
- A kijelző egy 4. generációs kijelző.
- A kijelzőn a legfrissebb szoftververzió van.
- A kijelző rebdelkezik érvényes AutoTrac aktiválással.

Navigálás a StarFire GPS műholdvevő részhez

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki a StarFire alkalmazást.

StarFire távoli szoftverfrissítések

A Távoli szoftverfrissítések funkció lehetővé teszi a John Deere számára a frissített szoftver távoli telepítését az erőgépre a JDLink modem segítségével. Miután megtörtént a szoftver letöltése az gépre, a kezelőnek kell elindítani a szoftver telepítését.

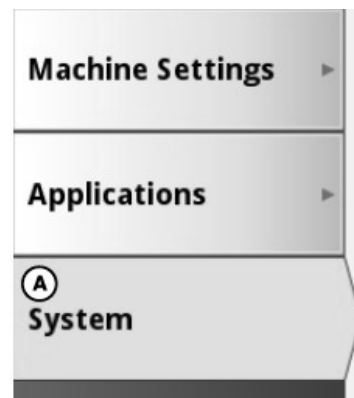
1. Válassza a Menüt.



PC28688—UN—25AUG22

Menü

2. Válassza a Rendszer fület (A).



PC28821—UN—21SEP22

Rendszer lap

A—Rendszer lap

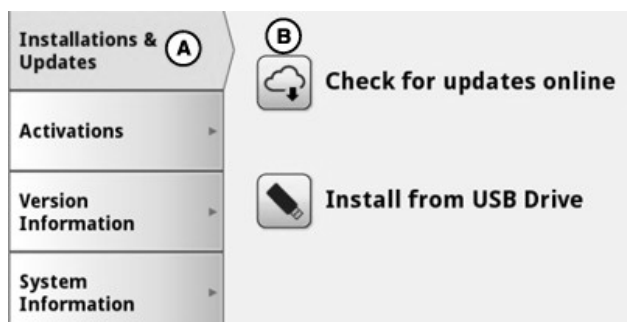
3. Válassza ki a Szoftverkezelőt.



PC28693—UN—25AUG22

Szoftverkezelő

4. A Telepítések és frissítések lapon (A) válassza az Online frissítések keresése lehetőséget (B).



PC28822—UN—21SEP22

*Frissítések online ellenőrzése gomb***A—Telepítés és frissítések lap****B—Ellenőrizze a Frissítések online ellenőrzése gombot**

5. Válassza a Más eszközök frissítéseinek megtekintése (A) lehetőséget, majd nyomja meg a Tovább (B) gombot.



PC28823—UN—08MAY23

*Más eszközök frissítéseinek megtekintése gomb***A—Más eszközök frissítéseinek megtekintése gomb****B—Köv. gomb**

6. Válassza ki a letöltendő szoftvert, és nyomja meg a Telepítés gombot.



PC28824—UN—08MAY23

Telepítés érintőgomb

ch177nn,1663767382508-35-27SEP22

Videó



Videó

PC28800—UN—29AUG22

⚠ VIGYÁZAT: Kerülje a súlyos vagy halálos sérülés veszélyét. Ne bízson a kamerában egy összeütközés elkerüléséhez vagy a közelben tartózkodók észleléséhez. A gép működtetésekor mindig legyen éber és figyeljen a környezetére. Gondosan olvassa el a Rátolatásos balesetek elkerülése című részt a Biztonság fejezetben.

FONTOS: Kerülje el a gép károsodását vagy ütközését. A videó alkalmazás használata előtt határozza meg, hogy a kamera képe vagy a videó alkalmazás tükrözve legyen-e.

MEGJEGYZÉS: Nagy mennyiségű adat feldolgozása során a képek pixelesek lehetnek.

A videó alkalmazással megfigyelhetők a gép körüli területek.

A 4200-as processzor csak egy videobemenetet támogat. A 4600-as processzor maximum két videótovábbítás megjelenítésére képes, és akár négy kamerabemenetet is támogat.

További információért a különböző kijelzőkkel kapcsolatosan nézze meg a Kijelző, bevezetés című fejezetet.

Navigálás a videóhoz

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza a Videó alkalmazást.

Kamerák váltása



Kamera ikon

PC23948—UN—22MAR17

Ha több mint egy kamera van csatlakoztatva, válasszon videobemenetet a különböző kameraszámokat kiválasztva.

Videotükrözés



Videó tükrözés gomb

PC23949—UN—22MAR17

Válassza a Videó tükrözés gombot a visszapillantó tükrözéssel. Ez felcseréli a videokép bal és jobb oldalát.

Kontraszt



Videó kontraszt ikon

PC23950—UN—22MAR17

MEGJEGYZÉS: A kontraszt kezelőszervek nem érhetők el a digitális forrást használó kamerákhoz.

Állítsa be a videó kontrasztot a plusz (+) és mínusz (-) gombokkal. Világosítsa a videót a plusz gombbal, és sötétítse a mínusz gombbal.

ZIDXK1X,1749805629207-35-13JUN25

Videó kioldók

A videokép bizonyos műveletek végrehajtásakor (pl. tolatás, TLT bekapcsolása) jeleníthető meg. Kompatibilis gépfunkciók észlelésekor videó kioldók is elérhetők.

1. Válassza ki a További beállításokat a beállítások konfigurálásához.
2. Válasszon egy indítási pontot.
3. Válasszon kamera bemenetet az adott indításhoz. Ez a kamera kijelzésre kerül, amikor az indítás aktiválva van.

MEGJEGYZÉS: Hogy egy indításnál a kamera ne legyen megjelenítve, válassza a Kamera nincs beállítást.

4. Adja meg a videó kikapcsolási idejének hosszát. Ez alatt az időtartam alatt látható a videó, miután az indítás inaktívvá válik.

AL70325,00005AF-35-08NOV19

Vezeték nélküli beállítások

Vezeték nélküli beállítások



PC28801—UN—29AUG22

Vezeték nélküli beállítások

A vezeték nélküli beállításokkal csatlakozhat egy vezeték nélküli hálózatra, vagy létrehozhat egy vezeték nélküli hálózatot a mobil eszközök gépre történő csatlakoztatásához. A Vezeték nélküli beállítások alkalmazás a JDLINK modemet vagy külső vezeték nélküli internetadaptert használ.

MEGJEGYZÉS: A Vezeték nélküli beállítások oldal funkciói csak akkor érhetőek el a JDLINK modem esetében, ha a modem vagy a John Deere Modular Telematics Gateway "aktív" a Gép CAN-en.

Mobil a géphez



PC24042—UN—05APR17

Mobil a géphez

A Mobil a géphez vezeték nélküli hálózatot hoz létre a JDLINK modem segítségével a vezeték nélküli eszközök a géphez való csatlakoztatásához.

Használja a mobilcsatlakozás a géphez lehetőséget a John Deere Connect Mobile-hoz.

ZIDXK1X,1751349960381-35-01JUL25

Navigálás a Vezeték nélküli beállításokhoz

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza ki a Rendszer lapot.
3. Válassza ki a Vezeték nélküli beállítások alkalmazást.

Lásd a Képernyő súgó utasításait, hogy hogyan hozzon létre kapcsolódást géppel a vezeték nélküli hálózathoz és mobil és gép közötti kapcsolatot.

Gépkapcsolódás vezeték nélküli hálózatokhoz



PC24041—UN—05APR17

Gépkapcsolódás vezeték nélküli hálózatokhoz

MEGJEGYZÉS: Külső vezeték nélküli internetadapter használható a Gép és a vezeték nélküli kapcsolat létrehozásához. A kompatibilis eszközök listájáért forduljon a John Deere kereskedőhöz.

A Gép a vezeték nélkülihez a JDLINK modem segítségével csatlakoztatja a gépet a vezeték nélküli hálózathoz.

Használja a Gép a vezeték nélkülihez lehetőséget a következőkhöz:

- Vezeték nélküli szoftverfrissítések
- Távoli diagnosztika
- Remote Display Access (RDA)
- Online licencek
- Adat szinkron egy személyes hozzáférési pont segítségével

Távoli kijelző hozzáférés

Távoli kijelző-hozzáférés



PC28802—UN—29AUG22

Távoli kijelzőhozzáférés

Remote Display Access (A távoli kijelző hozzáférés, RDA) lehetővé teszi a használatnak, hogy megjelenítsék a működő kijelzőt egy távoli helyről.

Navigálás az RDA-hoz

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki az RDA alkalmazást.

RDA használata

Egy számítógépről vagy mobileszközről jelentkezzen be a JDLink.com vagy a MyJohnDeere.com webhelyre, és válassza ki a kívánt gépet. Kezdeményezzen egy távoli kijelző-hozzáférés munkamenetet a kijelző távoli megjelenítésének megkezdéséhez.

Ha már csatlakozott, a kijelző képe Ethernet-kábelén keresztül átküldésre kerül a gép JDLink modemére. Mobil összeköttetés használatával a JDLink modemből az információ átküldésre kerül a John Deere kommunikációs hálózatra, lehetővé téve a kijelző képernyőjének megjelenítését a JDLink.com vagy MyJohnDeere.com oldalakon.

Egy távoli helyről a fülkében található kezelőt a kijelző beállításában, optimalizálásában és a hibaelhárításban lehet segíteni.

AL70325,00005A0-35-26SEP22

COM port beállítások

COM port beállítások



COM port beállítások

PC28803—UN—29AUG22

A COM port beállítások alkalmazása az RS232 jel konfigurálására szolgál, hogy a kijelző kommunikálni tudjon a különböző vezérlőegységekkel és eszközökkel.

Navigáljon a COM port beállításokra

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza ki a Rendszer lapot.
3. Válassza ki a COM port beállítások alkalmazást.

MEGJEGYZÉS: További vezetékkegység szükséges a COM portokon keresztül az eszközökhöz történő csatlakoztatáshoz. Forduljon a John Deere kereskedőhöz.

A kijelzőn két soros COM port található a következő típusú eszközök csatlakoztatásához:

- Field Doc Connect
- Globális helymeghatározó rendszer (GPS) vevő
- Nitrogén (N) érzékelés (gyártók: Yara and Fritzmeier)
- GreenSeeker
- LH 5000
- Magszállító kocsi

Field Doc Connect követelmények:

- A bitsebesség 9600-ra van állítva.
- Az adatnaplózás a Raven vezérlőegységen be van kapcsolva.
- Az adatnaplózás indító feltétel értéke kisebb, mint 3 másodperc (1 másodperc vagy kisebb ajánlott).

Soros GPS követelmények:

MEGJEGYZÉS: Az AutoTrac irányítórendszer nem kompatibilis a harmadik féltől származó RS232 GPS-szel.

- A bitsebesség 19200-ra van állítva.
- A kimeneti mennyiség 1 vagy 5 Hz (irányítás, manuális irányítás, és párhuzamos nyomkövetés 5 Hz-et igényel).
- A vevő a következő üzenetek küldésére van beállítva:
 - GGA
 - GSA

- RMC
- 8 adatbit
- Paritás – Nincs
- Stop bitek 1
- Átfolyásszabályozás – Nincs

Nitrogén (N) érzékelés beállítás

1. Telepítés, N-érzékelő rendszer kalibrálása és telepítése a gyártó kezelési utasítás szerint.
2. Konfigurálja a COM port beállításokat a készülék típusához és gyártójához.
3. Válassza ki az N-érzékelést a Célmennyiség/Rx elemhez a Munka beállítása alkalmazás munkaösszesítés oldalán.

GreenSeeker beállítás

1. A gyártó kezelési utasítása szerint telepítse, kalibrálja és állítsa be a GreenSeeker rendszert.
2. Konfigurálja a COM port beállításokat a készülék típusához.
3. Válassza ki a GreenSeekert a Célmennyiség/Rx elemhez a Munka beállítása alkalmazás munkaösszesítés oldalán.

LH 5000 beállítás

1. A gyártó kezelési utasítása szerint telepítse, kalibrálja és állítsa be az LH 5000 rendszert.
2. Konfigurálja a COM port beállításokat Field Doc Connect eszköztípusra és LH Technologies gyártóra.
3. Válassza ki az LH 5000 Munkaeszköz-kezelő alkalmazást.

Magszállító kocsi beállítása

1. A gyártó kezelési utasítása szerint telepítse, kalibrálja és állítsa be a magszállító kocsi rendszert.
2. Válassza ki a Magszállító kocsi lehetőséget az Eszköz típusa menüpontban.
3. Válassza ki a magszállító kocsi gyártóját.

COM port diagnosztika

A COM port diagnosztika a csatlakoztatott vezérlőegység vagy eszköz működtetéséhez szükséges követelmények meglétének ellenőrzésére szolgál. A COM port diagnosztika alatt megjelenő értékeket az eszköz típusa határozza meg.

ch177nn,1728641242778-35-11OCT24

Kezelőszervek beállítása

Kezelőszervek beállítása



PC28805—UN—29AUG22

Kezelőszervek beállítása

Használja a kezelőszervek beállítása alkalmazást a ISOBUS vagy más gép bemenetek konfigurálásához, melyek a gép vagy a munkagép funkciók vezérléséhez, az SCV-k újrakonfigurálásához vagy más vezérlők újrakonfigurálásához használhatók.

Navigálás a Kezelőszervek beállításához

1. Válassza a Menüt.
2. Válassza az Alkalmazások fület.
3. Válassza ki a Kezelőszervek beállítása alkalmazást.

A kezelőszervek beállítása alkalmazás és a rendelkezésre álló konfigurálható bemenetek a gép típusától függően változnak. A Kezelőszervek beállítása alkalmazásra vonatkozó további információkat lásd a gép kezelési utasításában.

AL70325,00005A1-35-26SEP22

Szerviz és karbantartás

A kijelző tisztítása

FONTOS: A kijelzőt mindig áramtalanított állapotában tisztítsa. A képernyő működés közbeni tisztítása a gombok véletlen kijelölését okozhatja.

A kijelző tisztításához, áramtalanítsa azt és törölje át ammóniamentes tisztítóval, például John Deere ablak- vagy többcéltű tisztítóval befűjt puha kendővel.

DX_PC_CLEAN_DISP-35-21OCT16



Fájlkezelő

PC24753—UN—31OCT17

Gyári adatok visszaállítása

Amikor a kijelzőt átadja egy másik felhasználónak, végezze el a gyári adatok visszaállítását. Az eljárás az összes felhasználói adatot törli a kijelzőről, és nem vonható vissza. A felhasználói adatok közé tartoznak a beállítási és dokumentációs adatok, az irányítórendszer információi, az összesítések és az egyéni üzemi oldalak elrendezései. Az aktiválások, nyelvi és helyi beállítások nem lesznek visszaállítva. A visszaállítás után újraindítás szükséges.

A 4. generációs CommandCenter gyári beállítások visszaállítását a gép eladása előtt kell elvégezni.

A gyári adatok visszaállítását a 4. generációs univerzális kijelzőn el kell végezni a kijelző eladása előtt.

1. Válassza a Menüt.



Menü

PC21495—UN—04SEP15

2. Válassza ki a Rendszer lapot.



Rendszer lap

PC21264—UN—12JUN15

3. Válassza ki a Fájlkezelőt.

4. Válassza a Beállításokat.



Beállítások

PC20398—UN—09DEC14

5. Válassza a Beállítások fület.



Beállítások lap

PC28671—UN—18MAR22

6. Válassza ki a Gyári értékek visszaállításának megkezdése lehetőséget.



PC28672—UN—18MAR22

7. Kövesse a képernyőn megjelenő utasításokat.

ch177nn,1685618029193-35-01JUN23

Hibakeresés

Rendszer-visszaállítás



PC620654—UN—14MAY24

A—Visszaállítási PIN

A Rendszer helyreállítás megpróbálja védeni és potenciálisan elmenteni a felhasználói adatokat. A Rendszer helyreállítás megkezdődik, ha a rendszer olyan konfliktust észlel, mely hibát okozhat az adott funkciókban.

Amikor a kijelző először lép a rendszer-visszaállításba, a képernyőn megjelenik egy 30 másodperces időzítő a rendszer visszaállítására. A rendszer visszaállításának folytatásához lépjen kapcsolatba egy John Deere kereskedővel, és adja meg a visszaállítási PIN-kódot (A).

Ha hagyja, hogy az időzítő lejárjon, a kijelző visszatér a normál működéshez. Ha a képernyő továbbra sem tűnik el, lépjen kapcsolatba egy John Deere kereskedővel, és adja meg a visszaállítási PIN-kódot (A).

bvmsit,1715698463998-35-23MAY24

Szoftverfrissítés sikertelen

Amikor a Kijelző VTV vezérlő szoftver frissítését a Service ADVISOR segítségével végzi, a frissítés az alábbi telepítési hibák valamelyike miatt sikertelen: Telepítési hiba esetén a letöltés nem programozható, és a letöltés meghiúsul.

A következő Service ADVISOR hibák fordulhatnak elő. Kövesse a javasolt intézkedéseket:

MEGJEGYZÉS: A gépi vagy Precision Ag alkalmazások nem használhatók a hibakeresés során. A hibakeresés 5-10 percig tart. Ha elkészült, az ügyfél addig működhet, amíg a kereskedő nem exportálja a hibakeresést.

Hibaüzenet azonosító	Címszöveg	Helyzet	Javítási művelet
AM.MO.1	Telepítési hiba	Egy ütközés miatt a letöltés meghiúsult.	A MEGOLDÁS: 1. Kezdeti lépések - Próbálja újra a telepítést.

AM.MO.3	Telepítési korlátozás	A John Deere engedélyt követel meg, amellyel ez a szoftvercsomag nem rendelkezik.	- Válassza le és csatlakoztassa újra az akkumulátort a kijelzőhöz, majd kapcsolja be a gépen a gyújtást a visszaállítási kísérlethez. - Kapcsolja vissza a tápellátást, és kezdje el a frissítést az USB csatlakoztatása nélkül. Ha a rendszer kéri, helyezze be az USB-t, és válassza az OK lehetőséget. 2. USB-meghajtó és port ellenőrzés - Győződjön meg róla, hogy az USB a diagnosztikai USB-portban van. - Erősítse meg, hogy a kijelző érzékeli az USB-t: MENÜ>RENDSZER>DIAGNOSZTIKAI KÖZPONT. KIJELZŐ HARDVER>USB visszajelző Ha nem észleli, próbáljon meg egy másik USB-t, vagy ellenőrizze a titkosítással/formátummal kapcsolatos problémákat. - Ellenőrizze és szükség esetén cserélje ki az USB-kábelt. 3. Fájltisztítás és letöltés újratöltése - Zárja be a Szoftverkezelőt - Tartalom törlése: C:\sds\DisplayDependencies C:\sds\payloads\n - Töltse le újra a kijelző VTV letöltést a Service ADVISOR-ról. - Formázza újra az USB-t, és erősítse meg, hogy a Szoftverkezelő automatikusan megnyílik. - A letöltés után válassza ki az USB-t, és kattintson az 'USB szinkronizálása' gombra. - Győződjön meg róla, hogy az USB gyökerében van egy JD Display Updates-JD 5 mappa.
AM.MO.4	Telepítési hiba	A letöltendő fájl hibás vagy helytelen.	
AM.MO.5	Telepítési korlátozás	A letöltendő fájl hibás vagy helytelen.	
AM.MO.6	Telepítési hiba	Az USB-t a processzor nem ismeri fel.	
AM.MO.19	Telepítések és frissítések	A rendszer nem tudja letölteni a szükséges információt a szoftver telepítéséhez.	
SA.MO.10	Telepítési hiba	A letöltendő fájl hibás vagy helytelen.	
SA.MO.11	Telepítési korlátozás	A letöltendő fájl hibás vagy helytelen.	A MEGOLDÁS: További útmutatást a hibakeresési anyagok tartalmaznak.
SA.MO.7	Telepítési hiba	A szoftver nem található az USB-n.	
SA.MO.1	Telepítések és frissítések	Az USB-t a processzor nem ismeri fel.	
SA.MO.2	Telepítések és frissítések	A rendszer nem tudja letölteni a szükséges információt a szoftver telepítéséhez.	
AM.MO.12	Telepítési hiba	A rendszer nem tudja letölteni a szükséges információt a szoftver telepítéséhez.	A MEGOLDÁS: További útmutatást a hibakeresési anyagok tartalmaznak.
AM.MO.11	Telepítési hiba	A rendszer nem tudja letölteni a szükséges információt a szoftver telepítéséhez.	
SA.MO.6	Telepítési hiba	A kijelzőn nincs elég hely a hasznos teher letöltéséhez.	B MEGOLDÁS: 1. Navigáljon ide: Menü>Rendszer>Fájlkezelő>Exportálás - Exportálja vagy törölje a rendelkezésre álló adatokat. 2. Ha a probléma továbbra is fennáll: - Exportálja és mentse az összes ügyféladatot. - Lépjen ide: Menü > Rendszer > Fájlkezelő. - Koppintson a Beállítások ikonra (kerek gomb nyíllal és ponttal a felső fekete bannerben). - Válassza ki a gyári adatok visszaállítása lehetőséget.
AM.MO.9	Telepítési hiba	A kijelző nem rendelkezik jó mobilkapcsolattal.	
SA.MO.4	Telepítési hiba	A távoli szoftverfrissítés nem ment át.	C MEGOLDÁS: - Erősítse meg, hogy a kijelző az ISOBUS VT segítségével megkapta a szoftverletöltést. - Biztosítson erős mobilkapcsolatot az MTG-n keresztül. - Várjon 1–3 percet, majd kapcsolja ki és be a készüléket. - További útmutatást a hibakeresési anyagok tartalmaznak.
SA.MO.5	Telepítési hiba (SA.MO.1 TÁVOLI VERZIÓ)	A kijelző nem rendelkezik jó mobilkapcsolattal.	

SA.MO.8	Telepítési hiba (SA.7 GYÁRI ESZKÖZ/ TÁVOLI VERZIÓ)	A kijelző nem rendelkezik jó mobilkapcsolattal.	
SA.MO.9	Telepítési hiba (CSAK TÁVOLI)	A kijelző nem rendelkezik jó mobilkapcsolattal.	
AM.MO.25	Telepítési hiba	A szoftver a rendszer visszaállításáig korlátozott.	D MEGOLDÁS: • További útmutatást a hibakeresési anyagok tartalmaznak.
AM.MO.7	Telepítési hiba	A rendszerfeszültség túl alacsony a szoftvertelepítés folytatásához.	E MEGOLDÁS: • Próbálja meg újra a szoftver telepítését, ha a rendszer teljesen feltöltődött.
SA.MO.3	Telepítések és frissítések	A szoftverfrissítés már folyamatban van.	F MEGOLDÁS: • Várjon, amíg a programozási esemény befejeződik. • Ha a probléma úgy jelentkezik, hogy a programozási kísérlet nem zajlik, válassza le és csatlakoztassa újra az akkumulátort a kijelzőhöz, majd kapcsolja be a gépen a gyújtást a visszaállítási kísérlethez. • További útmutatást a hibakeresési anyagok tartalmaznak.

ZID XK1X, 1749805706573-35-17JUN25

Egyéni kijelző konfiguráció

Az egyéni kijelző konfigurációkat a Speciális beállítások - egyéni mód alatt lehet beállítani a több kijelzős konfigurációban. A kijelzőket az alábbiak szerint ajánlott beállítani:

Kijelző beállítások > Menü > Rendszer > Kijelző és hang > Többszörös kijelző > Szerkesztés > További beállítások.

Példa:

Az alábbiakban felsorolt konfigurációban a 4640 lesz az Ön Precision Ag kijelzője/monitorja, és egy vetőgépet fog működtetni, a 4600 pedig traktor kijelző/monitor lesz:

4640 konfiguráció:

- Precíziós Mg alkalmazások – “BE” – “1. PRIORITÁS”
- ISOBUS munkagép megtekintő – “BE” – “1. PRIORITÁS”
- Járműbusz – “BE” – “alapértelmezett”
- Feladatvezérlő – “BE” – “1. PRIORITÁS”
- Fájlkiszolgáló “Off” – “N/A”
 - A Fájlkiszolgáló mindkét kijelzőn “kikapcsoltként” megjelölhető

4600 Konfiguráció

- Precíziós mezőgazdasági alkalmazások – “KI” – “2. PRIORITÁS”
- ISOBUS munkagép megtekintő – “KI” – “2. PRIORITÁS”
- Járműbusz – “BE” – “alapértelmezett”
- Feladatvezérlő – “KI” – “2. PRIORITÁS”

- Fájlkiszolgáló “Off” – “N/A”

- A Fájlkiszolgáló mindkét kijelzőn “kikapcsoltként” megjelölhető

MEGJEGYZÉS: A **kettős kijelző** két processzort tartalmazó konfigurációkra utal, mint például CommandCenter + Univerzális vagy Univerzális + Univerzális.

A **több kijelző** olyan beállításokra utal, amelyek tartalmazznak egy másodlagos monitort, például CommandCenter + kiegészítő monitor vagy Univerzális + kiegészítő monitor.

ZID XK1X, 1751029556756-35-27JUN25

Index

A

AB görbék	65-9
Akadályok	65-10
Beállítások	65-5
Egyenes útvonat	65-10
Működtetés	65-9
Adaptív görbék	65-10
Akadályok	65-12
Beállítások	65-5
Egyenes útvonat	65-12
Üzemeltetés	65-11
Aktiválás	35-4
Demonstráció	15-4
Alkalmazások	
Beállításkezelő	55-1
Berendezéskezelő	60-1
Dátum és idő	25-1
Diagnosztikai központ	130-1
Elrendezéskezelő	50-1
Fájlkezelő	125-1
Felhasználók és hozzáférés	45-1
Gép profil	60-1
Gépadatfigyelő	110-1
Határvonalak	80-1
Irányítórendszer	65-1
ISOBUS VT	140-1
Karbantartás és kalibrációk	135-1
Kijelző és hang	20-1
Munkafigyelő	95-1
Munkagép profil	60-1
Nyelv és mértékegységek	30-1
Service ADVISOR távoli elérés	40-1
StarFire vevő	145-1
Szoftverkezelő	35-1
Táblák	80-1
Videó	150-1
Állapotközpont	15-3
AutoTrac	65-1
Aktiválja újra a Következő munkameneten	65-24
Állapot kördiagram	65-21
Bekapcsolás	65-23
Engedélyezés	65-22
Forduló előrejelző	65-1
Kikapcsolás, letiltás	65-24
Kikapcsolva üzenetek	65-25
Kormányzási érzékenység	65-6
Letiltás	65-23
Tevékenyséfigyelő	65-24
Visszaállítás kapcsoló	65-23

B

Beállításkezelő	55-1
Beállítások	
Irányítási főegység	65-1
Nyomkövetés	65-1
Berendezéskezelő	60-1

Biztonság

A biztonságos karbantartás gyakorlata	05-2
Traktor, biztonságos üzemeltetés	05-5
Biztonság, Lépcsők és kapaszkodók	
Használja megfelelően a fellépőket és a	
kapaszkodókat	05-2
Biztonság, Óvakodjon a nagynyomású folyadékoktól	
Óvakodjon a nagynyomású folyadékoktól	05-6

C

COM port beállítások	165-1
CommandCenter™	
Kijelzőmodellek	15-1
Processortípusok	15-1

D

Deaktiválás	35-4
Demó aktiválás	15-4
Diagnosztikai központ	
A Diagnosztikai központ elrejtése	130-2
CAN adatcsatorna információ	130-4
CAN-busz információ	130-3
Diagnosztikai hibakódok	130-3
Diagnosztikai mód	130-2
Hálózat	130-5
Vezérlőegység diagnosztika	130-1
Diagnosztikai címek	130-2
Diagnosztikai hibakódok	130-2
Vezérlőegység információ	130-2

E

Egyenes nyomvonal	
Módszerek	65-7
Működtetés	65-8
Quick Line	65-8
Elektronikus kijelző, helyes használat	05-3
Előszó	2
Elrendezéskezelő	
Futtatás oldal beállítások	50-1
Futtatás oldalak	50-1, 50-3
Összes futtatás oldal	50-2
Eltolások	
Gép	60-1
Munkagép	60-1
Érintőképernyő kalibráció	20-4

F

Fájlkezelő	125-1
Export	125-1
Exportálás	
Képernyőfelvételek	125-6
Importálás	125-1
Felhasználók és hozzáférés	
Felhasználói profilok	45-1
Hozzáférési jogok	45-1

Fényerő	20-1
Fénysáv beállítások	65-4
Figyelmeztető szavak, értelmezése	05-1
Forduló előrejelző	65-1
AutoTrac	65-1
Frissítés	
Beszerelés	35-1
Szoftver	35-1
Terhelés	35-1
Visszaállítás	35-1
Futtatás oldal	15-3
Csere	50-3

G

Gép állapot	135-1
Gép elérése	65-7
Gép profil	60-1
Gépadatfigyelő	110-1
Görbe nyomvonal beállítások	65-5
GPS műholdvevő	145-1
Gyorsbillentyű érintőgombok	15-3

H

Hangerő	20-1
Hibakeresés	
Irányítórendszer	65-32

I

Idő	25-1
Időpont	25-1
Irányítórendszer	
AB görbék	65-9
Működtetés	65-9
Adaptív görbék	65-10
Akadályok	65-12
Üzemeltetés	65-11
AutoPath	65-13
AutoPath térképrészletek	65-19
AutoTrac	65-1
Állapot kördiagram	65-21
Bekapcsolás	65-23
Engedélyezés	65-22
Kikapcsolva üzenetek	65-25
Letiltás	65-23
Visszaállítás kapcsoló	65-23
Beállítások	
Fénysáv	65-4
Forduló előrejelző	65-1
Görbe nyomvonal	65-5
Kör alakú nyomvonal	65-6
Nyomvonal eltérés	65-3
Egyenes nyomvonal	
Módszerek	65-7
Működtetés	65-8
Quick Line	65-8

Hibakeresés	65-32
Kormányzás optimalizálása	65-27
Kör alakú nyomvonal	
Módszerek	65-19
Működtetés	65-20
Kör alakú nyomvonal széle	65-20
Maximum sebességek	65-25
Minimum sebességek	65-25
Nyomtáv	65-6
Nyomvonal beállítás	65-21
Nyomvonal létrehozása	65-7
Nyomvonal megtalálása	65-7
Nyomvonalváltás	65-21
Quick Line	65-8
Táblakontúr mentén végrehajtott művelés	
nyomvonal	65-20
Kezelés	65-21
ISOBUS feladatok	85-2
ISOBUS VT	140-1

K

Kalibrációk	
Kerékcúszás	135-1
Radar	135-1
Karbantartás	
A sorérzékelők tisztítása	05-4
Karbantartás és kalibrációk	135-1
Karbantartási periódusok	135-1
Karbantartó ellenőrzések	135-1
Képernyőfelvételek	125-6
Kerékcúszás kalibráció	135-1
Kézi irányítás	65-1
Kiegészítő monitor	15-2
Kijelző és hang	
Fényerő	20-1
Kijelző és Hang	
Hang	20-1
Hangerő	20-1
Kijelző kalibráció	20-4
Kikapcsolás, letiltás	
AutoTrac	65-24
Kompatibilitás	75-3
Kormányzási érzékenység	65-6
Kör alakú nyomvonal	
Beállítások	65-6
Módszerek	65-19
Működtetés	65-20
Szél	65-20
Kör alakú nyomvonal beállítások	65-6

M

Második kijelző	20-2
Menü	15-4
Méreték	
Gép	60-1

Munkagép	60-1
Mértékegységek	30-1
Munka beállítása	85-1
Munkafigyelő	95-1
Feljegyzés	95-1
Munkagép profil	60-1

N

Navigációs nyomvonal létrehozása	65-7
Navigációs nyomvonal megtalálása	65-7
Navigálás	
Futtatás oldalak	50-3
Nyelv	30-1
Nyomkövetés	
AB görbék	
Akadályok	65-10
Egyenes útvonal	65-10
Adaptív görbék	
Egyenes útvonal	65-12
Beállítások	
Főkapcsoló	65-1
Nyomkövető hangok	65-2
Kézi	65-1
Kormányzási érzékenység	65-6
Nyomkövető hangok	65-2
Nyomtáv	65-6
Nyomvonal eltérés	65-3

Q

Quick Line	65-8
------------------	------

R

Radar kalibráció	135-1
------------------------	-------

S

Service ADVISOR távoli elérés	40-1
Frissítések letöltése	40-2
Frissítések telepítése	40-2
Hibakeresés	40-3
Járműkompatibilitás	40-1
Működési elv	40-1
Újraprogramozás	40-1, 40-3
Sorérzékelők	
Tisztítás	05-4
StarFire vevő	145-1
Súgó a képernyőn	15-1
Szoftver	
Aktiválás	35-4
Beszerelés	35-1
Deaktiválás	35-4
Frissítés	35-1
Terhelés	35-1
Verziók	35-1
Visszaállítás	35-1

T

Táblák	
Határvonalak	80-2, 80-3
Kezelés	80-1
Létrehozás	80-1
Szerkesztés	80-1
Szűrő	80-1
Táblakontúr mentén végrehajtott művelés nyomvonal	65-20
Kezelés	65-21
Tevékenységhagyomány	65-24
Tisztítás	
Sorérzékelők	05-4
Több kijelző	20-2
Traktor, biztonságos üzemeltetés	05-5

U

USB-meghajtó	
Követelmények	125-5
Legjobb gyakorlat	125-5

V

Védjegyek	2
Vezeték nélküli beállítások	155-1
videó	
Indító feltételek	150-1
Videó	150-1
Visszaállítás kapcsoló	65-23

Z

Zászlók	85-6
---------------	------