

iTEC™ Pro



KEZELÉSI UTASÍTÁS

iTEC™ Pro

OMPFP14711 KIADÁS I4 (HUNGARIAN)

Bevezetés

www.StellarSupport.com

MEGJEGYZÉS: A termék funkcióit esetleg nem mutatja be teljesen ez a dokumentum a nyomtatás után végzett termék-módosítások miatt. Működtetés előtt olvassa el a legújabb Kezelési utasítást. A kézikönyv példánya beszerezhető a márkakereskedőtől vagy a www.StellarSupport.com címen.

CZ76372,000071F -35-18JUN14-1/1

Előszó

ÜDVÖZLI Önt a John Deere által ajánlott GreenStar™ rendszer.

A rendszer megfelelő működtetése és szervizelése érdekében gondosan OLVASSA EL EZT A KÉZIKÖNYVET! A helytelen üzemeltetés, illetve karbantartás személyi sérüléshez vagy a gép károsodásához vezethet. Ez a kezelési utasítás és a gépen található biztonsági feliratok más nyelven is hozzáférhetők. (A megrendeléssel forduljon a John Deere márkakereskedőhöz.)

EZ A KÉZIKÖNYV A RENDSZER SZERVES RÉSZÉNEK TEKINTENDŐ, ennek megfelelően a rendszer értékesítésekor azzal együtt átadandó.

A kezelési utasításban a MÉRTÉKEGYSÉGEK mind metrikus, mind angolszász mértékegységekben meg vannak adva. Csak megfelelő cserealkatrészeket és kötélemeket használjon. A metrikus vagy angolszász csavarok metrikus, illetve collos kulcsot igényelnek.

A JOBB ÉS BAL OLDAL a menetiránynak megfelelően értendő.

A GÉP BEAZONOSÍTÓ SZÁMAIT írja be a Specifikáció fejezetben vagy "Beazonosító számok" fejezetben

A GreenStar a Deere & Company védjegye

erre a célra fenntartott részbe. Gondosan írjon fel minden azonosító számot, mert azok segíthetnek az esetleg ellopott gép megtalálásában. A John Deere alkatrész-kereskedőnek szintén szüksége lehet ezekre a számokra, amikor Ön alkatrészt rendel. Jegyezze fel az azonosító számokat egy, a gépen kívüli, biztonságos helyre is.

A GARANCIA a John Deere terméktámogató programjának a része azon vásárlók részére, akik a gépüket a kezelési utasításban foglaltak szerint üzemeltetik és végzik a karbantartását. A garancia leírása a garanciajegyen található, melyet a kereskedőjétől kellett megkapnia.

A garancia biztosítékot jelent Önnek arra, hogy amennyiben a termék a garancia időtartama alatt meghibásodik, akkor a John Deere megjavítja. Bizonyos körülmények között a John Deere utólagos fejlesztéseket hajt végre a gépen, gyakran a vevő anyagi hozzájárulása nélkül, akkor is, ha a termék garancia ideje már lejárt. A berendezés helytelen használata vagy teljesítményének a gyári beállításokat túllépő megváltoztatása a garancia érvénytelenítését és a továbbfejlesztett változat beépítésének törlését eredményezheti.

RM72004,000014E -35-25JAN13-1/1

Tartalomjegyzék

	Oldal
Biztonság	
Ismerje meg a biztonsági jeleket	05-1
Értse a figyelmeztető szavakat	05-1
A biztonsági előírások követése	05-1
Gyakorolja a biztonságos karbantartást	05-2
Használja megfelelően a fellépőket és a kapaszkodókat	05-2
Kezelje az elektromos részegységeket és tartókat biztonságosan	05-3
Navigációs rendszerek biztonságos használata	05-3
A biztonsági öv megfelelő használata	05-4
A traktor biztonságos üzemeltetése	05-5
Működtesse a munkagép- automatizálási rendszereket biztonságosan ..	05-6
Óvakodjon a nagynyomású folyadékoktól	05-6
Biztonsági jelzések	
Közeledés a járhatatlan határhoz	10-1
Bevezetés	
Működés leírása	15-1
Az iTEC Pro működtetése	15-1
iTEC Pro beállítás ellenőrző lista	15-2
Az iTEC Pro aktiválása	15-2
Bevezetés a termék használatába	15-3
Hasznos gombok	15-3
iTEC Pro beállítás folyamatára	15-4
Haladó beállítási eszköz	15-5
Erőgép és munkagép beállítása	
Gépbeállítás	20-1
Munkagép beállítás	20-5
Határ beállítása	
Határ típus leírása	25-1
Határvonalak fül	25-1
Határok képernyő	25-2
Határvonal típusok	25-2
Vezetett forgó eltolódású határ	25-4
Felső és alsó határ eltolódások	25-6
Állandó eltolódású határ	25-9
Műveletsorok	
Műveletsorok	30-1
Műveletsorok beállítása	30-1
Műveletsorok létrehozása vagy szerkesztése ..	30-3
Műveletsor beállítási példa	30-4

	Oldal
Műveletsor betanulása	30-6
Műveletsorok társítása határokhöz	30-8
Táblavégi forduló eltolódás	30-11

Fordulórendek és típusok

iTEC Pro beállítás képernyő	35-1
Fordulórendek és típusok	35-2
Kihagyott nyomvonalak száma	35-4
Egyszerű forduló	35-5
Nyújtott forduló	35-6
Könnycsepp-alakú forduló	35-7
Kihagyás és feltöltés	35-8
Váltott sorok	35-9
Első forduló kihagyása	35-10

Kihagyások és átfedés

Kihagyások és átfedések minimálása	40-1
--	------

Kezdő oldalak

Kezdő oldalak	45-1
---------------------	------

Működtetés

Forduló eltolódások	50-1
iTEC Pro státusz jelző (kördiagram ikon)	50-1
iTEC Pro működése	50-2
Diagnosztika	50-3
Diagnosztikai lapok	50-4
Táblavégi fordulók	50-6
Közeledés a járhatatlan határhoz	50-7
Az iTEC Pro kikapcsolása	50-7
Hasznos tanácsok és beállítások	50-8
Átfedő határ és műveletsor elsőbbsége	50-9

Hibakeresés

Hibaelhárítási és optimalizációs útmutató	55-1
Kilépési kódok	55-8

Rendelkezésre álló John Deere szerviz kiadványok

Műszaki információk	SERVLIT-1
---------------------------	-----------

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 © 2014
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION © Manual

Biztonság

Ismerje meg a biztonsági jeleket

Ez egy veszélyt jelző szimbólum. Ha ezt a szimbólumot látja a gépen, vagy a Kezelési Utasításban, figyeljen a potenciális balesetveszélyre.

Kövesse a biztonsági előírásokat és a biztonságos üzemeltetés gyakorlatát.



DX,ALERT -35-29SEP98-1/1

TS1389 —UN—28JUN13

Értse a figyelmeztető szavakat

A — DANGER (vigyázat), WARNING (figyelem) és CAUTION (figyelmeztetés) — szavak a veszélyt jelző szimbólummal együtt láthatók. A DANGER szó jelzi a legsúlyosabb veszélyt.

A DANGER és WARNING biztonsági jelzések közvetlenül a veszélyforrás mellett vannak elhelyezve. Az általános előírások a CAUTION biztonsági jelzéseken találhatók. A CAUTION a Kezelési utasításban szintén biztonsági előírásokat jelöl.



DX,SIGNAL -35-03MAR93-1/1

TS187 —35—30SEP88

A biztonsági előírások követése

Figyelmesen olvassa el a gépen és a kezelési utasításban lévő biztonsági feliratokat, előírásokat. Tartsa a biztonsági jelzéseket jó állapotban. Cserélje le a sérült vagy a hiányzó biztonsági jelzéseket. Ügyeljen arra, hogy az új részegységek és alkatrészek el legyenek látva a megfelelő biztonsági jelzésekkel. A cserealkatrészekre való biztonsági jelzéseket beszerezheti a John Deere kereskedőnél.

Lehetnek további biztonsági információk azokon a részegységeken és alkatrészekon, amelyek beszállítóktól származnak, ezek nem szerepelnek ebben a kezelői kézikönyvben.

Tanulja meg, hogyan kell a gépet üzemeltetni és a kezelőszerveket működtetni. Ne engedje senkinek, hogy hozzáértés nélkül üzemeltesse a gépet.

Tartsa a gépet jó üzemi állapotban. A nem engedélyezett átalakítások ronthatják a gép működését, illetve biztonságát, és hatással lehetnek a gép élettartamára.



Ha nem érti a kezelési utasítás valamely részét és segítségre van szüksége, kérje a John Deere kereskedője segítségét.

DX,READ -35-16JUN09-1/1

TS201 —UN—15APR13

Gyakorolja a biztonságos karbantartást

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

Soha ne végezzen a gépen kenést, karbantartást, vagy beállítást, amíg az mozog. Tartsa távol a kezét, lábát és ruházatát a hajtott alkatrészekről. Kapcsoljon ki minden hajtást és a kezelőszervek működtetésével csökkentse le a nyomást. Süllyessze le a munkagépet a talajra. Állítsa le a motort. Távolítsa el a kulcsot. Várjon, amíg a gép lehül.

Biztonságosan rögzítsen minden részegységet, amit a munkavégzéshez fel kellett emelni.

Tartson minden alkatrészt jó állapotban és legyenek helyesen felszerelve. A sérüléseket javítsa meg azonnal. Cserélje ki a kopott, vagy törött alkatrészeket. Távolítsa el a gépre rakódott zsírt, olajat, vagy egyéb szennyeződést.

Az önjáró gépeken kösse le az akkumulátor negatív (-) sarkát, mielőtt beállításokat végezne a gép elektromos rendszerén, vagy hegesztene a gépen.

A vontatott munkaeszközökön kösse le az elektromos kábelt a traktorról, mielőtt az elektromos rendszer részeinek karbantartásába, vagy hegesztésbe kezd a gépen.



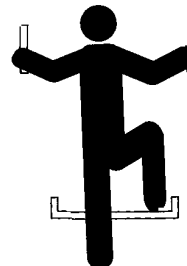
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -35-17FEB99-1/1

Használja megfelelően a fellépőket és a kapaszkodókat

A gépről történő lezuhanást előzze meg oly módon, hogy a fülkéből ki 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.



T133468 —UN—15APR13

DX,WW,MOUNT -35-12OCT11-1/1

Kezelje az elektromos részegységeket és tartókat biztonságosan

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 le 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 -35-24AUG10-1/1

TSS249 —UN—23AUG88

Navigációs rendszerek 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 táblán végzett műveletek hatékonyabb végrehajtásában. A kezelő mindig felelős a gép útvonaláért. Az irányítórendszerek nem érzékelik és nem is kerülnek el automatikusan az akadályokkal vagy más járművekkel való ütközéseket.

A navigációs rendszerek tartalmazznak valamilyen alkalmazást, amely automatizálja a gép kormányzását. Ilyenek, többek között, az AutoTrac™, iGuide™, iTEC™ Pro, AutoTrac™ Universal (ATU), RowSense™, és a Machine Sync..

A kezelő és a nézelődők sérülésének elkerülése érdekében:

Az AutoTrac a Deere & Company márkaneve
Az iGuide a Deere & Company márkaneve
Az iTEC a Deere & Company márkaneve
ARowSense a Deere Company márkaneve

- Sohasse szálljon fel és ne szálljon le mozgó járműről.
- Ellenőrizze, hogy a gép, a munkagép és az irányítórendszer megfelelően be vannak-e állítva.
 - Az iTEC™ Pro használata esetén ellenőrizze a táblahatárok pontos megadását.
 - Ha Machine Sync-et használ, ellenőrizze azt, hogy a követő kiindulási pontja elegendő térrel van aklibálva a gépek között.
- Legyen éber és figyeljen a környezetre.
- Ha szükséges vegye át a kormánykerék irányítását, a táblán lévő veszélyek, béméskodók, 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.

JS56696,0000ABC -35-02DEC13-1/1

A biztonsági öv megfelelő használata

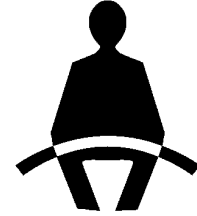
Előzze meg a felboruló gép okozta sérüléseket vagy halálos baleseteket.

Ez a gép borulásvédő kerettel (ROPS) van felszerelve. 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 csatát, hogy megbizonyosodjon, az öv megfelelően van becsatolva.
- Igazítsa el a biztonsági övet a csípőjén.

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

Évente legalább egyszer vizsgálja meg a biztonsági övet. Vizsgálja meg a kötőelemek lazulását, az öv sérülését,



elvágását, kirojtosodását, illetve szokatlan kopását, elszíneződését, kidörzsölődését. Csak az Ön gépéhez jóváhagyott cserealkatrészeket használjon. Tájékozódjon a John Deere márkakereskedőnél.

TS1729—UN—24MAY13

DX,ROPS1 -35-22AUG13-1/1

A traktor biztonságos üzemeltetése

Csökkentse a baleseti kockázatokat a következő egyszerű szabályok betartásával:

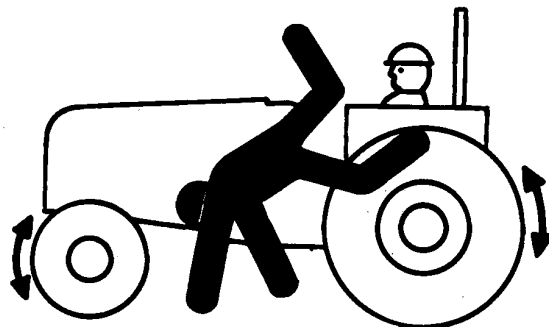
- Csak olyan munkákra használja a traktort amire azt tervezték, azaz tolásra, húzásra, vontatásra, különböző cserélhető munkaeszközök működtetésére, amelyeket mezőgazdasági munkákra szántak.
- A traktor nem alkalmazható szórakozási célra.
- A traktor üzemeltetése előtt olvassa el a kezelési utasítást és kövesse a traktoron és a kezelési utasításban feltüntetett biztonsági és üzemeltetési előírásokat.
- Kövesse a munkaeszközök/tartozékok mint pl. homlokrakodókra vonatkozó üzemeltetési és pótsúlyozási előírásokat a kezelési utasítás szerint
- A gép indítása, vagy működtetése előtt győződjön meg arról, hogy senki sem áll-e a gép vagy a munkaeszköz közelében.
- Tartsa távol kezét, lábát, ruházatát a hajtott, forgó alkatrészekről

Vezetésre vonatkozó előírások

- Soha ne próbálkozzon mozgó traktorra fel-, illetve arról leszállni.
- A gyerekeket és a munka elvégzéséhez nem szükséges személyeket tartsa távol a traktortól és a munkaeszköztől.
- Soha ne utazzon a traktoron ha az nincs felszerelve biztonsági övvel ellátott John Deere által jóváhagyott üléssel.
- Tartson minden védőburkolatot a helyén.
- A közúti közlekedés során használja a szükséges fény és hangjelzéseket.
- 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.
- Kapcsolja össze a fékpedálokat a közúti közlekedés előtt.
- Pumpáljon a fékpedállal, ha csúszós úton akar megállni.

Vontatás

- 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 tömegét.
- A hanyattborulások elkerülése érdekében a vontatott rakományokat csak jóváhagyással rendelkező csatlakozókon keresztül csatlakoztassa.



A traktor leállítása és elhagyása

- Mielőtt lekapcsolna egy munkaeszközt, kapcsolja ki a kihelyezett hidraulika vezérlőszelepeket, kapcsolja ki a TLT-t, állítsa le a motort, süllyessze le a munkagépet/munkaeszközt a talajra, kapcsolja be a parkrögzítő mechanizmusokat, beleértve a rögzítőféket és a parkfék reteszt. Továbbá, ha elhagyja a traktort vegye ki az indítókulcsot.
- Álló motor mellett a sebességbe kapcsolt hajtómű NEM akadályozza meg a traktor elgurulását.
- Soha ne menjen működő TLT, vagy munkagép 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 leggyakoribb traktoros balesetek:

- A traktor felborulása
- Karambol más gépjárművel
- Helytelen indítási eljárás
- Felcsavarodás a TLT-re
- Leesés a traktorról
- Törés, becsípődés a munkagép csatlakoztatásakor

DX,WW,TRACTOR -35-19AUG09-1/1

TS290 —UN—23AUG88

TS276 —UN—23AUG88

Működtesse a munkagép-automatizálási rendszereket biztonságosan

Ne használja a munkagép-automatizálási rendszereket közúton! Közútra lépés előtt mindig kapcsolja ki (tiltsa le) a munkagép-automatizálási rendszereket! Közúti szállítás során sohasem 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 útvonaláért.

A munkagép-automatizálási rendszerekhez tartozik bármilyen alkalmazás, amely automatizálja a munkagép mozgását. Ilyenek, többek között, az iGrade™ és az Aktív Munkagép Irányítás.

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, bémésködők, berendezések vagy más akadályok elkerülése céljából.

Az iGrade a Deere & Company márkanéve



PC13793 —UN—25MAY11

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

CF86321,0000366 -35-19DEC13-1/1

Óvakodjon a nagynyomású folyadékoktól

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.

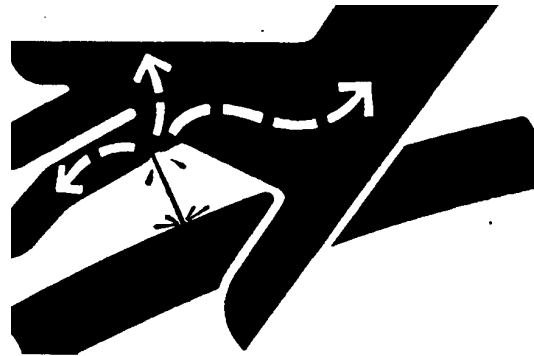
Cserélje ki a kopott vagy sérült tömlőket azonnal John Deere által jóváhagyott cserealkatrészekre.

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 sebészetiileg el kell távolítani, mert üszkösödést okozhat. Azoknak



X9811 —UN—23AUG88

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 -35-12OCT11-1/1

Biztonsági jelzések

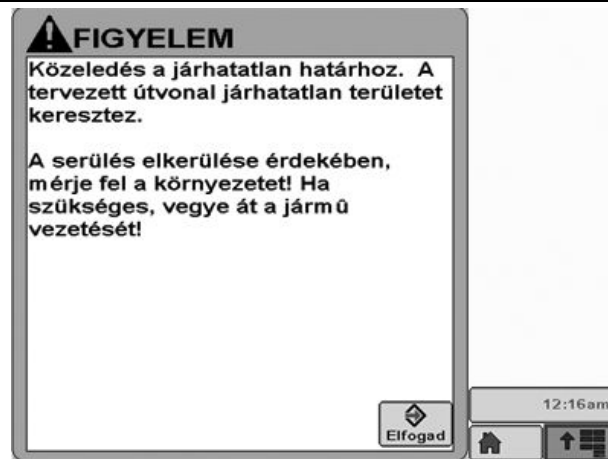
Közeledés a járhatatlan határhoz

Ezek az üzenetek azt jelzik, hogy a jármű, illetve a munkagép egy része keresztezni fog vagy már keresztezett egy járhatatlan határt. Ez az üzenet akkor is megjelenik, ha a jármű útvonala nagyon közel egy járhatatlan határhoz, mivel az iTEC Pro egy "ütközőzónát" ad a munkagépek fizikai szélességéhez (lásd a Gép és munkagép beállítása c. fejezet alatt a Munkagép beállítása c. részt).

MEGJEGYZÉS: A Járhatatlan határ üzenet nem jelenik meg a következő esetekben:

- Az iTEC Pro fordulórend funkciója kikapcsolt állapotú.
- Az AutoTrac nincs bekapcsolva.

MEGJEGYZÉS: A jármű mozgási pályáját a GS2/GS3 képernyőn mutató vonal PIROS színűre vált, ha a jármű vagy munkagép várhatóan egy járhatatlan határt keresztez.



Közeledés a járhatatlan határhoz

PC13150 —35—17FEB11

BA31779,0000197 -35-05MAY11-1/1

Bevezetés

Működés leírása

Az intelligent Total Equipment Control (iTEC) Pro egy olyan rendszer, mely összehangolja az erőgép/munkagép funkcióit és a táblavégi fordulokat. Az erőgép és a munkagép helyzetének, a tábla határainak és a funkciók sorrendjének ismeretében az iTEC Pro lehetővé teszi a kezelő számára számos a fülkében végrehajtandó feladat automatizálását. Ez az automatizálás lehetővé teszi a kezelő számára, hogy a feladatra és a munkagépre összpontosítson, és kevésbé vegye el a figyelmét a gép üzemeltetésének mechanikus kivitelezése.

Ahhoz, hogy az iTEC Pro rendszer el tudja végezni ezt az automatizálást, a rendszerben számos tételt be kell állítani a GS2/GS3 kijelzőn. Ezek az elemek a következők:

- Erőgép beállítás: típus, méretek, eltolódások és csatlakozás típusa (vonókapcsoló/vonórúd)

- Munkagép beállítás: típus, méretek és eltolódások
- Határ beállítása: külső/belső és forgó határok, ahol a művelet sorok és fordulók végrehajtása történik
- iTEC Pro beállítás
 - Művelet sor beállítás: Azoknak a jármű funkcióknak a meghatározása, melyeket a forgó elérésekor kell végrehajtani. Például: először lelassítani majd a munkagépet kiemelni
 - Forduló beállítás
 - Határ hozzárendelése művelet sorhoz: Művelet sorok hozzárendelése különféle határ típusokhoz
- Egyéb beállítás, mint a nyomkövetés és a Starfire antenna

RM72004,000014B -35-18FEB13-1/1

Az iTEC Pro működtetése

- iTEC Pro szoftver installálva (GS2/GS3, jármű)
- iTEC Pro aktiválás a kijelzőn
- Az AutoTrac aktiválva a kijelzőn (a forgók automatikus végrehajtásához szükséges)
- Jármű, munkagép beállítás kész
- AutoTrac, iTEC Pro beállítás kész
- A határok megfelelően meghatározva, kiválasztva
- Az "engedélyezett" állapotot jelző iTEC Pro állapot kördiagram

- Az "engedélyezett" állapotot jelző AutoTrac állapot kördiagram (a forgók automatikus végrehajtásához szükséges)
- StarFire beállítás kész

MEGJEGYZÉS: Az iTEC Pro nem kompatibilis az AutoTrac Universal rendszerrel.

Az iTEC Pro frissítésekért látogassa meg a stellarsupport.deere.com oldalt.

RM72004,000012C -35-18FEB13-1/1

iTEC Pro beállítás ellenőrző lista

Vásárló Neve _____

GS2/GS3 szériaszám _____

Challenge kód _____

COMAR rendelési szám _____

Aktiváló kód _____

MEGJEGYZÉS: A következőket **KELL** elvégezni ahhoz, hogy az iTEC Pro megfelelően működjön. Az iTEC Pro bonyolultsága miatt a megfelelő beállítással eltöltött idő biztosítja a helyes működést.

Szoftver, aktiválás szükséges

- ☐ GS2 szoftver verzió 2.0.1222 vagy magasabb és GS3 szoftver verzió 3.1.1475 vagy magasabb (Keresse a rendelkezésre álló szoftver frissítéseket a GreenStar Frissítő Eszköz segítségével és a stellarsupport.deere.com oldalon)
- ☐ Az iTEC Pro aktiválása
- ☐ Munkagép szoftver (nincs benne az iTEC Pro aktiválás árában)—Minden munkagép-vezérlőt frissíteni kell a legújabb szoftverre

Apex alatt (javasolt)

- ☐ Vásárlók, gazdaságok, táblák neve
- ☐ Menjen a GSDNet-re az Apex-en belül. Válassza ki a traktorokat, munkagépeket. Ellenőrizze az erőgép/munkagép méreteket (nem tartalmaz minden modellt)
- ☐ Nevezze meg a traktorokat, munkagépeket az iTEC Pro használatához

- ☐ Válassza ki vagy hozza létre a tábla külső határait, ahol az iTEC Pro-t használja (a levezetett határvonalak nagyobb pontosságot eredményeznek, mint az Apex-ben létrehozott határok)
- ☐ A beállítási adatok elmentése a kártyára

Fülkében

Használja a haladó beállítási eszközt (F gomb); válassza ki az iTEC Pro-t a befejezéshez:

- ☐ Kliens, gazdaság, tábla, feladat (A feladat csak akkor szükséges, ha dokumentálást használ)
- ☐ Gép típus, modell, név, csatlakoztatás típusa, fordulási sugár, méretek (Automatikus kitöltés a GSDNet-ről)
- ☐ Munkagép típus, modell, név, méretek (Automatikus kitöltés a GSDNet-ről)
- ☐ Egyenes menet vagy más AutoTrac beállítások
- ☐ Válassza ki vagy hozza létre az iTEC Pro sorozatokat, rendelje hozzá a megfelelő határokat
- ☐ Menjen az iTEC Pro beállításokba a fordulási minta, a kívánt nyomtávok számának, a munkagép fordulási sugarának kiválasztásához, a kihagyások és az átfedések minimalizálásához
- ☐ Állítsa be a kezdő oldalakat kívánság szerint, az iTEC Pro-nak több specifikus oldala van az ¼ és ½ oldalak üzemeltetéséhez és beállításához, valamint az érintőgombos felülethez

Szántóföldi

- ☐ Hozzon létre vagy jelöljön ki egy külső határt (a belső határok opcionálisak)
- ☐ Hozzon létre vagy jelöljön ki egy külső forgó határt
- ☐ Működtesse az iTEC Pro-t. Módosítsa a beállításokat (erőgép/munkagép méretek, fordulási sugár, funkció távolságok, stb.) a megfelelő működéshez
- ☐ Lásd az iTEC Pro gyors útmutató leírást, iTEC Pro tippek

RM72004,0000136 -35-30JAN13-1/1

Az iTEC Pro aktiválása

Lásd a GS2/GS3 kijelző—Alap alkalmazások részt a kezelési utasításban. Ha szeretne egy bemutatót az

iTEC Pro-ról, vegye fel a kapcsolatot a John Deere kereskedőjével.

RM72004,000014C -35-18FEB13-1/1

Bevezetés a termék használatába

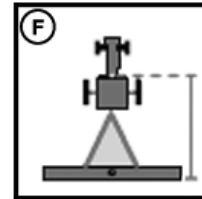
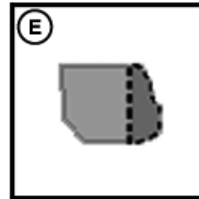
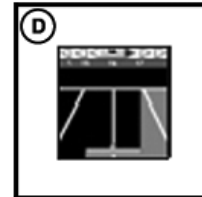
A MENÜ érintógomb (A) lehetővé teszi az alkalmazások megjelenítését. Az összes kijelzőn megjelenik a MENÜ.

Válassza a GREENSTAR érintógombot (B) a GS Pro alkalmazások eléréséhez.

Válassza a GS fő érintógombot (C) a haladó beállítási eszköz eléréséhez. Válasszon más érintógombokat (D, E, F) a szükséges információk beviteléhez:

A—MENÜ érintógomb
B—GREENSTAR érintógomb
C—GREENSTAR FŐ érintógomb

D—Nyomkövetés érintógomb
E—FELTÉRKÉPEZÉS/HATÁR érintógomb
F—MUNKAGÉP érintógomb



PC13433 —UN—21APR11

RM72004,0000137 -35-21JAN13-1/1

Hasznos gombok

A—Törlés gomb
B—Enter gomb
C—Sorrend felállítás gomb
D—Automatizálás be/ki gomb

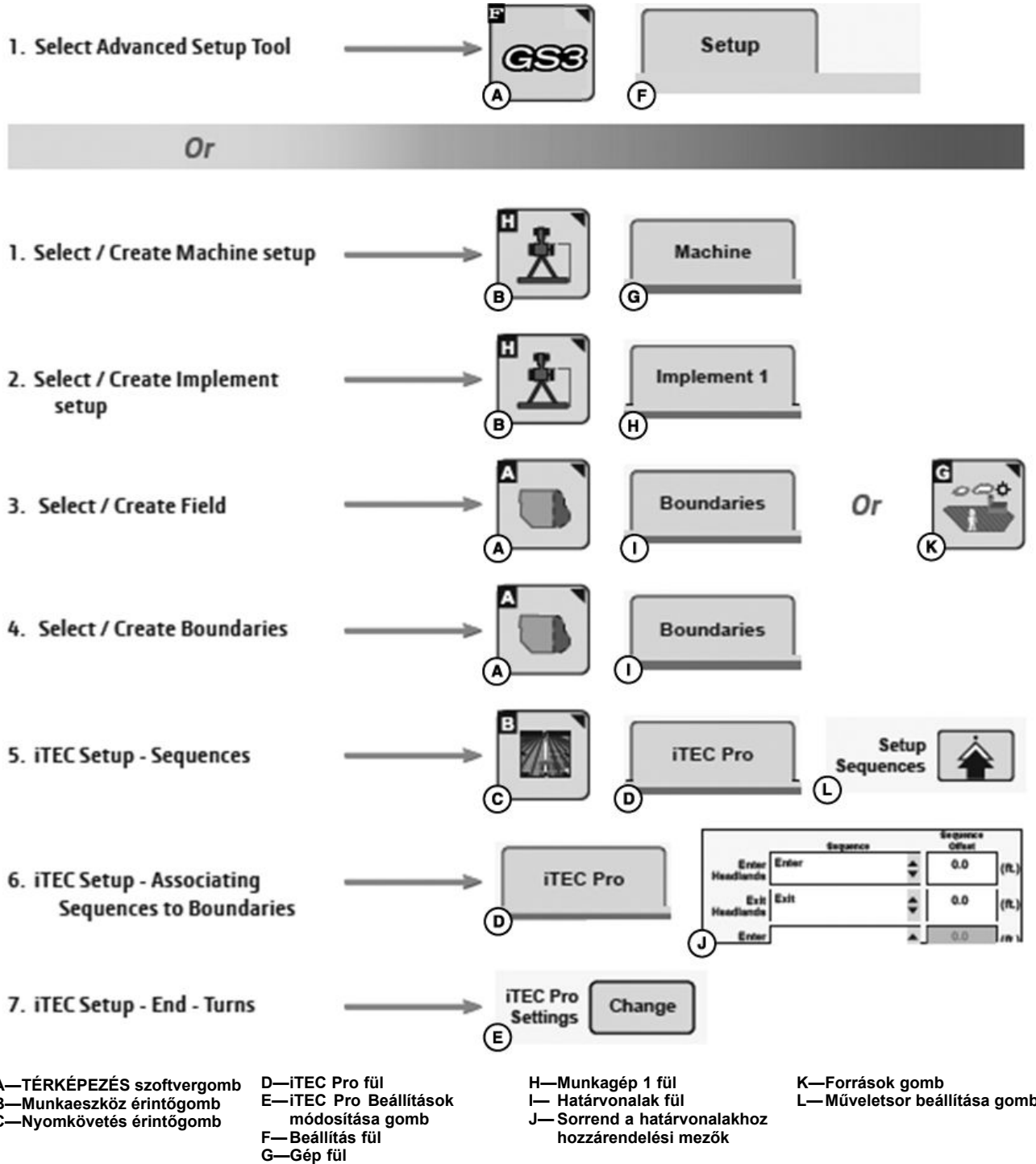
E—Művelet sor rögzítése gomb
F—Súgó gomb
G—Diagnosztika gomb



PC9915 —UN—03OCT07

RM72004,0000138 -35-17JAN13-1/1

iTEC Pro beállítás folyamatára



PC16486—UN—12FEB13

RM72004,000012D -35-31JAN13-1/1

Haladó beállítási eszköz

MENU érintőgomb >> GREENSTAR érintőgomb >>
GREENSTAR FŐ érintőgép >> beállítás fül

PC8663 —UN—05AUG05



MENÜ érintőgomb

PC13432 —UN—21APR11



GREENSTAR érintőgomb

PC13434 —UN—21APR11



GREENSTAR FŐ érintőgomb

PC10629 —UN—10OCT07



Beállítás fül

Folytatás a következő oldalon

RM72004,000012E -35-25JAN13-1/3

A Setup **B** Summary **C** Activations **D** Memory

What settings do you want to change?

E → Resources ☒ **K** → iTEC Pro ☐

F → Machine ☒ **L** Swath Control Pro ☐

G → Implement ☒ **M** → Implement Guidance ☐

H → Documentation ☒ **N** Water Management ☐

I → Guidance ☒

J → Boundaries ☐

Select the 'C' Softkey to view Diagnostics.

Accept *Indicates required field

GreenStar - Főmenü

A Setup **B** Summary **C** Activations **D** Memory

What settings do you want to change?

E → Resources ☒ **K** → iTEC Pro ☒

F → Machine ☒ **L** Swath Control Pro ☐

G → Implement ☒ **M** → Implement Guidance ☐

H → Documentation ☒ **N** Water Management ☐

I → Guidance ☒

J → Boundaries ☒

Select the 'C' Softkey to view Diagnostics.

Accept *Indicates required field

iTEC Pro

A—Beállítás fül
B—Összegzés fül
C—Aktiválások fül
D—Memória fül
E—Források jelölőnégyzet

F—Erőgép jelölőnégyzet
G—Munkagép jelölőnégyzet
H—Dokumentáció jelölőnégyzet
I—Irányítás jelölőnégyzet

J—Határok jelölőnégyzet
K—iTEC Pro jelölőnégyzet
L—Swath Control Pro jelölőnégyzet
M—Munkagép irányítás jelölőnégyzet

N—Vízgazdálkodás jelölőnégyzet

A haladó beállítási eszköz rendeltetése egyszerűsíteni a GS2/GS3 alkalmazások kezdő konfigurálását, miközben a kezelőket is segíti megtanulni a beállításokat, melyek a teljes működőképességhez szükségesek. Az eszköz használata után a kezelőknek képesnek kell lenniük a kívánt műveletek sikeres elindítására és elvégzésére, valamint a beállítások megváltoztatására.

A haladó beállítás használható az egyedi beállítások megváltoztatására, ahogy a kezelő fejlődik a napi feladatokon keresztül.

Amikor a haladó beállítást használja, a kezelő kiválaszthatja mely funkciókat kell konfigurálni.

- Források
- Gép
- Munkaeszköz
- Dokumentálás
- Nyomkövetés
- Határvonalak
- iTEC Pro
- Swath Control Pro

Válassza ki bármely funkciók kombinációját. Ha egy funkció más funkcióktól függ, hogy a rendszer teljesen működőképés legyen, a rendszer automatikusan

kiválasztja a szükséges funkciókat, és a kezelő nem tudja ezeket kihagyni. Például, ha a kezelő kijelölte a Határok funkciót, a Források funkció kijelölése automatikus lesz, hogy rákényszerítse a kezelőt az Ügyfél, a Gazdaság és a Tábla kijelölésére.

A kezelő által kijelölt funkciók határozzák meg, hogy mely oldalakból álljon a Speciális beállítás lap. Csak a felhasználó által kijelölt funkciókhoz társított képernyők lesznek felvéve.

Valamennyi funkcióhoz tartozik egy lista a szükséges mezőkkel, amelyeket ki kell tölteni, és érvényesíteni kell, mielőtt a rendszer az elvártak szerint működne. A piros csillag (*) a szükséges mezőket jelöli.

A kezelő által a beállításhoz kiválasztott funkciókra alapozva, a GS2/GS3 alkalmazások meghatározzák, mely mezők szükségesek a sikeres beállításhoz, és vizuálisan jelzik azokat a mezőket a kezelő felé. A kezelő továbbmehet a haladó beállításon keresztül anélkül, hogy a szükséges mezőket kitöltené, de a rendszer lehet, hogy nem működik helyesen, ha a mezők nem érvényes adatokat tartalmaznak.

Haladó beállítás példa, következő.

Folytatás a következő oldalon

RM72004.000012E -35-25JAN13-2/3

GreenStar - Equipment

Machine Type
Tractor

Machine Model
8x30

Machine Name
8430

Connection Type
Rear Pivot Drawbar

Machine Turn Radius
22.0 (ft)

Turning Sensitivity
70

COM Port

Offsets

0.0 (in)

70.9 (in)

36.9 (in)

Change Offsets

Recording Source
AUTO

Documentation and Coverage

Memory Used

Machine

Input machine type and name. Enter GPS receiver offsets. Select connection type to your implement and select a Recording Source to use Documentation.

2 / 8

A

B

C

Exit Setup

3:48pm

A—Előző oldal gomb

B—Következő oldal gomb

C—Kilépés a beállításból gomb

Az oldalak megjelenítése az Előző, Következő (A, B) használatával. Az utasítások a jobb felső sarokban jelennek meg.

Az oldalszám (2/8) megjelenik az Előző, Következő felett. Visszatérés a haladó beállítás kezdőlapra a Következő

használatával vagy Kilépés a beállításból (C). A szükséges mezők átléphetők a Következő (B) használatával. Azonban a rendszer lehet, hogy nem működik helyesen, ha a mezők nem érvényes adatokat tartalmaznak.

RM72004,000012E -35-25JAN13-3/3

Gépbeállítás

MENÜ érintőgomb >> GREENSTAR érintőgomb >> MUNKAGÉP érintőgomb lehetővé teszi a belépést az erőgép és munkagép fűlekbe.

MEGJEGYZÉS: Az erőgép és munkagép méreteket, beleértve az eltolásokat, a kezelő által kell lemérni és betáplálni, ezen kezelési utasítás útmutatásai alapján. A gép méreteinek és eltolásainak pontos mérése elsődleges fontosságú a sikeres iTEC Pro műveletekhez.

9030, 9R kerekes traktorok

MEGJEGYZÉS: A nyomvonalon kívüli hibák, melyek fordulás végi hibát vagy az iTEC Pro rendszer kikapcsolódását eredményezik, akkor fordulhat elő, amikor az iTEC Pro rendszert használják automatikus sorvégi fordulásokhoz 9030 és 9R kerekes traktorok esetén.

A 9030 és 9R kerekes traktorok nem végzik olyan gyorsan az automatikus fordulást, mint a manuálást. A nyomtávról letérés automatikus sorvégi fordulókban fordulhat elő. A hiba akkor a legjelentősebb, amikor hurok fordulást végez miközben kis munkagépet húz. Csökkentse a hibákat a minimumra és tartson optimális sortávot a következők által:

- csökkentse a gép sebességét a fordulás befejezésének végrehajtása során
- olyan fordulási mintát használjon, amely lehetővé teszi a menetek kihagyását és az egyszerű fordulásokat

Forduljon az illetékes John Deere szervizéhez támogatásért a 9030 és 9R kerekes traktorok automatikus fordulása ügyében.

MEGJEGYZÉS: Az iTEC Pro rendszer nincs jóváhagyva arra az esetre, amikor 9030 és 9R kerekes traktorral több munkagépből álló konfigurációt húz.

PC8663 —UN—05AUG05



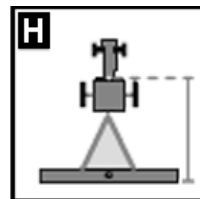
MENÜ érintőgomb

PC13432 —UN—21APR11



GREENSTAR érintőgomb

PC8677 —UN—05AUG05



MUNKAGÉP érintőgomb

Az iTEC Pro rendszer nincs jóváhagyva arra az esetre, amikor 9030 és 9R kerekes traktorral levegős vetőgép után kötött magkocsit húz olyan helyzetekben, amikor a kihagyott nyomok nem megengedettek. A fordulási nyom pontossága és az általános szántóföldi pontosság lehet, hogy nem lesz elfogadható több munkagépből álló konfigurációk esetén, ha a helyzet nem engedi meg legalább egy nyom kihagyását.

Forduljon az illetékes John Deere szervizéhez támogatásért a 9030 és 9R kerekes traktorok automatikus fordulása ügyében, amikor több munkagépből álló konfigurációt húz.

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000127 -35-18FEB13-1/5

Gép fül

- | | | | |
|--|-------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------------|
| A—Gép fül | E—Erőgép modell legördülő menü | H—Gép fordulósugár beviteli mező | L—Rögzítési forrás legördülő menü |
| B—Munkagép 1 fül | F—Erőgép neve legördülő menü | I—Fordulási érzékenység beviteli mező | M—Rögzítés/Szünet gomb |
| C—Munkagép 2 fül (nem használatos az ITEC Pro-hoz) | G—Csatlakozás típusa legördülő menü | J—COM port gomb | |
| D—Géptípus legördülő menü | | K—Az eltolások megváltoztatása gomb | |

MEGJEGYZÉS: Az ITEC Pro beállítása előtt, hozzon létre egy új gép nevet (F). Az ITEC Pro rendszerbe vetett gép adatok a gép névhez történnek eltárolásra.

Mérje meg a kiválasztott gépen a méreteket és eltolásokat.

A gép fül esetén (A) olyan adatok szükségesek, mint:

- Típus
- Modell
- Név
- Eltolódások

Gép típus—Válassza ki a "Traktort."

Gép modell—Válassza ki vagy vigye be a modellszámot.

Gép név—Vigyen be egy egyedi nevet, amivel tisztán azonosíthatja a használt gépet. Ha két 8430 traktor van üzemben, a gép nevek lehetnek "John" és "Deere," "8430-1" és "8430-2," vagy "1" és "2". A traktorhoz kapcsolódó beállítások, mint a fordulási sugár, fordulási érzékenység és a méretek a gép névhez kerülnek eltárolásra.

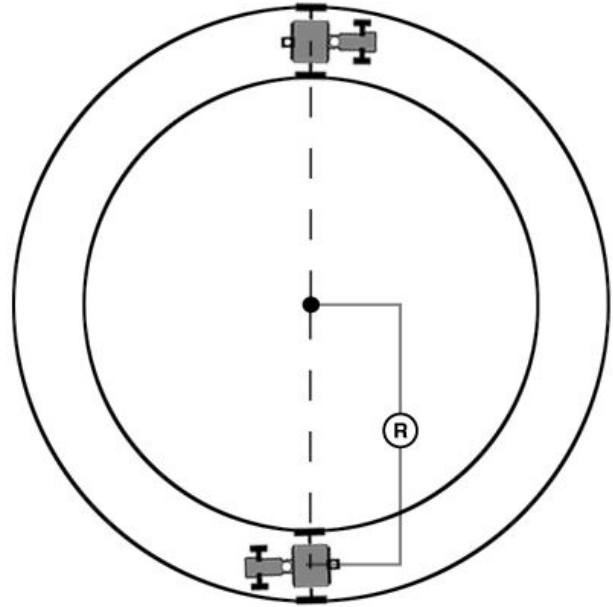
Kapcsolódási típus—Válassza ki a mellső vagy hátsó csatlakozást.

Gép fordulósugár — Milyen éles szögben tud a gép egymagában megfordulni, felcsatlakoztatott munkagép és fékműködtetés nélkül. A fordulósugár a sorművelő traktor hátsó tengelyének közepétől a nyomvonal forgáspontjáig mért átmérő fele, négykerék-hajtású traktoroknál. Például: A 8030 kerekes traktorok minimális fordulási sugara 6,1—6,7 m (20—22 ft.). Válasszon egy kezdőszámot és módosítsa azt a pontossághoz szükséges mértékben. Lásd a leírásokat a Fordulási minták és típusok fejezetben a további információért.

Az iTEC Pro a fordulót a gép fordulósugár és a munkagép fordulósugár közül a nagyobbra alapozva végzi. Például: ha a traktor fordulási sugara 6,7 m (22 ft.), de a munkagép fordulási sugara 7,6 m (25 ft.), akkor az iTEC Pro 7,6 m (25 ft.) sugarú fordulást fog végezni.

Fordulási érzékenység—AutoTrac érzékenységi beállítás amikor a gép automatizált fordulásban van. Ezt a kezelő állíthatja a teljesítmény fokozásához (az alapérték 70). Az alacsonyabb érzékenység kisebb, míg a magasabb nagyobb mértékben agresszív.

R—Gép fordulósugár



PC10634 — UN—100CT07

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000127 -35-18FEB13-3/5

Gép eltolások

Machine Offsets

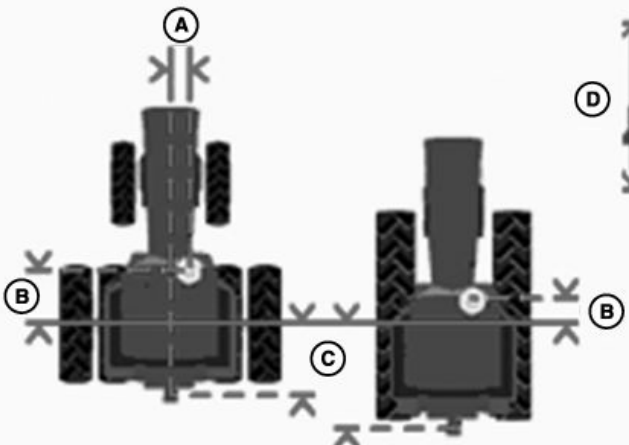
E



Non-Steering Location

Rear Axle

F





A

0.000 (m)

B

0.00 (m)

C

0.00 (m)

D

0.00 (m)

A Lateral distance from center-line of machine to GPS receiver

B In-line distance from non-steering axle (machine turning point for track tractor) to GPS receiver

C In-line distance from non-steering axle (machine turning point for track tractor) to implement connection point

D Vertical distance from the GPS receiver to the ground
Note: Only used with Surface Water Pro applications



Accept

A—A gép középvonala és a GPS vevő közötti oldaltávolság
 B—Vonalban mért távolság a nem kormányzott tengelytől (gép fordulási pont hevederes traktoroknál) a GPS vevőig

C—Vonalban mért távolság a nem kormányzott tengelytől (gép fordulási pont hevederes traktoroknál) a munkagép csatlakozási pontig

D—Függőleges távolság a GPS vevőtől a talajig (csak a Surface Water Pro alkalmazással használatos)
 E—Eltolódás átkapcsoló gomb

F—Nem kormányzott hely legördülő menü

MEGJEGYZÉS: Az erőgép és munkagép méreteket, beleértve az eltolásokat, a kezelő által kell lemérni és betáplálni, ezen kezelési utasítás

útmutatásai alapján. A gép méreteinek és eltolásainak pontos mérése elsődleges fontosságú a sikeres iTEC Pro műveletekhez.

1. Nyomja meg az Eltolás megváltoztatása gombot a Gép Beállítás képernyőn.
2. Írja be a gép eltolódásait:

- A gép középvonala és a GPS vevő (A) közötti oldaltávolság
- Vonalban mért távolság a nem kormányzott tengelytől (gép fordulási pont hevederes traktoroknál) a GPS vevőig (B)

MEGJEGYZÉS: A munkagép csatlakozási pont (C) a traktor és a munkagép csatlakozási pontja (vonórúd,

függesztő) kivéve a 2 ponton csuklós munkagépeket (nagy vetőgép). Ebben az esetben mérje vissza a távolságot a forgáspontig a csatlakozás mögött.

- Vonalban mért távolság a nem kormányzott tengelytől (gép fordulási pont hevederes traktoroknál) a munkagép csatlakozási pontig (C)
- Függőleges távolság a GPS vevőtől a talajig (D) (csak a Surface Water Pro alkalmazással használatos)

RM72004,0000127 -35-18FEB13-5/5

Munkagép beállítás

MEGJEGYZÉS: Ellenőrizze a munkagép beállítását beleértve a hidraulikus összeköttetést az iTEC Pro működtetése előtt. A munkagép beállításainak megváltoztatása váratlan viselkedést okozhat amikor az iTEC Pro használatban van.

Használja a Munkagép 1 fület, amikor az adatokat beviszi. Az iTEC Pro nem használja a Munkagép 2 fülbe bevitt adatokat.

MENÜ érintőgomb >> GREENSTAR érintőgomb >> MUNKAGÉP érintőgomb >> Munkagép 1 fül (A)

FONTOS: Az erőgép és munkagép méreteket, beleértve az eltolásokat, a kezelő által kell lemérni és betáplálni, ezen kezelési utasítás útmutatásai alapján. A gép méreteinek és eltolásainak pontos mérése elsődleges fontosságú a sikeres iTEC Pro műveletekhez.

A—Munkagép 1 fül

PC8663 —UN—05AUG05



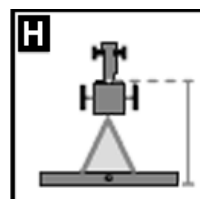
MENÜ érintőgomb

PC13432 —UN—21APR11



GREENSTAR érintőgomb

PC8677 —UN—05AUG05



MUNKAGÉP érintőgomb

PC16487 —UN—28JAN13



MUNKAGÉP fűlek

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000149 -35-28JAN13-1/7

MUNKAGÉP fül

GreenStar - Equipment

(A) Machine

(B) Implement 1

(C) Implement 2

Implement Type

Planter **(D)**

Implement Model

1790 **(E)**

Implement Name

1790 - 12R30 Drawbar **(F)**

Physical Width 9.997 (m)

Implement Width 12 (rows)

Track Spacing 12 (rows)

Row Width 76 (cm)

Row Width 76.2 (cm) **(H) Change Widths**

Offsets

(G) Change Offsets

Widths

~12

A—Gép fül

B—Munkagép 1 fül

C—Munkagép 2 fül (nem használatos az iTEC Pro-hoz)

D—Munkagép típus legördülő menü

E—Munkagép modell legördülő menü

F—Munkagép neve legördülő menü

G—Az eltolások megváltoztatása gomb

H—A szélesség-változtatás gombja

MEGJEGYZÉS: Az iTEC Pro beállítása előtt, hozzon létre egy új munkagép nevet (F). Az iTEC Pro rendszerbe betett gép adatok a munkagép névhez történnek eltárolásra.

Mérje meg a kiválasztott munkagépen a méreteket és eltolásokat.

A Munkagép 2 nem használatos az iTEC Pro-hoz. Csak hivatkozási célokból közölve.

A munkagép 1 fül esetén olyan adatok szükségesek, mint:

- Típus

- Modell
- Név
- Eltolódások

Munkagép típus—Válassza ki a legördülő listából.

Munkagép modell—Válassza ki vagy vigye be a modellszámot.

Munkagép név—Vigyen be egy egyedi nevet, amivel tisztán azonosíthatja a használt munkagépet. A munkagép adatok a munkagép névhez történnek eltárolásra.

Folytatás a következő oldalon

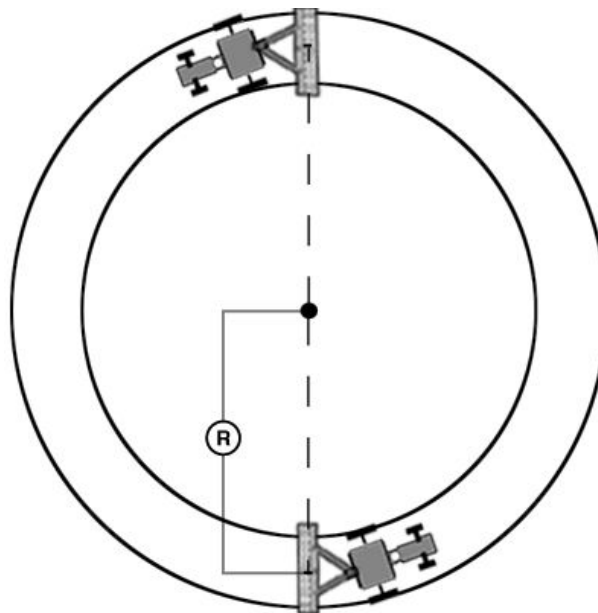
RM72004,0000149 -35-28JAN13-2/7

PC13440—UN—21APR11

Munkagép fordulási sugár—A munkagép fordulási sugárnak megadott adat jelzi az iTEC Pro rendszernek, hogy milyen szűk fordulót vehet a gép a felkapcsolt munkagéppel. A munkagép fordulósugár azt határozza meg, hogy milyen forduló típust alkalmaz a program a munkamenet végén.

A sugár meghatározásához határozza meg a fordulás átmérőjét és ossza el 2-vel. Az iTEC Pro összeveti az erőgép és a munkagép fordulási sugarát és a nagyobbat használja a kettő közül.

R—Munkagép fordulósugár



PC9905—UN—05FEB07

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000149 -35-28JAN13-3/7

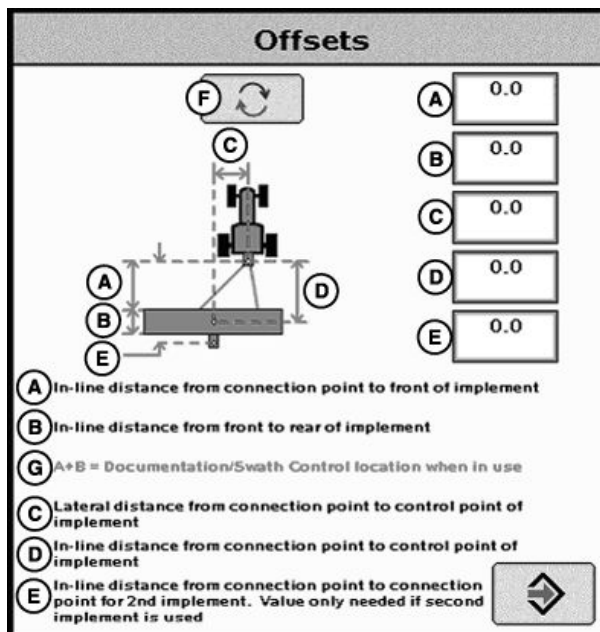
Munkagép eltolások

Munkagép eltolások—A munkagépnek a traktorhoz viszonyított aktuális helyzetét határozza meg. Ez fontos, mivel ez biztosítja, hogy a fordulók végén a ráálljon a táblára és ezzel határozható meg a munkagép helyzete a Kihagyások minimálása és az Átfedések minimálása funkcióhoz (lásd a Gép lapon a Beállítások módosítása részt).

- Hosszanti távolság a csatlakozási ponttól a munkagép elejéig (A). A vontatott munkagépeknél, ez a vonórudat jelenti. Pontosabban, ez valójában a vonócsap és a mellső rész távolsága, ahol a munkavégzés történik (például: szántóföldi kultivátor mellső sora, a vetőmag ejtési pontja a vetőgépnél). Kétpontos csatlakozású vetőgépek esetén a mérést attól a ponttól végezze, ahol közvetlenül a kétpontos függesztő után a munkagép el tud fordulni.
- A munkagép (B) munkahossza. Talajművelő munkagépek esetén, ez a távolság az első sor kapa vagy kés és az utolsó sor távolsága. Egy standard vetőgépen vagy vontatott permetezőnél ez a méret 0 lenne - a vetőmag minden sornál ugyanazon a ponton ér talajt, és a permetezőgép fúvókái ugyanazon a ponton vannak a szórókeret mentén. Ezután az (A) méretet ki kell terjeszteni a mag kiszórási pont vagy a permetezőgép szórókeret helyéig.
- Oldalirányú távolság a csatlakozási pont és a munkagép vezérlési pontja között (C). Ez az oldalirányú távolság a traktor középpontja és a munkagép középpontja között, ami a legáltalánosabb munkagépeknél 0,0 lesz. Ez a méret arra használatos, hogy figyelmeztesse a kezelőt a lehetséges összeütközésekre. Ez kritikus a megfelelő táblavégi forduló teljesítményhez és beállítást igényelhet.

MEGJEGYZÉS: Példa olyan munkagépekre, melyek nem középpontosak, a szársértős kasza és a legtöbb osztott soros vetőgép, melyeknek páratlan számú 36 cm (15") sortávolságú, például: 24R15 vagy 32R15), kivéve, ha állítható csatlakozású keresztrúddal rendelkeznek.

- Hosszanti távolság a csatlakozási pont és a munkagép vezérlési (D) pontja között. Sok esetben ez a csatlakozási pont és a támasztókerekek közötti



- A—Hosszanti távolság a csatlakozási ponttól a munkagép elejéig
- B—Hosszanti távolság a munkagép eleje és hátulja között
- C—Oldalirányú távolság a csatlakozási pont és a munkagép vezérlési pontja között
- D—Hosszanti távolság a csatlakozási pont és a munkagép vezérlési pontja között

- E—Hosszanti távolság a csatlakozási pont és a 2. munkagép csatlakozási pontja között. Az érték csak akkor szükséges, ha egy második munkagép is használatban van
- F—Eltolódás átkapcsoló gomb
- G—A+B dokumentálás/Swath Control helye amikor használatban van

távolság lesz. A megfelelő fordulásokhoz, ezt a távolságot fordulás közben szállítási magasságban lévő munkagépen mérje

MEGJEGYZÉS: Ezeket a méreteket esetleg újra be kell állítani a táblán, a teljesítmény finomhangolásához.

Change Widths

(ft)/(rows) ← A

Implement Width (ft) 40.0 ← B

Track Spacing (ft) 40.000 ← C

Physical Width (ft) 48.000 ← D

Number of Drive Sections 1 ← E

Accept

Nyomtáv

Change Widths

(ft)/(rows) ← A

Implement Width (rows) F 16

Track Spacing (rows) G 16

Row Width (in) H 30

Row Width (in) I 30.0

Physical Width (ft) 48.000 ← D

Number of Drive Sections 1 ← E

Accept

Nyomtáv

A—Nyomvonal térköz gomb
B—Munkaszélesség
C—Nyomvonal térköz

D—Fizikai szélesség
E—Meghajtó szakaszok száma
F—Munkagép szélesség (sorok száma)

G—Nyomvonal térköz (sorok száma)
H—Sortávolság
I—Sortávolság

Szélességek módosítása – Az irányításhoz a munkagép szélesség és a nyomvonal térköz beírására használatos. Ez az érték, művelet dokumentálásánál a teljes terület kiszámítására is használatos. Munkagépek cseréjekor ellenőrizze a munkagép típusát, modellszámát, nevét, valamint a munkagép szélességet és a nyomvonal térközt. A munkagép szélesség és a nyomvonal térköz függetlenek egymástól.

MEGJEGYZÉS: A munkagép szélesség származhat a kijelölt vezérlőn, pl. SeedStar, lévő vezérlőtől.

A munkagép szélesség és a nyomvonal térköz meghatározása. A munkagép szélesség és a nyomvonal térköz két módon határozható meg: Írja be a munkagép munkaszélességét vagy írja be a sorok számát és a sortávolságot. Az ezek közötti váltáshoz, nyomja meg a (ft.)/(sorok) gombot (A).

- **Munkagép szélesség (ft.)**—írja be a munkagép teljes munkaszélességét.
- **Munkagép szélesség (sorok)** — Írja be a sorok számát és a sortávolságot.

Nyomtáv—Nyomkövetéskor használatos, hogy milyen távol kerül az adott menet az előzőtől. Ez ugyanúgy van betáplálva, mint a munkagép szélessége. A menetek közötti "tökéletes" sorokhoz, a távolság ugyanaz lesz, mint a munkagép szélessége. A talajművelés vagy permetezés átfedésének biztosításához, vagy bizonyos

GPS elsodródás miatt, a menet távolságát keskenyebbre lehet venni, mint a munkagép szélessége.

Fizikai szélesség—A teljes munkagép tényleges szélessége szántóföldi helyzetben felemelt állapotban. Ez néha szélesebb, mint a munkagép szélessége. Például: Egy vetőgépen a nyomjelző karok szélesebbek, mint a munkagép munkaszélessége.

FONTOS: A szélesség értékek segítségével az iTEC Pro rendszer figyelmezteti a kezelőt a munkagép és egy járhatatlan határ közötti lehetséges kereszteződésekre. A kezelőnek tisztában kell lennie a potenciális ütközésveszéllyel, ha előfordul, hogy a munkagép szélesebb, mint a bevitt méretek (például: leeresztett nyomjelző). Ha a táblán nyomjelzőket használnak, adja hozzá mindkét nyomjelző szélességét, a lehetséges keresztezések figyelmeztetéséhez.

MEGJEGYZÉS: Kikapcsolt táblavégi fordulók esetén vagy párhuzamos nyomkövetés használatánál, a Kereszteződés érzékelés nem jelenik meg.

Az akadályok elkerülésének "ütköző zónájaként" az iTEC Pro további fizikai szélességet add a munkagép mindegyik oldalához, számos dologkompenzálására, amelyek közül az egyik a GPS eltérés.

Jel	A munkagéphez adott, közelítőleges fizikai szélesség
RTK	0,6 m (2 ft)
SF2	0,9 m (3 ft)
SF1	3,4 m (11 ft)

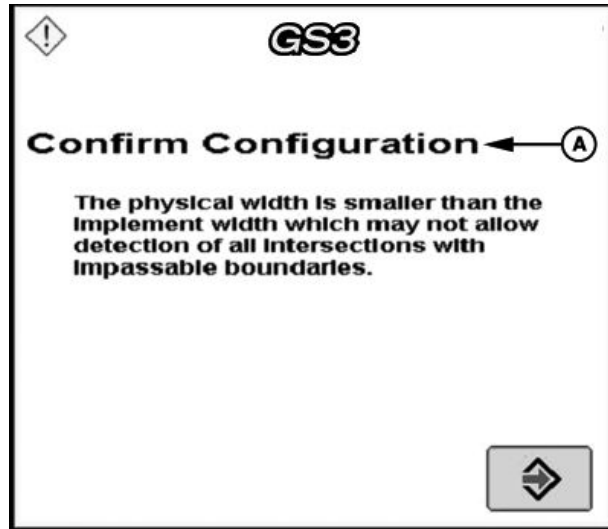
Fizikai szélesség táblázat

RM72004,0000149 -35-28JAN13-6/7

MEGJEGYZÉS: Ha a fizikai szélesség kisebb, mint a munkagép (munka) szélessége, egy emlékeztető üzenet jelenik meg, hogy ez általában nem helyes. Például: egy 16R30 vetőgép fizikailag szélesebb, mint a 12,2 m (40 ft.) munkaszélessége.

Egy példa amikor a munkaszélesség szélesebb, mint a fizikai munkaszélesség, a műtrágyaszóró—ami sokkal szélesebben szór, mint a szóró fizikai szélessége.

A—A konfiguráció megerősítése—A fizikai szélesség kisebb mint a munkagép szélessége ami nem teszi lehetővé minden átjárhatatlan határú keresztezés felismerését.



PC13477 —UN—25APR11

RM72004,0000149 -35-28JAN13-7/7

Határ beállítása

Határ típus leírása

MEGJEGYZÉS: A pontos iTEC Pro művelet pontos határvonal meghatározásokat igényel. Ellenőrizze a határvonalakat az iTEC Pro használata előtt.

Rendelkezésre álló határ típusok

- Külső (szükséges)
 - Külső forgó (szükséges)
- Belső (tetszőleges)
 - Járható belső rész

- Járhatatlan belső rész
- Belső forgók (járhatatlan belső részek használatánál szükséges)

A forgók a műveletsorok és táblavégi fordulók indításához használatosak. A műveletsorok indításához a járható belső részek is használatosak. Amikor az iTEC Pro AutoTrac-el és táblavégi fordulókkal üzemel, a rendszer figyeli az át nem léphető határokat, és időben figyelmezteti a kezelőt, hogy elkerülő manővert tegyen, ha szükséges.

RM72004,000012F -35-18FEB13-1/1

Határvonalak fül

PC16540 —UN—01FEB13

MEGJEGYZÉS: Az iTEC Pro rendszerhez a határoknak pontosnak kell lenniük, hogy a funkciókat pontosan hajtsa végre a talajon.

A HATÁROK lap lehetővé teszi külső tábla határok, valamint belső és forgó határok rögzítését. A határok számítása hektárban történik, és ezeket adatkártyára mentik a John Deere APEX egyéni alkalmazására letöltéshez. A forgóknak és más határoknak pontosnak kell lenniük, hogy az iTEC Pro megfelelően végezze a funkciókat. A legnagyobb pontosság érdekében a külső határokat vezetéssel kell megadni.

A FORGÓ JELZŐ jelölőnégyzetben jelölje ki a jelző kívánt be- vagy kikapcsolt állapotát. Ez visszaszámolja az Irányítás térképen megadott következő forgóig hátralévő távolságot.

Forgó határ — A forgók az Irányítási nézet lapon szaggatott rózsaszín vonalakkal mutatják a forgókat



a térképeken és a Távlati nézeten. Csupán a külső határok és a járhatatlan belső határok rendelkezhetnek forgó határral. A külső határok közelében, és bármilyen járhatatlan belső határ körül forgókra van szükség, és ezeken alapulnak a Műveletsoroknál, a Funkcióknál és a Forduló eltéréseknél található távolságok.

A forgó határait vezetéssel vagy bevitellel lehet betáplálni, mint a külső vagy belső határvonalak eltolását. Az iTEC Pro pontosabban hajtja végre a sorozatokat ha a forgók pontosan vannak betáplálva.

RM72004,0000135 -35-18FEB13-1/1

Határok képernyő

MENÜ érintőgomb >> GREENSTAR érintőgomb >> TÉRKÉPEZÉS érintőgép >> HATÁRVONALAK fül

Használja a Határokat, hogy beállítsa a következő információkat:

MEGJEGYZÉS: A képernyőn létrehozható az *Ügyfél*, a *Gazdaság* és a *Tábla* is, ha a legördülő menüből kijelöli az *ÚJ* elemet.

- Ügyfél (beállítás az Apex alatt vagy Egyedi névként)
- Gazdaság (beállítás az Apex alatt vagy Egyedi névként)
- Tábla (beállítás az Apex alatt vagy Egyedi névként)
- Típus
- Forgó csoport
- Létrehozási módszer
- Forgó jelző
- Név
- Járható/járhatatlan jelölőnégyzet (belső részekhez)
- Határ eltérés
- Határ térkép
- Adatrögzítés

Amikor az iTEC Pro AutoTrac-el és táblavégi fordulókkal üzemel, a rendszer figyelni az át nem léphető határokat, és időben figyelmezteti a kezelőt, hogy elkerülő manővert tegyen, ha szükséges.

PC8663 —UN—05AUG05



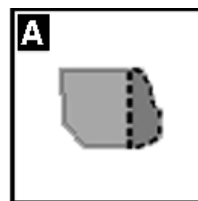
MENÜ érintőgomb

PC13432 —UN—21APR11



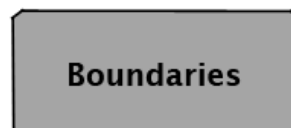
GREENSTAR érintőgomb

PC8672 —UN—05AUG05



TÉRKÉPEZÉS érintőgomb

PC10632 —UN—15JUL08



Határvonalak fül

RM72004,0000130 -35-18FEB13-1/1

Határvonal típusok

MEGJEGYZÉS: A meghatározott határvonalaknak elég nagyoknak kell lenniük ahhoz, hogy a gép és a munkagép fék nélkül meg tudjon fordulni.

Külső határvonal (szükséges)—A tábla külső szegélye

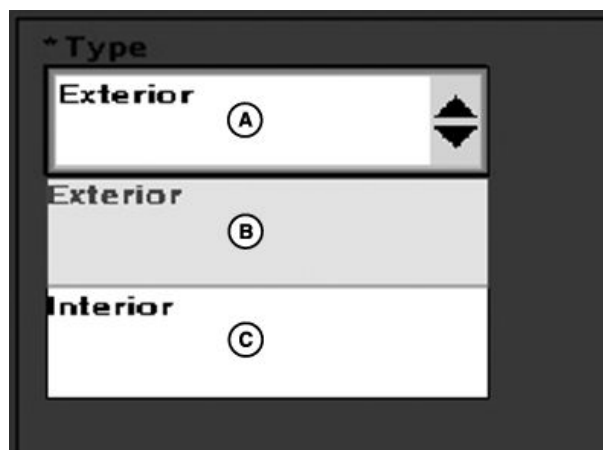
Külső forgó (szükséges)—A sorok vége a tábla szélén ahol a táblavégi fordulás történik

A határtípus módosítható FORGÓ típusra, ha sem külső, sem belső határt nem jelölt ki. Ha ezek közül valamelyiket kijelölte, a képernyő a következők szerint változik.

Átléphető belső határvonal—A táblán belül olyan terület kerülete, mely nincs művelve, de át lehet rajta haladni a gépkapcsolattal. Például: vízelvezető csatorna.

Járhatatlan belső határvonal—A táblán belül olyan terület kerülete, mely nincs művelve, és nem lehet rajta áthaladni a gépkapcsolattal

Belső forgó—A sorok vége vagy elforduló sorok egy járhatatlan belső határvonal körül



A—Határ típusa legördülő menü
B—Külső határ kiválasztása

C—Belső határ kiválasztása

PC16516 —UN—28JAN13

Folytatás a következő oldalon

RM72004,000017E -35-18FEB13-1/2

A—Térképek fül
B—Határvonalak fül

C—JELZŐK lap

D—Ügyfél legördülő menü

E—Gazdaság legördülő menü

F—Tábla legördülő menü

G—Típus legördülő menü
H—Forgó csoport legördülő menü

I—Létrehozási módszer legördülő menü

J—Forgó jelző jelölőnégyzet

K—Határ eltérés beviteli mező

L—Vevő eltolódás átkapcsoló

M—Rögzítés/Szünet

N—Rögzítés leáll

Forgó csoport—Egy vagy több kapcsolatban álló forgó határvonal kombinációja. Az eltérő műveletek eltérő forgó csoportokat használhatnak. Például, lehet olyan vetőgép csoport, ahol a forgó 36,6 m (120 ft.), és olyan szántóföldi kultivátor csoport, ahol a forgó 27,4 m (90 ft.). Az eltérő tábla művelethez eltérő forgókra lehet szükség.

Létrehozási mód—Külső forgó opciók az alábbiak:

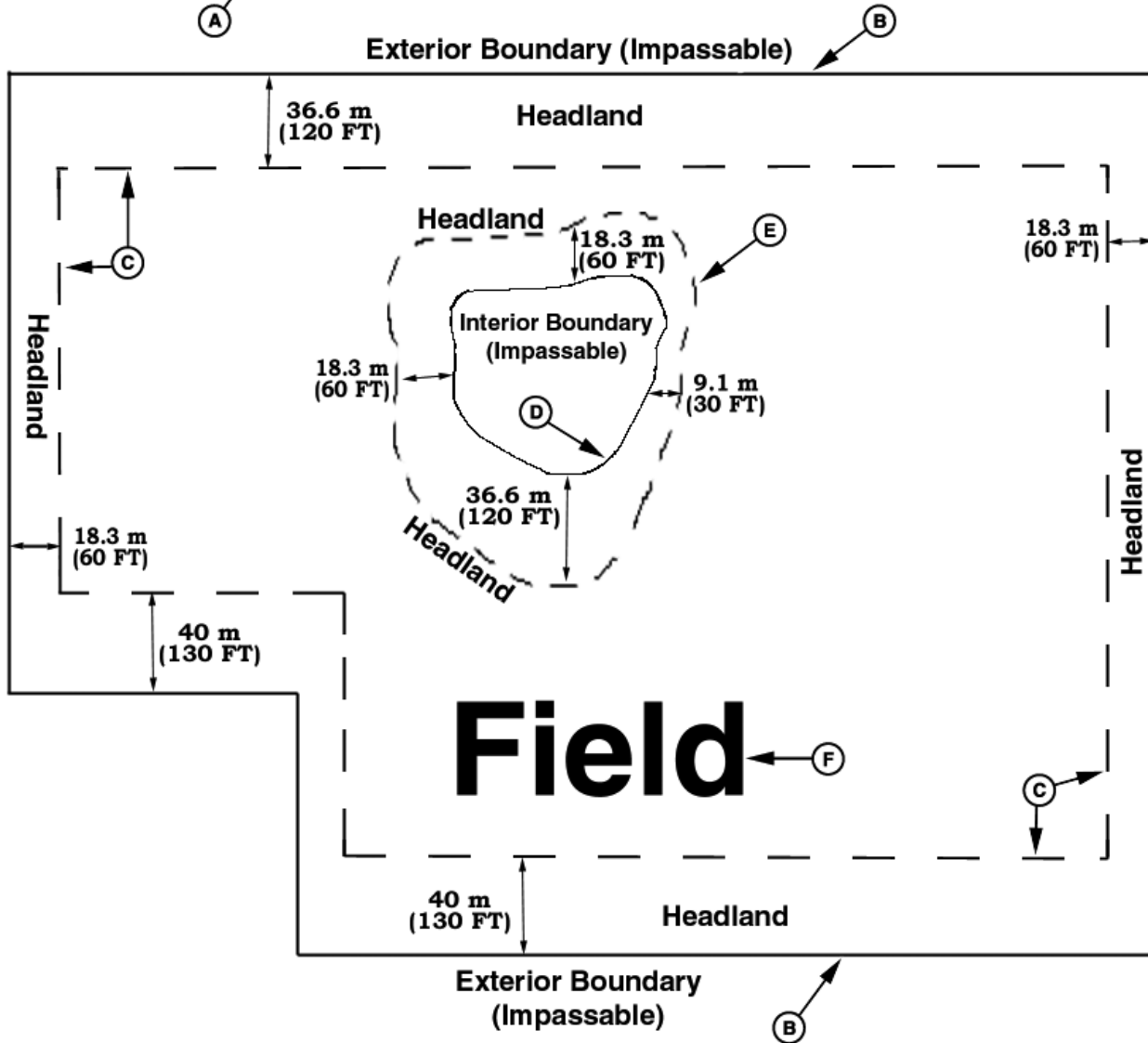
- Felső és alsó eltolódások: állítsa be a sorok irányát (fokban), a felső/alsó külső forgó eltolt távolságát
- Állandó eltolódás: állítson be egy eltolt távolságot bármely külső forgónál
- Vezetve: vezesse körbe a gépet a forgó külső határvonalán

RM72004,000017E -35-18FEB13-2/2

PC14179—UN—08NOV11

Vezetett forgó eltolódású határ

Driven Headland Boundary (Different Size Boundaries)



A—Vezetett határ (eltérő méretű határok)

B—Külső határ (járhatatlan)

D—Belső határ (járhatatlan)

F—Tábla

C—Külső forgó

E—Belső forgó

Vezetett határ létrehozása

1. Lépjen a TÉRKÉPEZÉS szoftvergomb >> HATÁROK lapra.
2. A legördülő menüből jelölje ki az Ügyfél, Gazdaság és Táblák elemet.
3. A legördülő menüből jelölje ki a levezetni kívánt határ TÍPUSÁT.

4. Külső forgókhoz a létrehozási módszer legördülőből jelölje ki a VEZETETT elemet, vagy belső forgókhoz pipálja ki a VEZETÉSI HATÁR jelölőnégyzetet.
5. Írja be a GSP vevő és a tábla széle közötti távolságot. Ez elvégezhető a tábla körül végzett első munkamenetnél, amikor is a távolság a munkagép szélesség fele lesz.
6. Válassza ki, hogy a határ a traktor vevőtől vagy a munkagép számított helyzetétől lesz balra vagy jobbra.

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000132 -35-18FEB13-1/3

PC10493 —UN—18FEB13

7. Nyomja meg a Rögzítés/Pillanat megállítás gombot egy vagy több másodpercig, miután a gép előre elindul egy táblarész körül a rögzítendő határvonal felvételéhez. A rögzítés jelzőlámpának piros és rózsaszín színnel kell villognia a rögzítés alatt. Ha szüneteltetnie kell a rögzítést egy akadály kikerülése miatt, nyomja meg a Rögzítés/Szünet gombot. A rögzítés jelzőlámpa folytonos piros színnel világít. Amikor a Rögzítés/Szünet gombot újra megnyomja, a rögzítés folytatódik. A határ egyenes vonallal jelenik meg a rögzítés szüneteltetési és folytatási pontja között.

MEGJEGYZÉS: Határvonalat kell rögzíteni az akadály körül, hogy az iTEC Pro figyelmeztetni tudja a kezelőt az akadály miatt.

8. Ha a rögzítés a határvonal egy egyenes szakaszán kezdődött, meg lehet nyomni a Stop gombot az utolsó sarkon való befordulás után az egyenes szakasz közelében. Ha a rögzítés egy kanyarbanban kezdődött, a Stop gombot éppen az előtt a pont előtt nyomja meg, ahol a rögzítés elkezdődött. Ellenőrizze, hogy a rögzítés megállítási pontja nem keresztezi a pontot, ahol el lett indítva a rögzítés. A Stop gomb megnyomása befejezi a határvonalat, egyenes vonalat mutatva a megállítás és a kezdés pontja között.

RM72004,0000132 -35-18FEB13-2/3

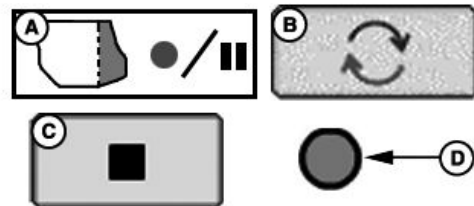
MEGJEGYZÉS: Amikor a gombot átkapcsolja a rögzítési helyzet változtatásához, a rögzítést SZÜNETELTETVE vagy KIKAPCSOLVA állapotúra kell állítani.

Válassza az átkapcsoló gombot a traktor vagy a munkagép vevőtől balra vagy jobbra rögzítéshez. Ha a munkagépről van beállítva, a hely a munkagép bal vagy jobb hátulja lesz.

A—Rögzítés/Szünet gomb
B—Átkapcsoló gomb

C—Rögzítés leállítása gomb
D—Rögzítés jelzőlámpa

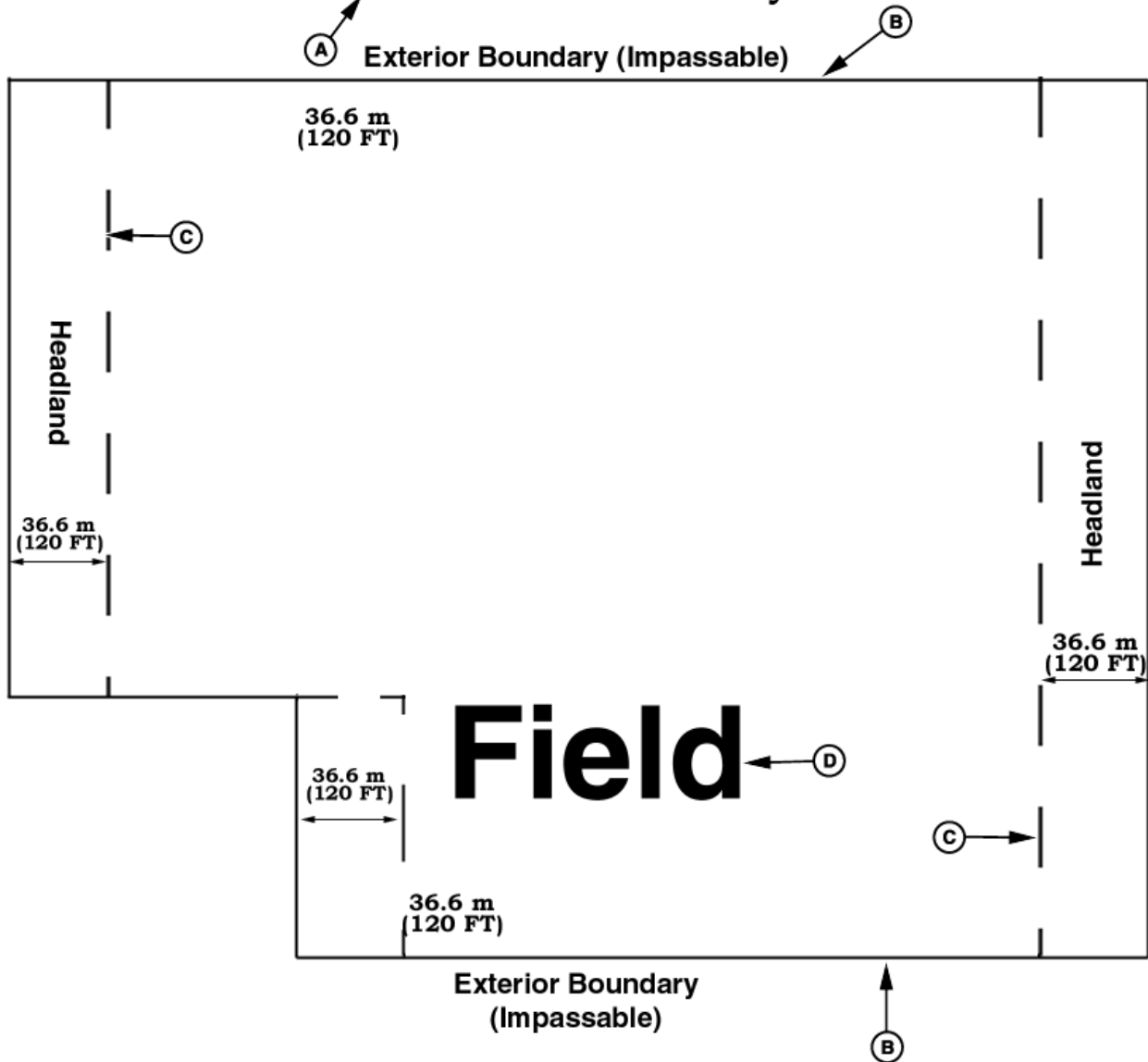
PC10501A —UN—21OCT08



RM72004,0000132 -35-18FEB13-3/3

Felső és alsó határ eltolódások

Top and Bottom Offset
Headland Boundary



A—Felső és alsó forgó határ
eltolódás

B—Külső határ (járhatatlan)

C—Külső forgó
D—Tábla

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000133 -35-24JAN13-1/3

PC10567A—UN—21OCT08

A—Térképek fül
B—Határvonalak fül
C—JELZŐK lap
D—Ügyfél legördülő menü

E—Gazdaság név legördülő menü
F—Tábla név legördülő menü
G—Határ típusa legördülő menü

H—Forgó csoport neve legördülő menü
I—Létrehozási módszer legördülő menü

J—Forgó jelző jelölőnégyzet
K—Forgó beállítások gomb

Felső és alsó forgók létrehozása

1. Hozzon létre vagy jelöljön ki egy külső határt.
2. Válassza a Külső forgót a TÍPUS legördülő mezőből.

MEGJEGYZÉS: A Létrehozás módszer opció (I) nem áll rendelkezésre, amikor a Belső forgó van kiválasztva a TÍPUS legördülő menüben (G).

3. Vigye be a forgó határvonal nevét a FORGÓ CSOPORT legördülő mezőben. Egy táblához több forgó határt is menthet, különböző munkagép szélességekhez. Például: A vetőgép forgó csoport 24,4 m (80 ft.) egy 16R30 vetőgéphez, ha két menetet végez.

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000133 -35-24JAN13-2/3

PC13410 —UN—20APR11

4. Válassza ki a FORGÓ BEÁLLÍTÁSOKAT a beállításokhoz a Sorok iránya, X Eltolás és Y Eltolás esetében. Ezek az alap beállítások a táblán hozzávetőlegesen a sorok irányát, és a forgók szélességét illetően a tábla X és Y végén.

A beírt útiránynak nem kell a pontos útiránynak lennie. A példában, ha az AutoTrac A-B vonalának útiránya 85 fok, a 90 fok beírása forgókat hoz létre a tábla keleti és nyugati végein. Talajművelési munka során, ha a munkavégzés kelethez és nyugathoz viszonyítva 30 fokos szög alatt történik, a 120 fok beírása forgókat eredményez a tábla valamennyi oldalán. Ebben az esetben az Állandó eltolású forgók szintén használhatók.

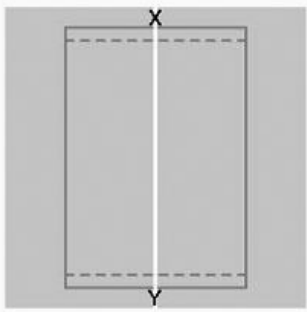
Erőfeszítéseket tettünk a leglogikusabb forgók létrehozására annak alapján, ahogy a táblát rendszeren megművelik. Ha a kívánt forgó nem elvártnak megfelelően jön ki, módosítsa a sor útirányát néhány fokkal közelebb a haladási irányhoz. Ha az eredmény még mindig nem kielégítő, rögzíteni kell egy vezetett forgó határt.

MEGJEGYZÉS: Forgók létrehozása akkor történik, amikor a sor útirány 15 foknál jobban eltér a tábla bármelyik oldalától. A felső és alsó forgók kiszámolása eltolásként történik és nem minden táblához lehet megfelelő.

Felső és alsó forgó eltolások használatánál a létrehozott oldalonak figyelmeztetik a kezelőt a forduló befejezésére.

Az alap beállítás az X és Y eltolásnál a munkagép szélességének a kétszerese, ahogy be van táplálva

Headland Settings



Row Heading 0.0000 (deg)
A

Offset X 90.000 (ft)
B

Offset Y 90.000 (ft)
C


Cancel


Accept

A—Sor útirány
B—X eltolódás

C—Y eltolódás

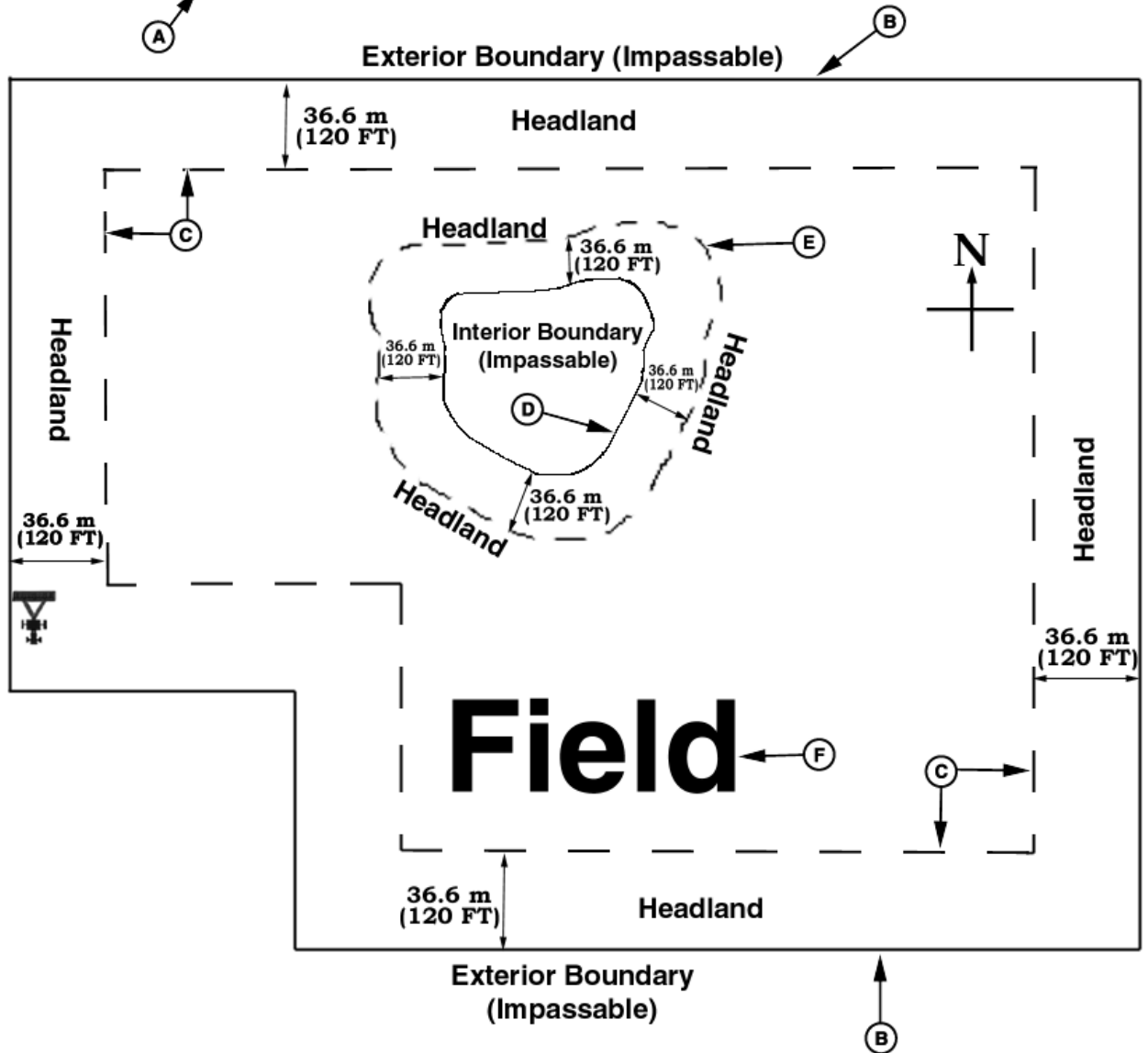
a gép vagy a munkagép oldalakon. Minden forgó szélessége megváltoztatható. Például: ha a nyugati végen harminckettő 76,2 cm (30 in.) sor van a forgón, és a keleti végen negyvennyolc 76,2 cm (30 in.) sor, írjon be 24,4 m-t (80 ft.) az X esetén és 36,6 m-t (120 ft.) az Y esetén.

PC13412—UN—20APR11

RM72004,0000133 -35-24JAN13-3/3

Állandó eltolódású határ

Constant Offset Headland Boundary (not driven — same size on all sides)



A—Állandó eltolódású forgó határ (nem vezetett — azonos méret minden oldalon)

B—Külső határ (járhatatlan)
C—Külső forgó

D—Belső határ (járhatatlan)
E—Belső forgó

F—Tábla

Állandó eltolódású forgó határ

MEGJEGYZÉS: A forgó határvonal eltolások ugyanolyan méretű forgót hoznak létre az egész táblán. Az iTEC Pro nem fog működni azokon a területeken, ahol a forgó nincs keresztezve (a tábla sarkaiban). Például, a képernyő-felvételen lévő táblát nézve, ha a traktor délre halad a tábla oldala mentén, nem fogja keresztezni a déli forgó határvonalát. Ezért, az iTEC Pro nem hajtja végre a kívánt műveletsort, és nem fordul meg. Amennyiben ez nem kívánatos, a

forgó határt a felső és alsó forgók vagy a vezetett forgók segítségével kell létrehozni.

1. A táblának lennie kell Külső határvonalainak.
2. Válassza a Külső forgót a TÍPUS legördülő menüből.
3. Vigye be a forgó határvonal nevét a FORGÓ CSOPORT legördülő menüben. Egy táblához több forgó határt is menthet, különböző munkagép szélességekhez.

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000134 -35-24JAN13-1/2

PC10500A—UN—21OCT08

Határ beállítása

4. A Határvonal eltolás beviteli mezőben adja meg a távolságot a forgótól a külső határvonalig. Például: ha a vetőgép 16R30 soros és két menetet vet a forgón, írjon be 24,4 m-t (80 ft.).
5. Ismételje meg a 2—4 lépéseket az átjárhatatlan belső forgóknál. Változtassa meg a típust és egyéb beállításokat a következő létrehozandó határvonalak esetén.

RM72004,0000134 -35-24JAN13-2/2

Műveletsorok

Műveletsorok

MEGJEGYZÉS: Ellenőrizze a bevitt műveletsorokat amikor a gép üzemeltetése vagy a tábla viszonyai megváltoznak. Állítsa be a műveletsorokat miután egy tábláról a másikra megy, vagy az egymást követő években akkor is, ha ugyanazt a gépet használja. Az SCV olajáram nagysága, a hárompont süllyesztési sebessége vagy más kimenetek megváltozhattak.

A műveletsorok olyan funkciócsoportok, amelyek végrehajtására akkor kerül sor, amikor a munkagép keresztez egy forgót vagy belső határt. Például, a Vetőgép kiemelés műveletsor funkciói magába foglalják a talajhoz beállított sebességet, az SCV1 és SCV2 kitolását, a differenciálzár kikapcsolását, a mellső hajtás kikapcsolását, stb. Minden műveletsorhoz

legfeljebb 20 funkció vehető fel. A Vetőgép kiemelés sorozat beprogramozható, hogy végbemenjen minden alkalommal, amikor a vetőgép átlépi a forgót vagy egy járható belső határvonalat.

Nevezze el a műveletsort úgy, hogy benne legyen a munkagép. Ha szántóföldi kultivátor van kiválasztva vetőgép helyett, nevezze a sort kultivátor kiemelésé névre a vetőgép kiemelésé név helyett, mivel a műveletsorokon belül bizonyos funkciók eltérhetnek (más lehet a sebesség, nincs nyomjelző a kultivátoron, stb.). Hasonlóképpen, ha két különböző traktor húzza ugyanazt a munkagépet, hasznos lehet a traktor nevét vagy típusát is belevenni a műveletsorba. Ilyen módon, tudni lehet, hogy ez a sorozat adott munkagépre vonatkozik, amikor egy 8030 húzza, 9030 traktor helyett.

RM72004.0000125 -35-24JAN13-1/1

Műveletsorok beállítása

Válassza ki a Menü gombot > GreenStar™ gombot > Nyomvezetés érintőgombot > iTEC™ Pro fület (A).

A műveletsorokon belüli funkciók létrehozhatók manuálisan a Műveletsorok létrehozása vagy szerkesztése segítségével, vagy rögzíthetők a kabinban is a ténylegesen végrehajtott műveletek alatt a Műveletsor betanulása használatával.

MEGJEGYZÉS: Az iTEC™ Pro diagnosztika gomb (B) váltja fel az iTEC™ Pro engedélyezés gombot, amikor a kördiagramnak (C) csak egy vagy két része van kitöltve.

1. Válassza ki a Műveletsorok beállítása (D) elemet.
2. Válassza ki a műveletsor funkcióit.

A—iTEC™ Pro fül
B—iTEC™ Pro diagnosztika gomb
C—iTEC™ Pro kördiagram
D—Műveletsor beállítása gomb

PC8663 —UN—05AUG05



Menü gomb

PC13432 —UN—21APR11

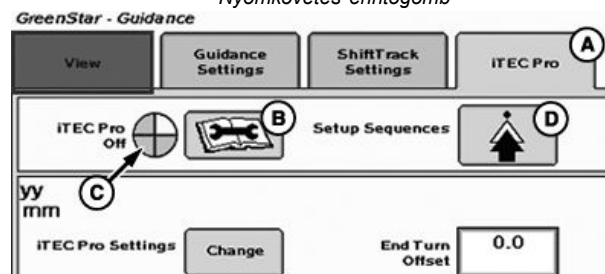


GreenStar™ gomb

PC8673 —UN—14OCT07



Nyomkövetés érintőgomb



A GreenStar a Deere & Company márkanéve
Az iTEC a Deere & Company márkanéve

Folytatás a következő oldalon

RW00482.00003B5 -35-28AUG14-1/3

PC19938 —UN—22AUG14

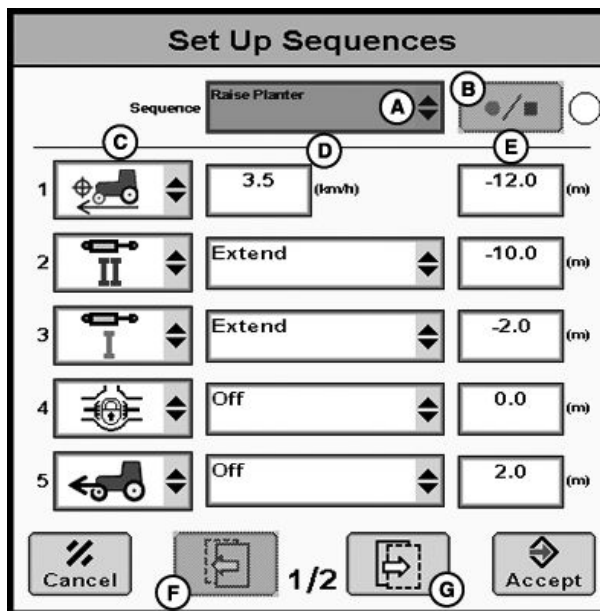
MEGJEGYZÉS: A műveletsoroknak 1 és 20 közötti funkciót kell tartalmazniuk.

Funkció – A gép tulajdonsága, ami változik. Például a mechanikus elsőkerék-hajtás (MFWD) bekapcsolt állásból kikapcsolt helyzetbe állítása vagy a Sebességállítás módosítása 4,8 km/h (3 mph) értékre.

Műveletsor – Azoknak a funkcióknak a csoportja, melyeket a határ elérésekor egymás után végre kell hajtani.

Műveletsor név – A műveletsorokat el kell nevezni. Olyan nevet használjon, ami mindenkinek értelmezhető, aki használja az iTEC™ Pro rendszert, mint pl. 1770 kiemelése vagy 16R30 kiemelése.

- | | |
|-----------------------------|---------------------------|
| A—Műveletsor legördülő menü | E—Távolság |
| B—Rögzítés/Stop gomb | F—Előző funkció oldal |
| C—Funkció | G—Következő funkció oldal |
| D—Művelet | |



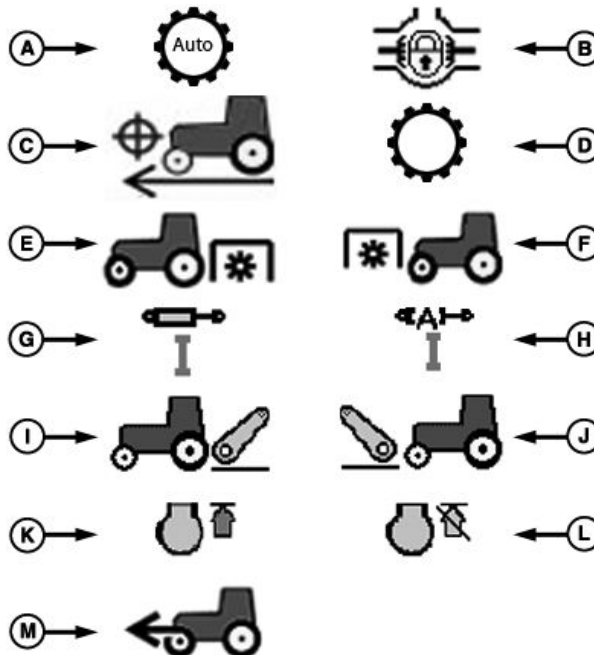
RW00482,00003B5 -35-28AUG14-2/3

PC13413 —UN—21APR11

Az iTEC™ Pro-nál rendelkezésre álló műveletsor funkciók:

MEGJEGYZÉS: PowerShift sebességváltóval szerelt traktoron a Haladási sebesség funkció azt a fokozatot választja, amely a legjobban megfelel az aktuális gázzabályozó állás szerinti haladási sebességnek. A Haladási sebesség fokozat funkció a megadott fokozatot fogja kiválasztani a fojtószelep állástól függetlenül. Egy tanult műveletsorban létrehozott sebességváltások csak haladási sebesség, és nem haladási sebességfokozat változásként jelennek meg. A Haladási sebesség fokozat funkció csak PowerShift traktorokon áll rendelkezésre.

- | | |
|---|-------------------------------|
| A—Automata PowerShift (APS) visszaállítás | H—AccuDepth SCV I-VI, XI-XV |
| B—Differenciálzár | I—Hátsó vonókapcsoló helyzet |
| C—Haladási sebesség beállítása | J—Mellső vonókapcsoló helyzet |
| D—Fokozat beállítás | K—FieldCruise™ Be |
| E—Hátsó teljesítményleadó tengely (TLT) | L—FieldCruise™ Ki |
| F—Mellső TLT | M—Elsőkerék-hajtás |
| G—Kihelyezett vezérlőszelep (SCV) I-VI, XI-XV | |



A FieldCruise a Deere & Company márkanéve

RW00482,00003B5 -35-28AUG14-3/3

PC19937 —UN—21AUG14

Műveletsorok létrehozása vagy szerkesztése

A funkció kiválasztása a forgóhatártól lévő távolságukkal együtt történik.

1. Válassza ki a nevet a Műveletsor legördülő menüből (A) vagy hozzon létre egy nevet az <Új> kiválasztásával és a név beírásával a képernyőn lévő billentyűzet segítségével. Zárja be a billentyűzet alkalmazást.
2. Válassza ki a funkció legördülő menüből (C) a legelsőként elvégzendő funkciót.

MEGJEGYZÉS: Bármelyik műveletsorban vagy a Beállított sebesség vagy a Beállított fokozat szerepelhet, mindkettő nem.

3. Válasszon a művelet legördülő menüből (D). Állítsa be a haladási sebességet és írja be a sebességfokozat számát a Sebesség és fokozat beviteli mezőbe.
4. Írja be a távolságot a forgó határvonal kezdő pont beállításához.

MEGJEGYZÉS: Állítsa be a távolságot 30,5 m-ig (100 ft.) az első és az utolsó funkciók között.

A határ előtt negatív számok jelennek meg. A határ után pozitív számok jelennek meg.

Számos dolog hatással van arra, hogy mely távolság felel meg a bevitelre: SCV folyadeékáram mennyiség, hidraulikaolaj hőmérséklet, hárompont emelési és süllyesztési sebesség, motor fordulatszám IVT hajtómű esetén. Állítsa be a távolságokat a táblán.

5. Ismételte addig az 1. – 4. lépéseket, amíg műveletsorhoz szükséges összes funkciót meg nem határozta. Nyomja meg a következő oldal gombot ha

Kézi beviteli mód

- A—Műveletsor legördülő menü E—Távolság
 B—Rögzítés/Stop gomb F—Előző funkció oldal
 C—Funkció legördülő menü G—Következő funkció oldal
 D—Művelet legördülő menü

több, mint öt funkcióra van szükség. Az iTEC Pro minden műveletsornál maximum 20 funkció bevitelét engedélyezi.

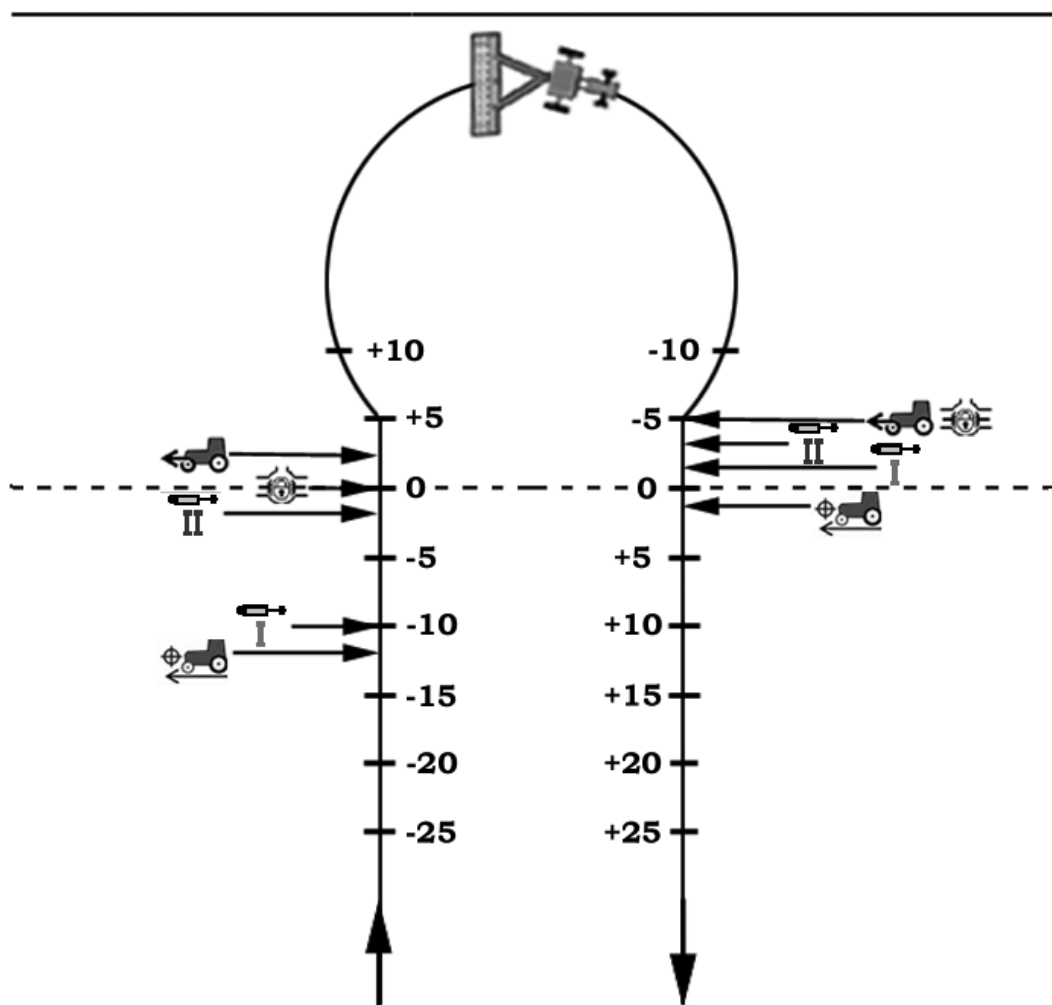
MEGJEGYZÉS: Az Elfogadás megnyomása után, a kijelzőn szétválogatja az eltolásokat a legkisebbtől a legnagyobbig (negatívtól a pozitívig).

6. A mentéshez nyomja meg az Elfogad gombot.

RM72004,0000127 -35-25JAN13-1/1

PC13413 —UN—21APR11

Műveletsor beállítási példa



MEGJEGYZÉS: Ez a diagram mutatja, hogy hogyan kerül végrehajtásra a Vetőgép kiemelése és a Vetőgép lesüllyesztése a táblán.

Műveletsor eltolódás — Változtatja azt a távolságot, ahol funkció a forgótól vagy a járható belső határtól

számítva elindul. Növelje a távolságot, ha a funkciót korábban akarja végrehajtani. Csökkentse a távolságot, ha a funkciót később akarja végrehajtani.

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000128 -35-24JAN13-1/2

PC13414 — UN—21APR11

Set Up Sequences

Sequence **Raise Planter** A B

	C	D	E
1		3.5 (km/h)	-12.0 (m)
2		Extend	-10.0 (m)
3		Extend	-2.0 (m)
4		Off	0.0 (m)
5		Off	2.0 (m)

Cancel
F 1/2
G Accept

Vetőgép megemlése művelet sor

A—Művelet sor legördülő menü
 B—Rögzítés/Stop gomb
 C—Rendeltetés
 D—Művelet
 E—Távolság

Set Up Sequences

Sequence **Lower Planter** A B

	C	D	E
1		On	-5.0 (ft)
2		On	-5.0 (ft)
3		Retract	-4.0 (ft)
4		Extend	-2.0 (ft)
5		5.5 (mi/h)	1.0 (ft)

Cancel
F 1/2
G Accept

Vetőgép leeresztése művelet sor

F—Előző funkció oldal
 G—Következő funkció oldal

Műveletssor betanulása

A mezők kitöltése automatikusan történik a funkció változtatás során.

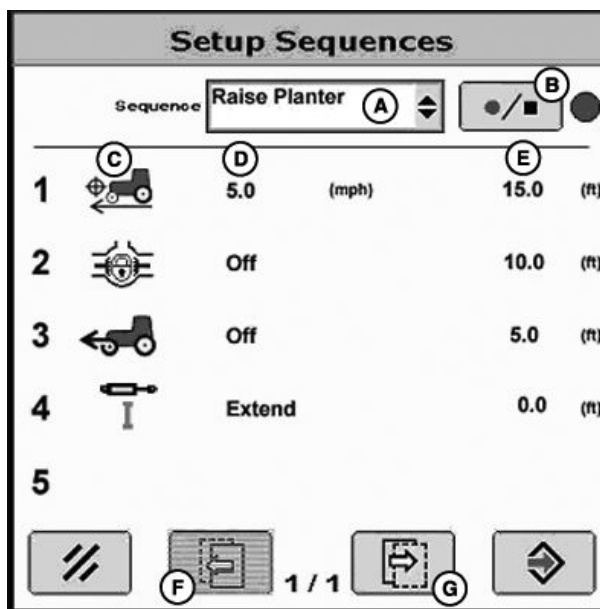
1. Jelölje ki vagy hozza létre a műveletssor nevet.
2. Haladjon a traktorral a táblára vagy szabad területre.
3. A rögzítés megkezdéséhez használja a Rögzítés gombot.
4. Kézzel hajtja végre a kívánt funkciókat.
5. A funkciók vagy a funkció beállítások automatikusan bevitelre kerülnek.

MEGJEGYZÉS: Egy műveletssor valamennyi funkcióját úgy kell megadni, hogy a kezdettől a végéig 30,5 méteren (100 ft) belül legyen. A rögzítés során mutatott távolságok a mentett értéktől eltérően fognak megjelenni.

6. A rögzítés leállításához használja a Rögzítés gombot.
7. A mentéshez nyomja meg az Elfogad gombot.
8. A távolság most már szerkeszthető, ha szükséges.

MEGJEGYZÉS: Mielőtt a rögzítés gombot (B) megnyomhatná, legalább 0,5 km/óra (0,3 mph) sebesség szükséges.

MEGJEGYZÉS: Egy tanult műveletssorhoz csak egy Beállított haladási sebesség engedélyezett. Amennyiben egynél több sebességváltás



- A—Műveletssor legördülő menü
B—Rögzítés/Stop gomb
C—Rendeltetés
D—Művelet
E—Távolság
F—Előző funkció oldal
G—Következő funkció oldal

szükséges, a műveletssort kézzel kell létrehozni vagy szerkeszteni.

Traktor funkció	Kapcsoló állás iTEC Pro használatánál	Rendelkezésre álló funkciók
SCV-vel	Középső állás (tanulandó rögzítő)	Kitol, Visszahúz, Úszás, Semleges
Mellső hajtás (háromállású billenőkapcsol)	BE vagy Auto	Auto, BE, KI
Mellső hajtás (3 nyomógomb)	BE vagy Auto	Auto, BE, KI
TLT	BE	BE, KI
Diff.zár	Nincs előírás	BE, KI
Hárompont-emelő	A Fel/Le kapcsolónak középső állásban kell lennie	Emel, süllyeszt
Beállított haladási sebesség	0,5 - 48 km/h között (0,4 - 30 mph)	Gyorsítás vagy lassítás
APS	Aktív	Visszaállítás

Kapcsoló állások táblázata

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000129 -35-15JAN13-1/2

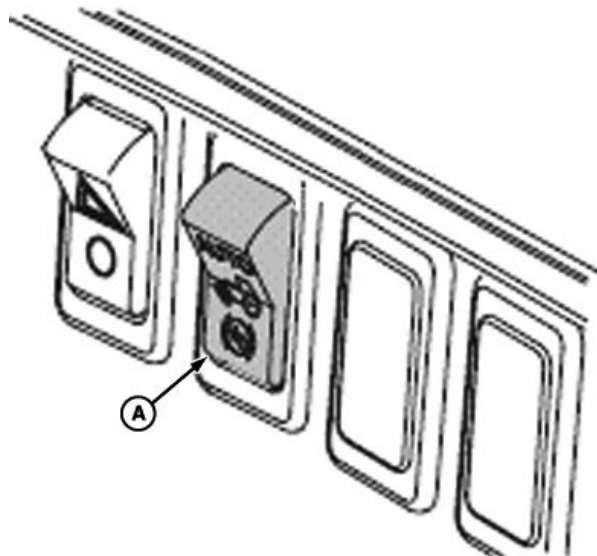
PC13416—UN—21APR11

⚠ VIGYÁZAT: A testi sérülés elkerülése érdekében, a mellékajtás bekapcsolása előtt mindig ellenőrizze a nézelődőket.

MEGJEGYZÉS: A műveletsor meghatározása után, a funkciókat ezekbe a helyzetekbe kell állítani az iTEC Pro rendszer számára, hogy azokat végrehajtsa egy műveletsorban.

MEGJEGYZÉS: Amennyiben a műveletsort mellső hajtás billenőkapcsolóval rendelkező traktoron állította be, állítsa azt BE állásba, mivel az alapértelmezetten AUTO állásba áll a szoftverfrissítés során.

A—Mellső hajtás
billenőkapcsoló



PC11423—UN—22OCT08

RM72004.0000129 -35-15JAN13-2/2

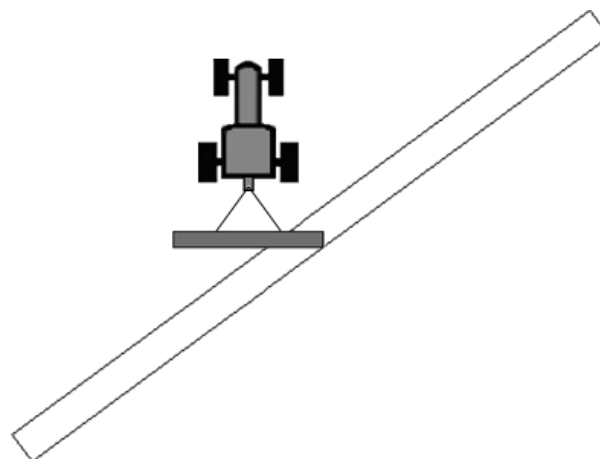
Műveletsorok társítása határokhoz

Miután létrehozta a funkciókat és a műveletsorokat, a Forgókhoz és a Járható belső határokhoz műveletsort kell társítani, a határok befelé és kifelé történő keresztezéséhez egyaránt. A Belépés a forgókba társított műveletsora megegyezhet a Belépés a járható belső részekbe műveletsorával, ha szükséges, és a Műveletsor eltolódás megegyező vagy eltérő lehet. Ugyanez vonatkozik a kilépésre.

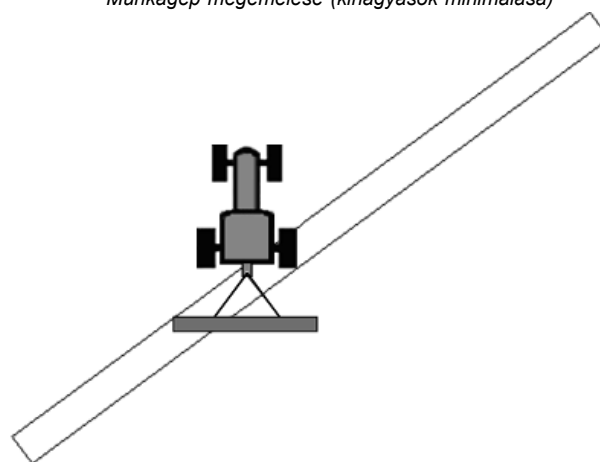
MEGJEGYZÉS: *Eltolódás beírása befolyásolja a műveletsoron belüli összes funkciót. Ha nem akarja, hogy a beírt mennyiség ne változtassa meg az összes funkciót, hagyja a Műveletsor eltolódást 0,0 értéken és csak az egyes funkciókhoz módosítsa a távolságot.*

A műveletsor eltolódásokra akkor van szükség, ha finomítani akarja azt a távolságot, ahol műveletsor ténylegesen indul vagy leáll. Váltják azokat a funkció távolságokat, melyek korábban be lettek táplálva. Például, ha azt akarja, hogy a munkagép 0,6 m-rel (2 ft.) hamarabb legyen kiemelve, mint ahogy jelenleg teszi a forgón, írjon be egy -0,6 (-2 ft.) eltolást a Forgóra belépéshez. Ha 0,6 m-rel (2 ft.) később akarja kiemelni, mint ahogy jelenleg teszi, írjon be egy 0,6 (2 ft.) eltolást.

MEGJEGYZÉS: *Szög alatti járható belső határoknál előfordulhat olyan helyzet, amikor a munkagépnek a határ mindkét oldalán egyszerre kell a talajon lennie. Ez akkor fordulhat elő, amikor keskeny vízlevezető csatornákat keresztez meredek szögben, széles munkagéppel. Kihagyások minimálásra állítva a munkagépnek leeresztve kell lennie, amíg a teljes munkagép a vízlevezető csatornába jut, de nem emelhető, mivel a vízlevezető csatorna másik oldalán már le kell eresztetni. A végeredmény az, hogy mind az "Emelés", mind a "Leeresztés" kihagyásra kerül. Ilyen esetben készüljön fel a műveletek (lassítás, nyomjelző emelés stb. kézi vezérlésére).*



Munkagép megemelése (kihagyások minimálása)



Munkagép leengedése (kihagyások minimálása)

PC11082 —UN—08APR08

PC11098 —UN—08APR08

Folytatás a következő oldalon

RM72004,000012A -35-24JAN13-1/3

ITEC Pro fül

MENÜ érintőgomb >> GREENSTAR érintőgomb >>
NYOMKÖVETÉS érintőgép >> ITEC Pro fül

A—Megjelenítés fül

B—Nyomkövetés beállításai fül

C—Nyomvonal eltolás
beállításai lap

D—ITEC Pro fül

PC8663 —UN—05AUG05



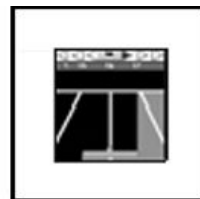
MENÜ érintőgomb

PC13432 —UN—21APR11



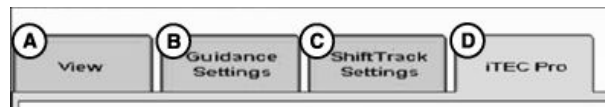
GREENSTAR érintőgomb

PC8673 —UN—14OCT07



Nyomkövetés érintőgomb

PC9949 —UN—08FEB07



ITEC Pro fül

Folytatás a következő oldalon

RM72004.000012A -35-24JAN13-2/3

Műveletssor példák

Ezek a példák tipikus műveletssorokat mutatnak. Adaptálja a példákat az Ön helyzetéhez.

Vetőgép megemelése (Belépés egy forgóba a vetőgéppel)

- Állítsa be a sebességet = 7,2 km/h -3,7 m (4,5 mph -12 ft.)
- SCV2 = Kitolás -3 m (-10 ft.) (nyomjelző kar felemelése)
- SCV1 = Kitolás -0,6 m (-2 ft.) (vetőgép kiemelése)
- DIFF zár = Ki 0 m (0 ft.)
- Mellső hajtás = Ki 0,6 m (2 ft.)

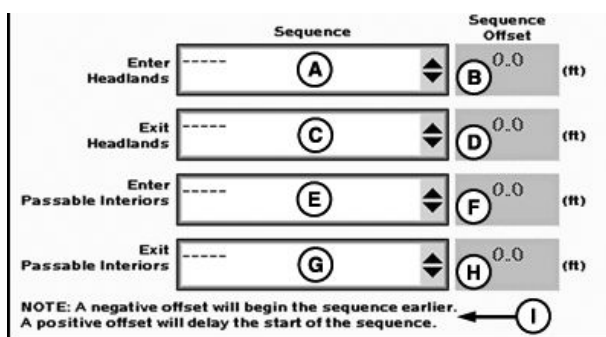
Vetőgép leeresztése (Kilépés egy forgóból a vetőgéppel)

- Mellső hajtás = BE -1,5 m (-5 ft.)
- DIFF zár = BE -1,5 m (-5 ft.)
- SCV2 = Visszahúzás -1,2 m (-4 ft.) (nyomjelző leengedése)
- SCV1 = Visszahúzás -0,6 m (-2 ft.) (vetőgép lesüllyesztése)
- Állítsa be a sebességet = 8,9 km/h 0,3 m (5,5 mph 1 ft.)

Vízvezető beírása (Járható belső határ beírása vontatott permetezőnél)

- Állítsa be a sebességet = 8 km/h -6 m (5 mph -20 ft.)
- SCV1 = Kitolás 0 m (0 ft.) (szórókeret emelése)
- SCV2 = Kitolás 0 m (0 ft.) (bal szórókeret szakasz emelése)
- SCV3 = Kitolás 0 m (0 ft.) (jobb szórókeret szakasz emelése)

Permetező működtetése (Járható belső határ elhagyása vontatott permetezőnél)



- A—Belépés a forgókba legördülő menü
- B—Műveletssor eltolás beviteli mező
- C—Kilépés a forgókból legördülő menü
- D—Műveletssor eltolás beviteli mező
- E—Belépés a járható belső részekbe legördülő menü
- F—Műveletssor eltolás beviteli mező
- G—Kilépés a járható belső részekből legördülő menü
- H—Műveletssor eltolás beviteli mező
- I—MEGJEGYZÉS: Negatív eltérésnél a műveletssor korábban kezdődik. Pozitív eltérés késlelteti a műveletssor megkezdését.

- SCV1 = Kitolás -2,1 m (-7 ft.) (szórókeret lesüllyesztése)
- SCV2 = Kitolás -2,1 m (-7 ft.) (bal szórókeret szakasz lesüllyesztése)
- SCV3 = Kitolás -2,1 m (-7 ft.) (jobb szórókeret szakasz lesüllyesztése)
- Állítsa be a sebességet = 16,1 km/h -3 m (10 mph 0 ft.)

RM72004,000012A -35-24JAN13-3/3

PC11424—UN—22OCT08

Táblavégi forduló eltolódás

PC10525 —UN—12SEP07

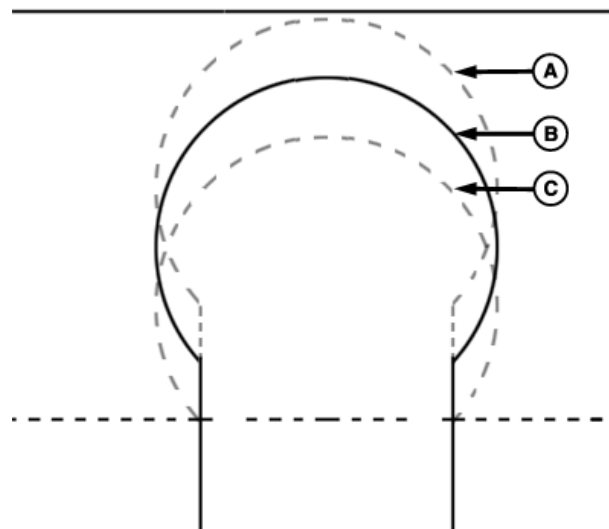
A táblavégi forduló eltolódás értéke módosítható annak beállítására, hol legyen a forduló kezdete. Ahhoz, hogy a traktor később forduljon, alkalmazzon nagyobb értéket. A traktor korábbi fordulásához alkalmazzon kisebb értéket.

A—Nagyobb eltolódási érték — későbbi fordulás
 B—Kezdeti forduló
 C—Kisebb eltolódási érték — korábbi fordulás

End Turn
Offset

0.0

Táblavégi forduló eltolás mező



Táblavégi forduló eltolás diagram

PC10636 —UN—10OCT07

RM72004,000012B -35-24JAN13-1/1

Fordulórendek és típusok

iTEC Pro beállítás képernyő

MENÜ érintőgomb >> GREENSTAR érintőgomb >> NYOMKÖVETÉS érintőgép >> iTEC Pro fül (D) >> iTEC Pro Beállítások módosítás gomb (H)

MEGJEGYZÉS: A *Diagnosztika* gomb akkor változik iTEC Pro engedélyezése gombra, amikor a kördiagram két szelete ki van kitöltve.

- | | |
|-------------------------------------|--|
| A—Megjelenítés fül | F—iTEC Pro diagnosztika gomb |
| B—Nyomkövetés beállításai fül | G—Művelet sor beállítása gomb |
| C—Nyomvonal eltolás beállításai fül | H—iTEC Pro Beállítások módosítása gomb |
| D—iTEC Pro fül | I— Táblavégi forduló eltolódás beviteli mező |
| E—iTEC Pro kördiagram | |

PC8663 —UN—05AUG05



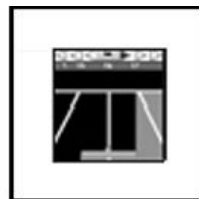
MENÜ érintőgomb

PC13432 —UN—21APR11

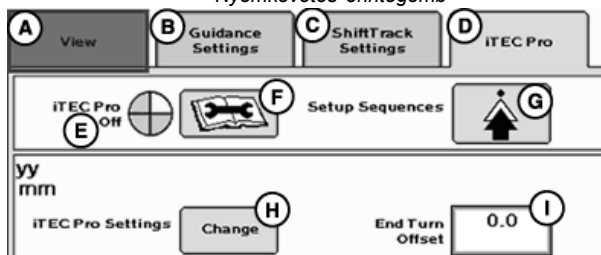


GREENSTAR érintőgomb

PC8673 —UN—14OCT07



Nyomkövetés érintőgomb

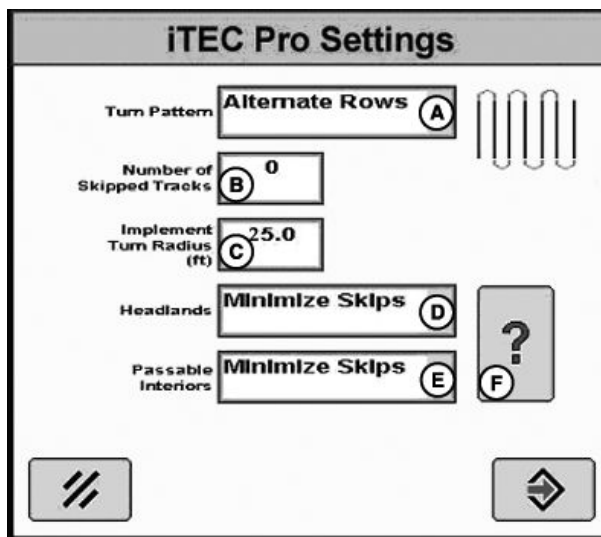


iTEC Pro fül

PC10641 —UN—11OCT07

RM72004,000014A -35-18FEB13-1/2

- | | |
|---|--|
| A—Fordulórend legördülő menü | D—Kihagyások és Átfedések minimálása forgókhoz legördülő menü |
| B—Kihagyott nyomvonalak száma beviteli mező | E—Kihagyások és Átfedések minimálása járható belső határokhoz legördülő menü |
| C—Munkagép fordulósugár beviteli mező | F—Súgó csatolás a Kihagyások minimálása vagy Átfedések minimálása beállításhoz |



iTEC Pro beállítások

PC13441 —UN—21APR11

RM72004,000014A -35-18FEB13-2/2

Fordulórendek és típusok

MEGJEGYZÉS: Egyéb megjegyzés hiányában úgy az erőgép, mint a munkagép esetén, a "Fordulósugár" az erőgép vagy a munkagép fordulósugara közül a nagyobbra vonatkozik. Például, ha a gép fordulási sugara 6,096 m (20 ft.) és a munkagépé 9,144 m (30 ft.), a 9,144 m (30 ft.) fordulási sugár lesz alkalmazva.

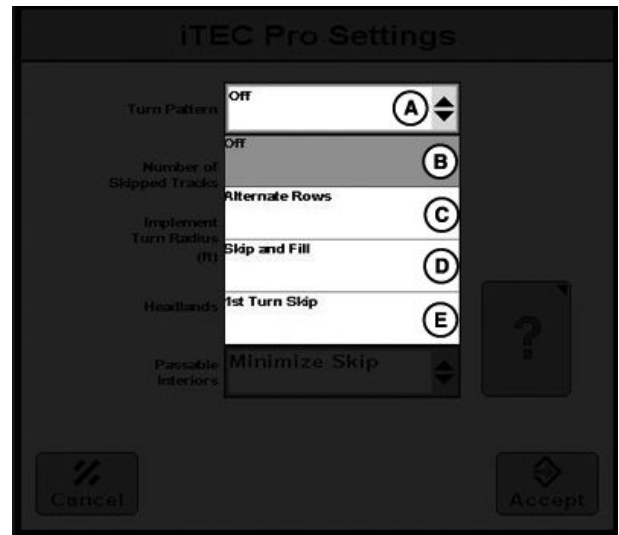
A—Fordulórend legördülő menü

B—Ki

C—Váltott sorok

D—Kihagyás és feltöltés

E—1. forduló kihagyása



PC13442—UN—21APR11

RM72004,0000139 -35-18FEB13-1/3

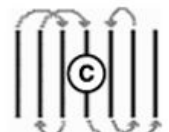
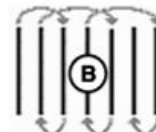
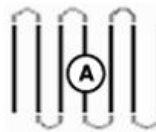
Amikor AutoTrac rendszerrel van használva, az iTEC Pro automatikusan végrehajtja a fordulásokat a tábla végén, vagy amikor egy előre bevitt járhatatlan határvonalhoz ér.

Fordulási minták

- Ki — Nincs létrehozva fordulórend
- Váltott sorok — A tipikus oda-vissza végzett műveletekhez
- Kihagyás és feltöltés — Akkor használatos, amikor a fordulás mindig egyazon irányba történik, vagy mindkét oldalon meg kell tartani a vonóterhelést.
- Első fordulás kihagyása—Egy beállított számú menet kihagyása egy mintában vagy területen, majd folytatja a csatlakozó területen. Mindegyik mintánál a tábla egyik oldalán eggyel kevesebb nyomvonal lesz kihagyva, mint a másiknál.

Forduló típusok

PC10506 —UN—11SEP07



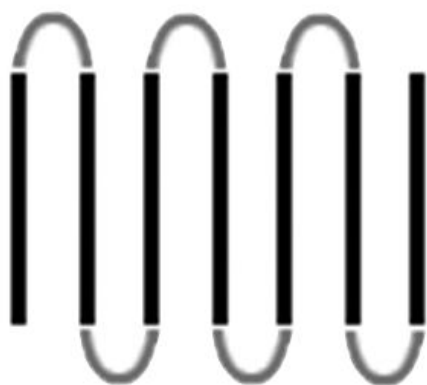
A—Váltott sorok
B—Kihagyás és feltöltés

C—1. forduló kihagyása

- Egyszerű forduló
- Nyújtott forduló
- Könnyecsepp-alakú forduló

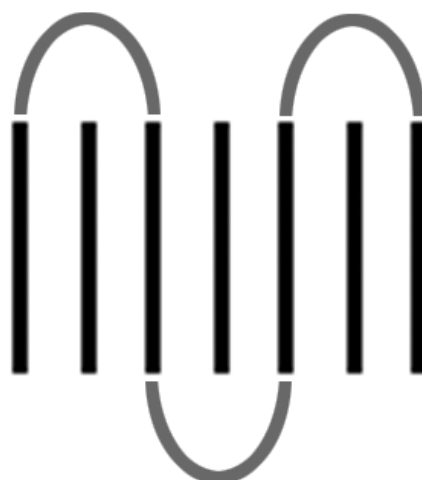
Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000139 -35-18FEB13-2/3



Nincs kihagyott nyomvonal

PC12308 —UN—23SEP09



1 kihagyott nyomvonal

PC12309 —UN—23SEP09

Az iTEC Pro rendszer nincs jóváhagyva arra az esetre, amikor 9X30 és 9R kerekes traktorral levegős vetőgép után kötött magkocsit húz olyan helyzetekben, amikor a kihagyott menetek nem megengedettek. A fordulási nyom és teljesítmény lehet, hogy nem lesz elfogadható több munkagépből álló konfigurációk esetén, kivéve ha egy nyom ki van hagyva.

A munkagép kompatibilitásra vonatkozó további tájékoztatásért keresse fel a helyi John Deere márkakereskedőt.

RM72004,0000139 -35-18FEB13-3/3

Kihagyott nyomvonalak száma

MEGJEGYZÉS: Amikor az iTEC Pro rendszert 9030 vagy 9R kerekes traktorral keskeny nyomtávval használja, a traktor lehet, hogy nem úgy fordul ahogy az elvart. Legrosszabb esetben az AutoTrac lekapcsol.

Ha szükséges, kevésbé pontos alkalmazások (talajművelés) esetén a fordulási mintát úgy állítsa be, hogy kihagyjon egy vagy két nyomot váltó sorokban vagy állítsa az első fordulási kihagyást 2 vagy 3 kihagyott nyomra.

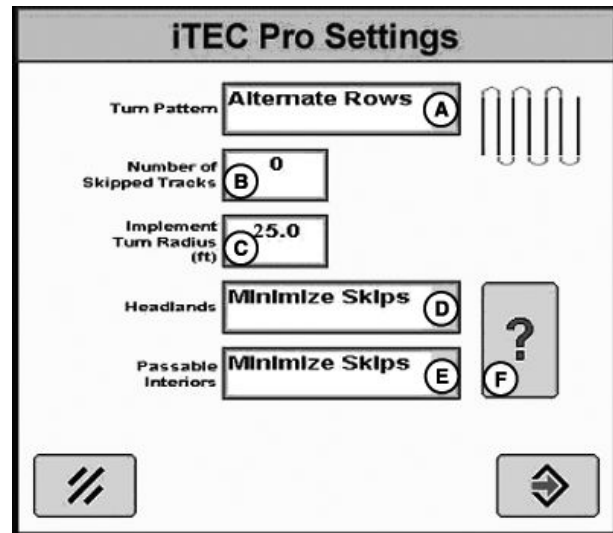
Nagy pontosságú alkalmazások esetén (keskeny vetőgépek), a sebességet le kell csökkenteni a forduló megkezdése előtt és/vagy a fordulási sugarat nagyobbra kell venni a jobb fordulási teljesítmény érdekében. A sebesség a forduló közepére felgyorsulhat.

Amikor a Fordulási minta a Váltakozó sorok (A), mozgásban fog maradni a táblán át. Ha a Kihagyott menetek száma (B) egyenlő eggyel, a követendő menet amin menni kell 0, 2, 4, 6, stb. lesz. Állítsa be a kihagyott menetek nullára, hogy kövesse a 0, 1, 2, 3, stb. meneteket.

A Váltakozó sorok és az Első fordulás kihagyása mintákhoz 0-10 közötti értékeket kell betáplálni. A kihagyás és feltöltés esetén, az alapérték egy lesz, és nem lehet megváltoztatni.

Amikor a fordulási minta az Első fordulás kihagyása, akkor "földek" üzemmódban dolgozik. Például: az első fordulás kihagyása diagram használatával.

- Kihagyott menetek száma = 1, a követendő menet amin menni kell 0, 2, 1, 4, 3, 6, stb. lesz.



- A—Fordulórend legördülő menü
- B—Kihagyott nyomvonalak száma beviteli mező
- C—Munkagép fordulósugár beviteli mező

- D—Forgók legördülő menü
- E—Járható belső részek legördülő menü
- F—Súgó csatolás a Kihagyások minimalálása és Átfedések minimalálása beállításhoz

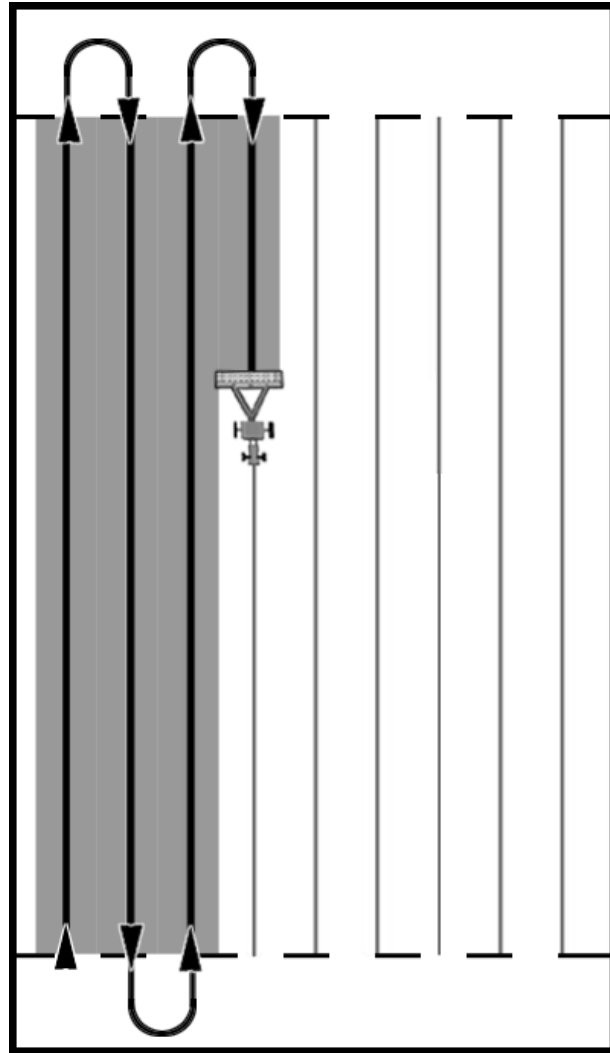
- Kihagyott menetek száma = 3, a követendő menet amin menni kell 0, 5, 1, 6, 2, stb. lesz, és fejezze be a területet a 4. menetben Észak irányába. Onnan, lefelé halad a 9. nyomvonalon és újra kezdi a munkameneteket a 9., 14, 10., 15. stb., nyomvonallal.

RM72004,000013A -35-18FEB13-1/1

PC13443—UN—21APR11

Egyszerű forduló

Ha a nyomvonal szélessége egyenlő a fordulási sugár kétszeresével, egy egyszerű fordulás következik— például, ha a munkagép 15,2 m (50 ft.) széles, és 7,6 m (25 ft.) fordulási sugarat igényel.

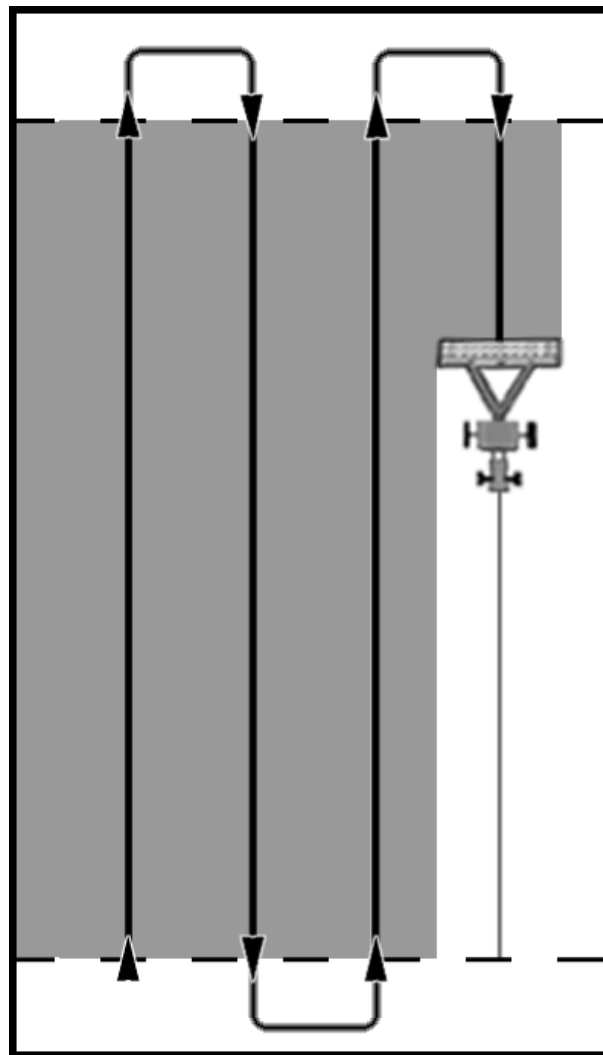


PC9845—UN—22JAN07

RM72004,000013B -35-17JAN13-1/1

Nyújtott forduló

Ha a nyomvonal szélessége nagyobb, mint a fordulási sugár kétszerese, mint a fordulási sugár kétszerese, egy nyújtott forduló következik— például, ha a munkagép 18,3 m (60 ft.) széles, és 7,6 m (25 ft.) fordulási sugarat igényel.

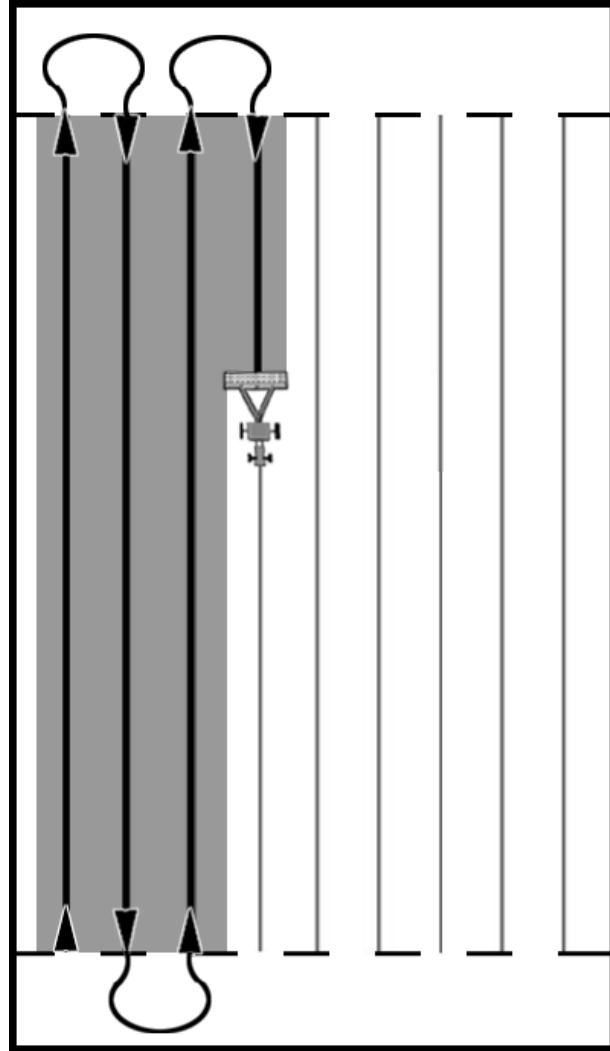


PC9907—UN—05FEB07

RM72004,000013C -35-17JAN13-1/1

Könnycsepp-alakú forduló

Ha a nyomvonal szélessége kisebb, mint a fordulási sugár kétszerese, egy körte alakú következik— például, ha a munkagép 12,2 m (40 ft.) széles, és 7,6 m (25 ft.) fordulási sugarat igényel.



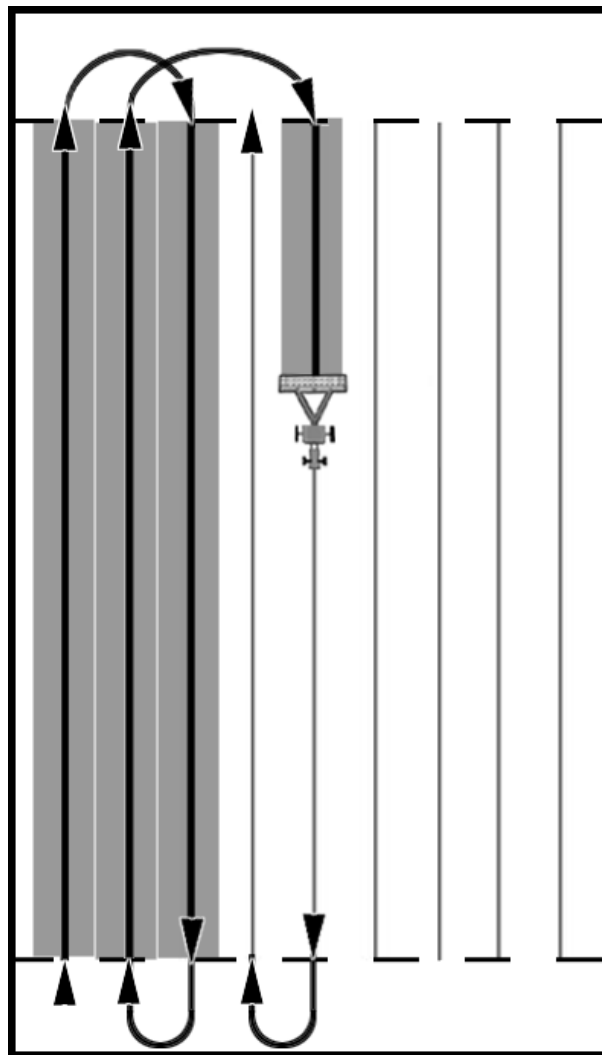
PC9908—UN—22JAN07

RM72004,000013D -35-17JAN13-1/1

Kihagyás és feltöltés

Akkor használatos, amikor a fordulás mindig egyazon irányba történik, vagy mindkét oldalon meg kell tartani a vonóterhelést.

Ne feledje, hogy ez kihagy egy munkamenetet a tábla ellentétes oldalán és feltölti a kihagyást a tábla kezdő oldalán.

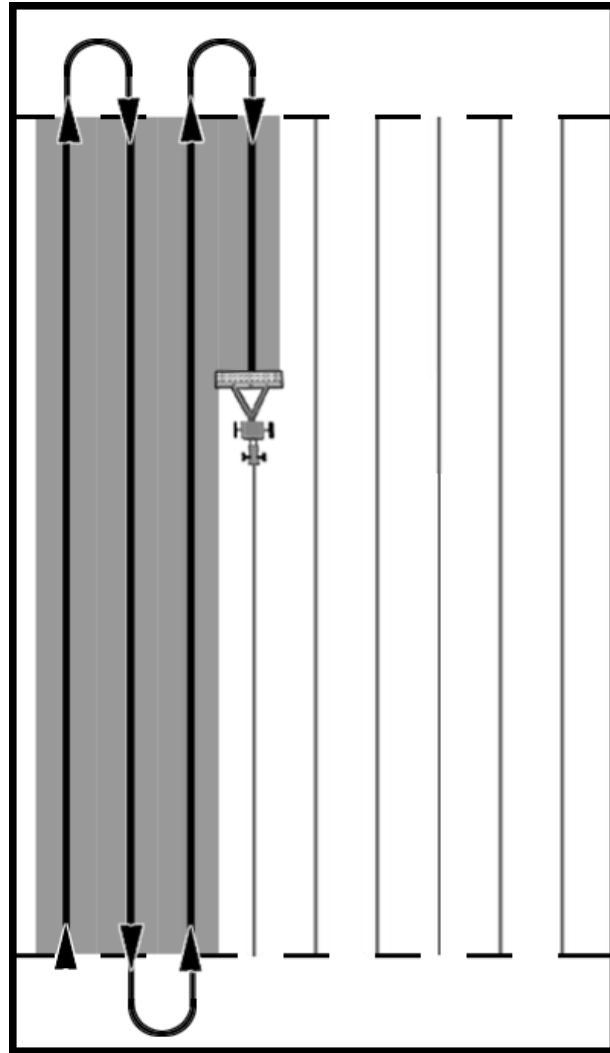


PC9921 —UN—22JAN07

RM72004,000013E -35-17JAN13-1/1

Váltott sorok

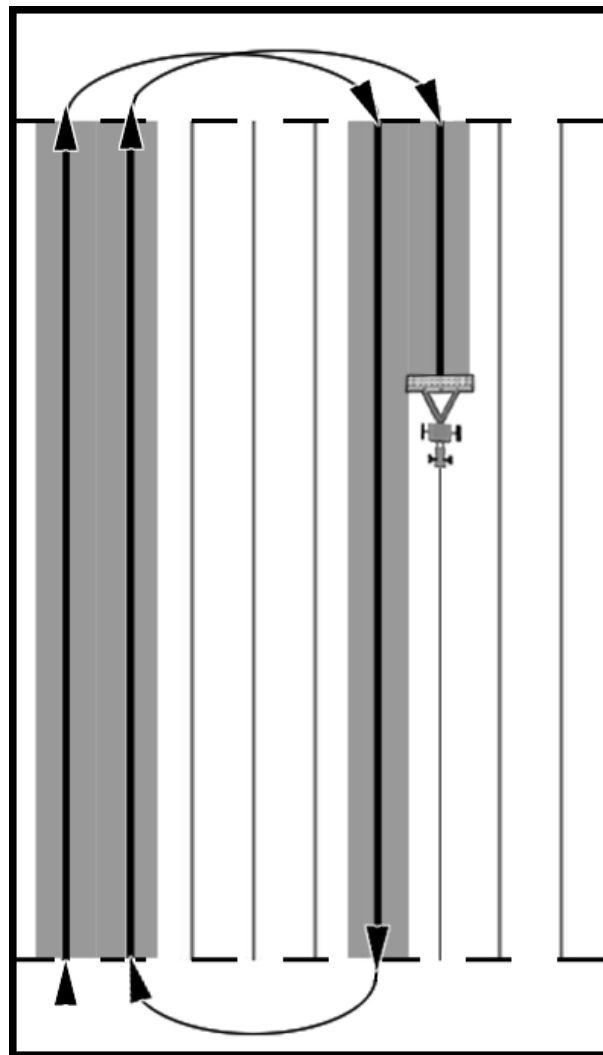
Minden menet a következő menet mellett van, ha a kihagyott menetek száma 0. Váltson egy más kihagyandó számra minden fordulóban.



PC9845—UN—22JAN07

RM72004,000013F -35-17JAN13-1/1

Első forduló kihagyása

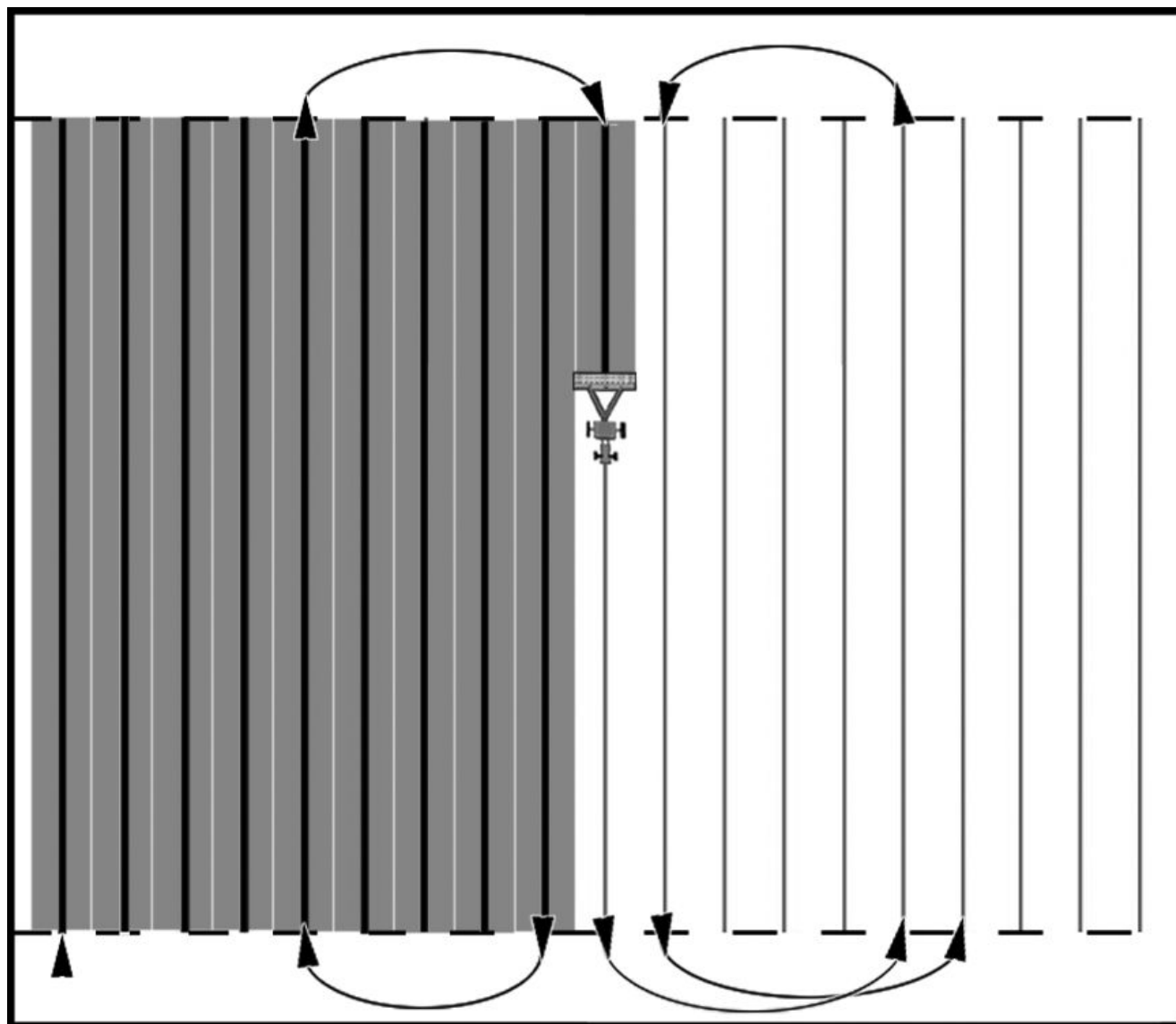


Első forduló kihagyása, ha a kihagyások száma = 4

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000140 -35-17JAN13-1/2

PC9843 —UN—22JAN07



PC9884A —UN—22OCT08

Első forduló kihagyása, ha a kihagyások száma = 4

Írja be az első fordulónál kihagyni kívánt nyomvonalak számát (ebben az esetben a kihagyások száma $N=4$). A tábla a DNy-i sarokban kezdődött. Az ábrán ez 4 nyomvonalat hagy ki a tábla északi végén (első forduló) és csak 3-at a déli végén, újra Észak felé haladva az első munkamenet mentén. Amikor ezzel a

"földdel" végzett, belekezd a következő "földbe", a már megművelt legtávolabbi műveletsorok mellett. (Az ábrán a traktor/munkagép helye ennek az új "földnek" az első műveletsorán van.) Most az első forduló a tábla déli végén van. Ez a rend ismétlődik az egész táblán.

RM72004,0000140 -35-17JAN13-2/2

Kihagyások és átfedés

Kihagyások és átfedések minimalálása

MENÜ érintőgomb >> GREENSTAR érintőgomb >>
NYOMKÖVETÉS érintőgép >> iTEC Pro fül (D) >> iTEC
Pro Beállítások módosítás gomb (H)

MEGJEGYZÉS: A *Diagnosztika* gomb akkor változik
iTEC Pro beállítások váltása gombra (H), amikor
a kördiagram két szelete ki van kitöltve.

- | | |
|--|--|
| A—Megjelenítés fül | F—iTEC Pro diagnosztika gomb |
| B—Nyomkövetés beállításai fül | G—Művelet sor beállítása gomb |
| C—Nyomvonal eltolás beállításai fül | H—iTEC Pro Beállítások módosítása gomb |
| D—iTEC Pro fül | I— Táblavégi forduló eltolódás beviteli mező |
| E—iTEC Pro státusz jelző (kördiagram ikon) | |

PC8663 —UN—05AUG05



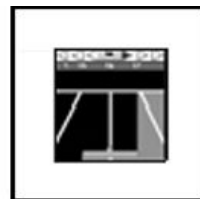
MENÜ érintőgomb

PC13432 —UN—21APR11

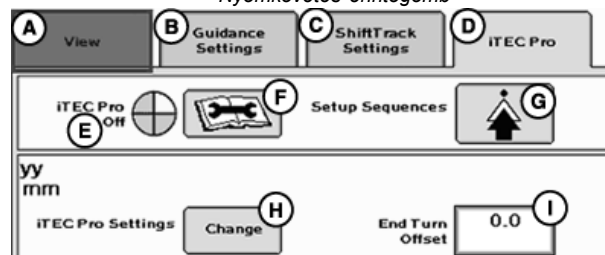


GREENSTAR érintőgomb

PC8673 —UN—14OCT07



Nyomkövetés érintőgomb



iTEC Pro fül

PC10641 —UN—11OCT07

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000141 -35-18FEB13-1/2

Kihagyások minimalizálása

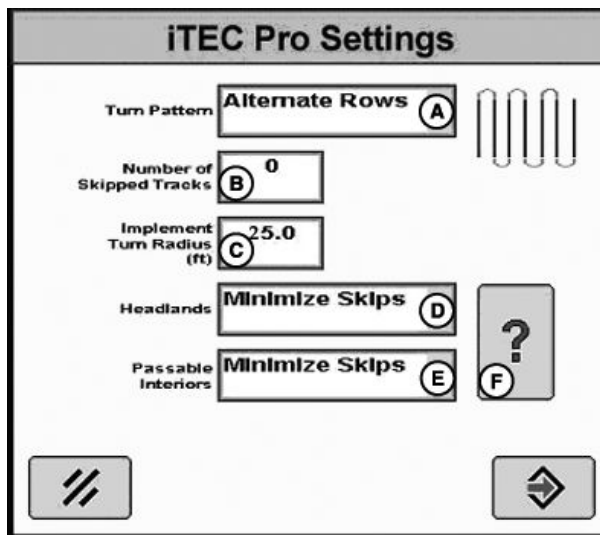
Kihagyások minimalizálása - ez a funkció biztosítani fogja a termék fedettséget vagy a földmegmunkáló berendezések benyúlását a forgókba vagy a járható belső határokba. Ez úgy történik, hogy ismert a munkagép "Nulla pontjának" a forgóhoz viszonyított helyzete. Kihagyások minimalizálásánál a "nulla pont" a munkagép hátsó vége (munkagép eltolódásoknál a B méret hátsó része) a forgóba lépékor és a B méret mellső széle a forgók elhagyásakor. Talajlazító gép vagy tárcsa esetén az iTEC Pro feltételezi, hogy a munkagép akkor van a forgóban, amikor a hátsó vége keresztezni kezdi a forgót. Ez a beállítás átfedéseket okozhat a határok mentén, különösen szög alatti menetnél, de segít biztosítani, hogy ne legyenek kihagyások, mint például, a vízlevezető csatornába vagy forgókba vetés esetén.

Átfedés minimalizálása

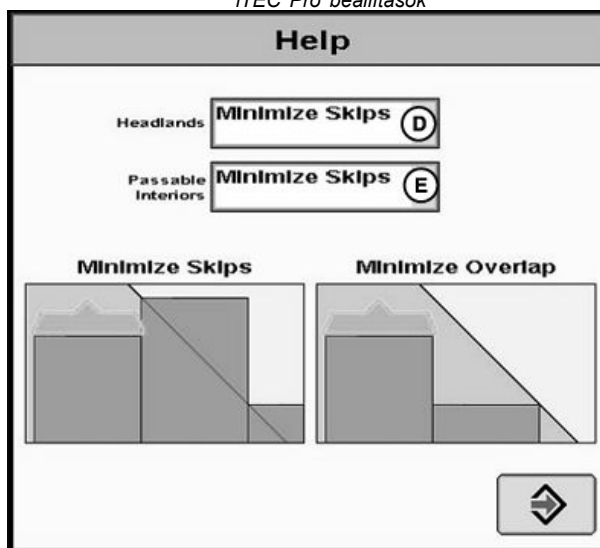
Átfedések minimalizálása - ez a funkció biztosítani fogja a termék fedettséget vagy azt, hogy a földmegmunkáló berendezések ne nyúljanak be a forgókba vagy a járható belső határokba. Ez úgy történik, hogy ismert a munkagép "Nulla pontjának" a forgóhoz viszonyított helyzete. Átfedések minimalizálásánál a "nulla pont" a munkagép mellső vége (munkagép eltolódásoknál a B méret mellső része) a forgóba lépékor és a B méret hátsó széle a forgók elhagyásakor. Talajlazító gép vagy tárcsa esetén az iTEC Pro feltételezi, hogy a munkagép akkor van a forgóban, amikor a mellső vége keresztezni kezdi a forgót. Ez a beállítás kihagyásokat okozhat a határok mentén, különösen szög alatti menetnél, de segít csökkenteni az átfedett területeket, mint például, a vízlevezető csatornák tárcsázása esetén.

- A—Fordulórend legördülő menü
- B—Kihagyott nyomvonalak száma beviteli mező
- C—Munkagép fordulósugár beviteli mező

- D—Forgók legördülő menü
- E—Járható belső részek legördülő menü
- F—Súgó csatolás a Kihagyások minimalizálása és Átfedések minimalizálása beállításhoz



iTEC Pro beállítások



Súgó

PC13443—UN—21APR11

PC10637—UN—10OCT07

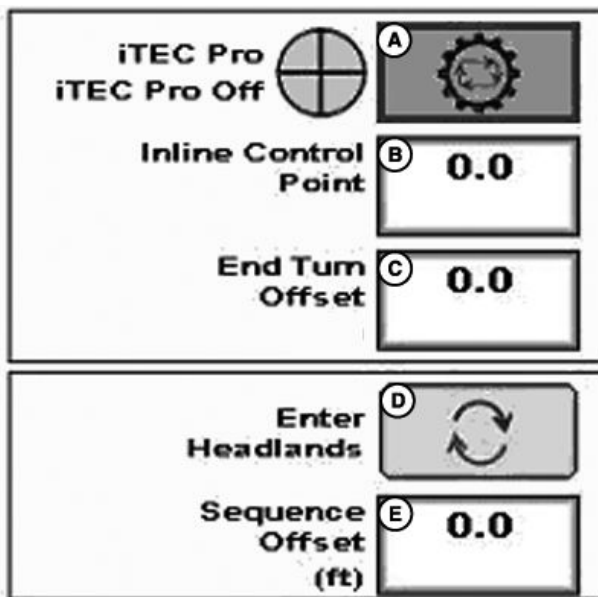
RM72004,0000141 -35-18FEB13-2/2

Kezdő oldalak

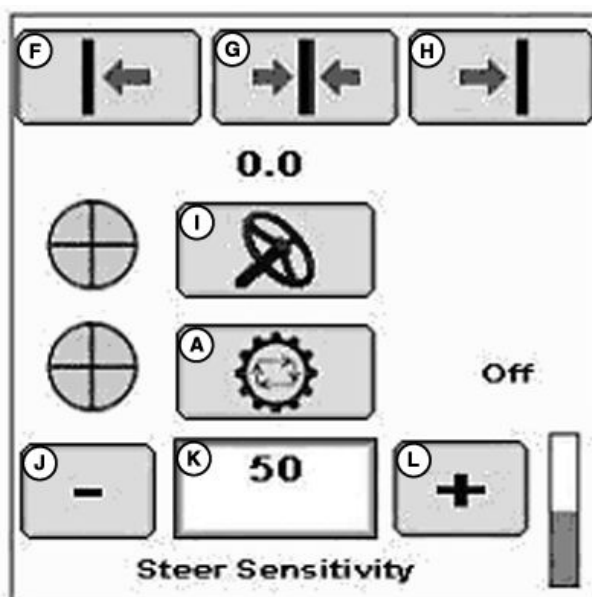
Kezdő oldalak

Az iTEC Pro speciális kezdőlapokkal áll rendelkezésre, amelyek segítséget nyújthatnak a rendszer beállításához, amikor a táblán van. Kérjük nézze meg a GS2/GS3

ALAPOK kezelési utasítást ezek kiválasztásával kapcsolatosan.



1/4 oldal

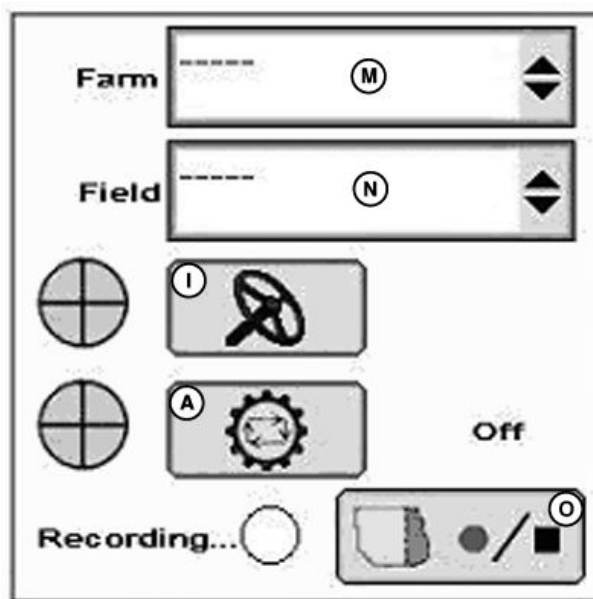


1/4 oldal

(D) Átkapcsol a Belépés a forgókba, Kilépés a forgókból, Belépés a járható belső részekbe és a Kilépés a járható belső részekből funkciók között.

MEGJEGYZÉS: Az iTEC Pro engedélyezése gombon akkor jelenik meg a csavarkulcs szimbólum, ha a kördiagram csak egy vagy két szelete van kitöltve.

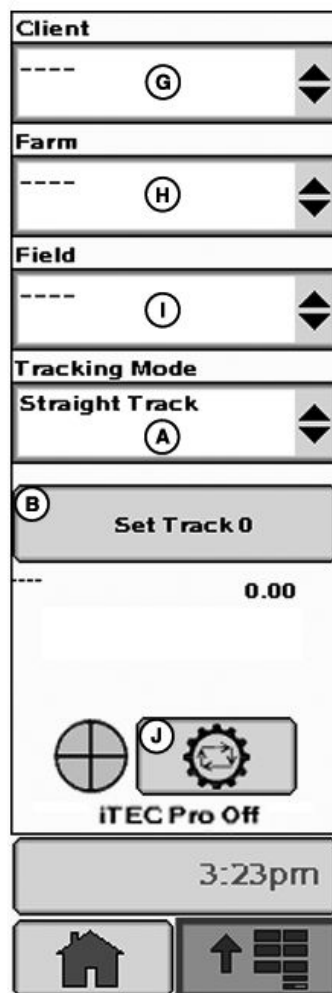
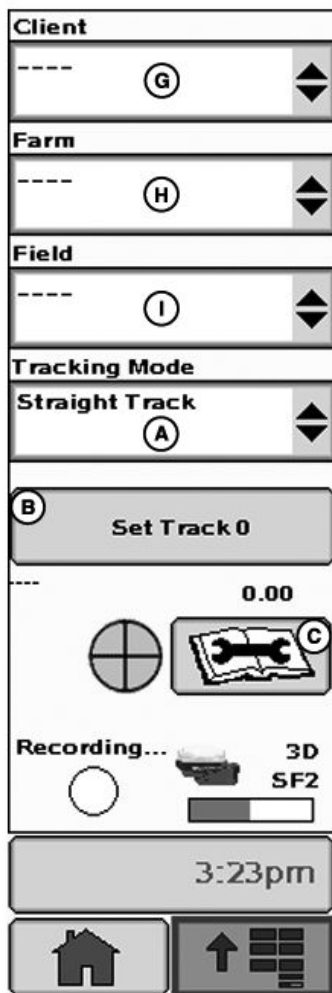
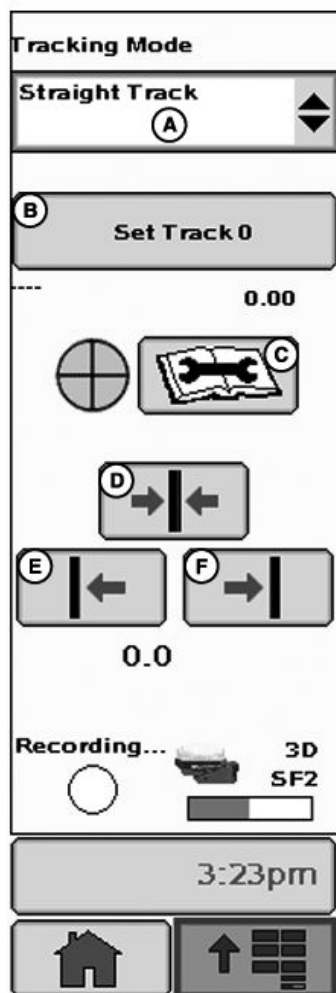
- | | |
|---|--|
| A—iTEC Pro engedélyezése gomb | I— AutoTrac engedélyezése gomb |
| B—Hosszanti ellenőrzési pont beviteli mező | J— Kormányérzékenység csökkentése gomb |
| C—Táblavégi forduló eltolódás beviteli mező | K—Kormányzás érzékenység beviteli mező |
| D—Átkapcsoló gomb | L—Kormányérzékenység növelése gomb |
| E—Művelet sor eltolódás beviteli mező | M—Gazdaság név legördülő menü |
| F—Nyomvonal eltolás balra gomb | N—Tábla név legördülő menü |
| G—Nyomvonal eltolás középre gomb | O—Rögzítés/Rögzítés leáll gomb |
| H—Nyomvonal eltolás jobbra gomb | |



1/4 oldal

Folytatás a következő oldalon

RM72004,000014F -35-28JAN13-1/6



A—Nyomkövető üzemmód legördülő menü
B—Kezdő nyomvonal beállítása gomb
C—iTEC Pro diagnosztika gomb

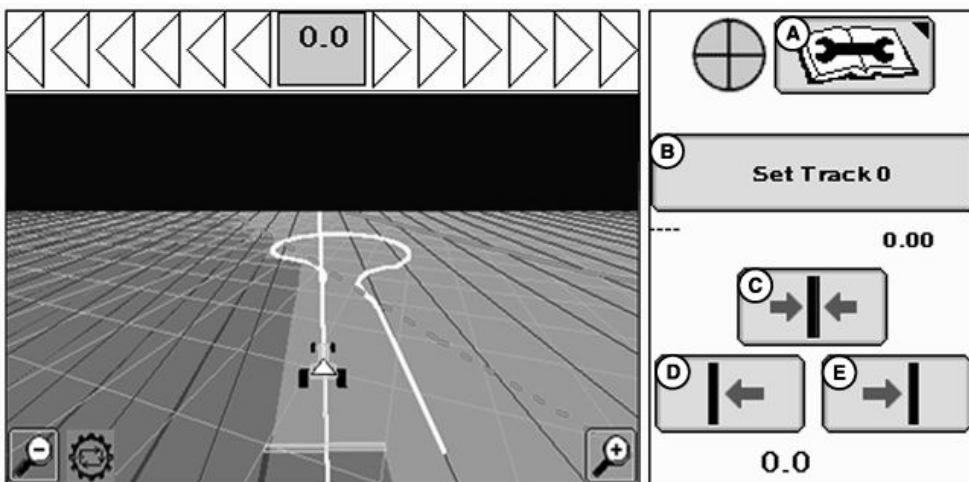
D—Nyomvonal eltolás középre gomb
E—Nyomvonal eltolás balra gomb
F—Nyomvonal eltolás jobbra gomb

G—Ügyfél legördülő menü
H—Gazdaság legördülő menü
I— Tábla legördülő menü
J—iTEC Pro engedélyezése gomb

Folytatás a következő oldalon

RM72004,000014F -35-28JAN13-2/6

PC16522—UN—28JAN13



1/2 oldal

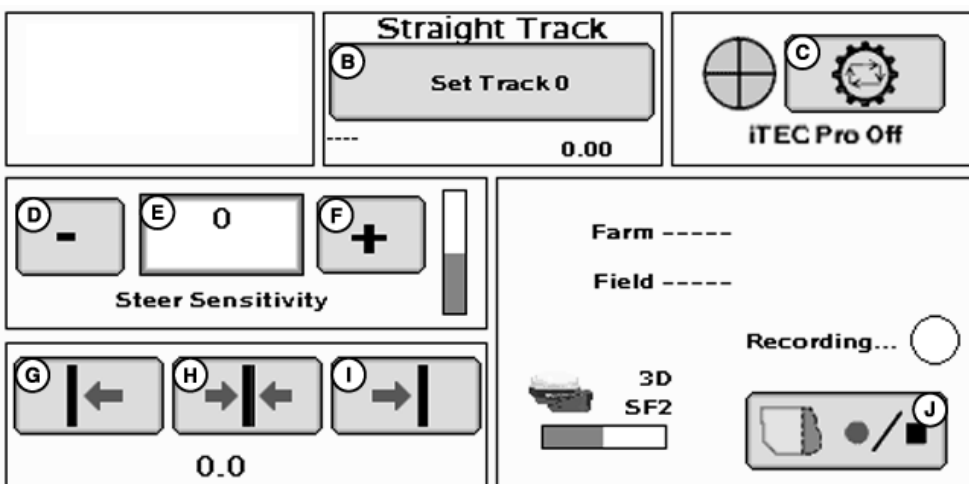
A—iTEC Pro diagnosztika gomb
B—Kezdő nyomvonal beállítása gomb

C—Nyomvonal eltolás középre gomb
D—Nyomvonal eltolás balra gomb

E—Nyomvonal eltolás jobbra gomb

RM72004,000014F -35-28JAN13-3/6

PC10582 —UN—15OCT07



1/2 oldal

A—iTEC Pro diagnosztika gomb
B—Kezdő nyomvonal beállítása gomb
C—iTEC Pro BE/KI gomb

D—Kormányérzékenység csökkentése gomb
E—Kormányzás érzékenység beviteli mező
F—Kormányérzékenység növelése gomb

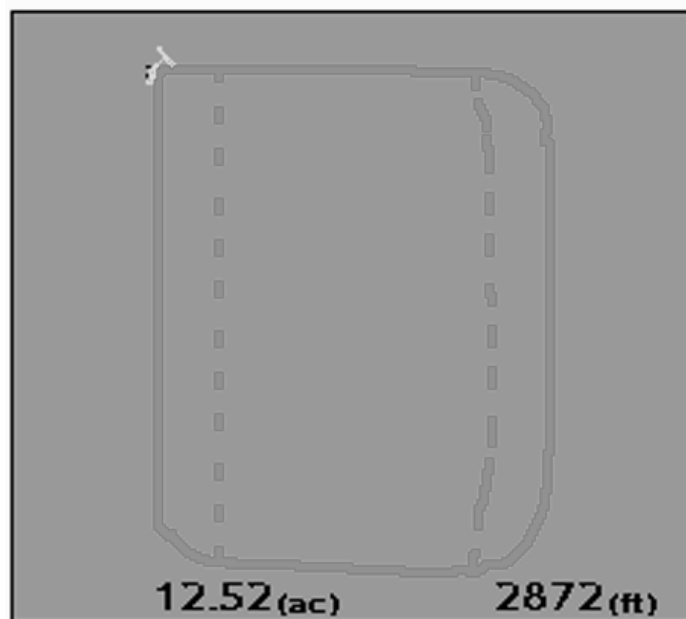
G—Nyomvonal eltolás balra gomb
H—Nyomvonal eltolás középre gomb
I— Nyomvonal eltolás jobbra gomb

J—Rögzítés/Rögzítés leáll gomb

Folytatás a következő oldalon

RM72004,000014F -35-28JAN13-4/6

PC16523 —UN—28JAN13



iTEC Pro On iTEC Pro Off		(A)
Inline Control Point	(B) 21.4	
End Turn Offset	(C) 0.0	
Enter Headlands	(D)	
Sequence Offset (ft)	(E) 0.0	

PC16524 —UN—28JAN13

1/2 oldal

A—iTEC Pro BE/KI gomb
B—Hosszanti ellenőrzési pont beviteli mező

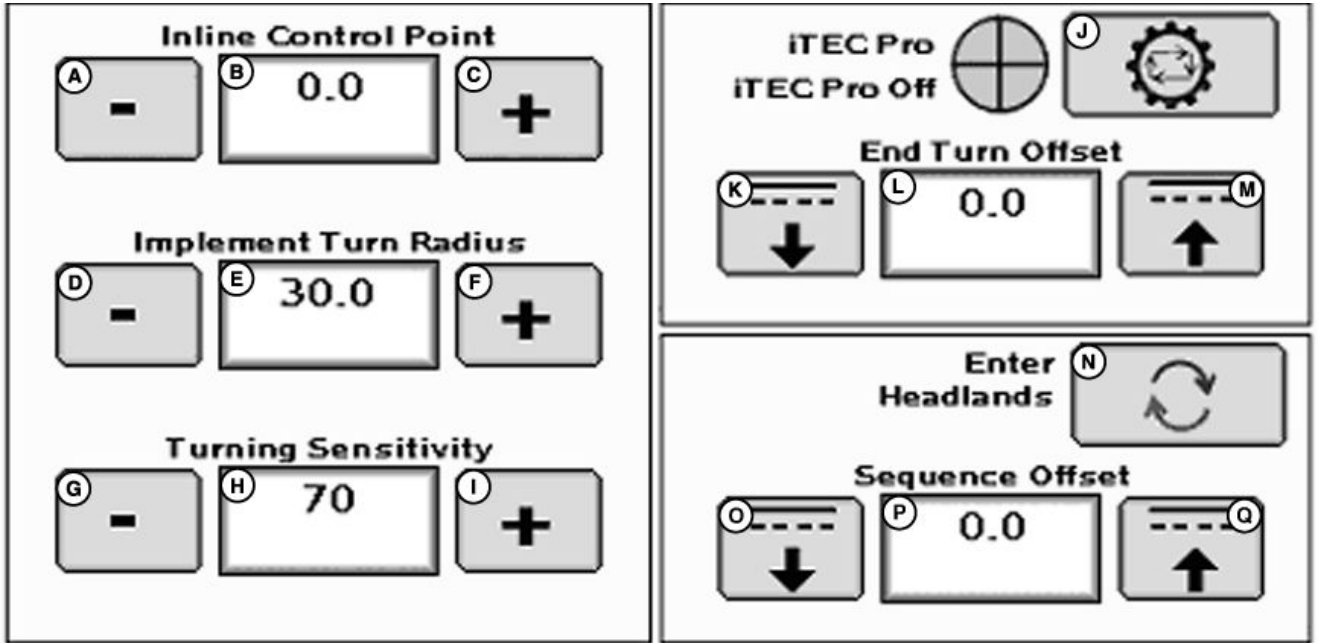
C—Táblavégi forduló eltolódás beviteli mező
D—Belépés a forgókba átkapcsoló gomb

E—Műveletsor eltolódás beviteli mező

(D) Átkapcsol a Belépés a forgókba, Kilépés a forgókból, Belépés a járható belső részekbe és a Kilépés a járható belső részekből funkciók között.

Folytatás a következő oldalon

RM72004,000014F -35-28JAN13-5/6



PC16525 —UN—28JAN13

1/2 oldal

A—Hosszanti ellenőrzési pont csökkentése
B—Hosszanti ellenőrzési pont beviteli mező
C—Hosszanti ellenőrzési pont növelése
D—Munkagép fordulósugar csökkentése

E—Munkagép fordulósugar beviteli mező
F—Munkagép fordulósugar növelése
G—Fordulási érzékenység csökkentése
H—Fordulási érzékenység beviteli mező
I— Fordulási érzékenység növelése

J— ITEC Pro BE/KI gomb
K—Táblavégi forduló eltolódás csökkentése
L—Táblavégi forduló eltolódás beviteli mező
M—Táblavégi forduló eltolódás növelése
N—Átkapcsoló gomb

O—Művelet sor eltolódás csökkentése
P—Művelet sor eltolódás beviteli mező
Q—Művelet sor eltolódás növelése

(N) Átkapcsol a Belépés a forgókba, Kilépés a forgókból, Belépés a járható belső részekbe és a Kilépés a járható belső részekből funkciók között.

RM72004,000014F -35-28JAN13-6/6

Működtetés

Forduló eltolódások

Állítsa be a fordulásokat (kezdés/vég) a forgókhoz vagy járható belső határvonalakhoz a Fordulás kezdése és Fordulás befejezése gombokkal. Egy gombnyomás a fordulást 25 cm-rel (1 ft.) módosítja. Válassza ki a beviteli mezőt egy adott érték beírásához.

PC10517 —UN—12SEP07



Forduló korábbi kezdése

PC10518 —UN—12SEP07



Forduló későbbi kezdése

PC10519 —UN—12SEP07



Forduló korábbi befejezése

PC10520 —UN—12SEP07



Forduló későbbi befejezése

RM72004,0000145 -35-22JAN13-1/1

iTEC Pro státusz jelző (kördiagram ikon)

MENÜ érintőgomb >> GREENSTAR érintőgomb >> DIAGNOSZTIKA érintőgomb >> A legördülő menü megjelenítése >> iTEC Pro

Négy státusz terület jelenik meg:

1/2 oldal

- Jármű szoftver telepítve
- Beállítva

2/2 oldal

- Engedélyezve
- Aktív

Az állapot ikon (bal oszlop) jelzi a státuszt. Amikor az iTEC Pro feltételek rendben vannak, minden ikon zöld.

PC8663 —UN—05AUG05



MENÜ érintőgomb

PC13432 —UN—21APR11



GREENSTAR érintőgomb

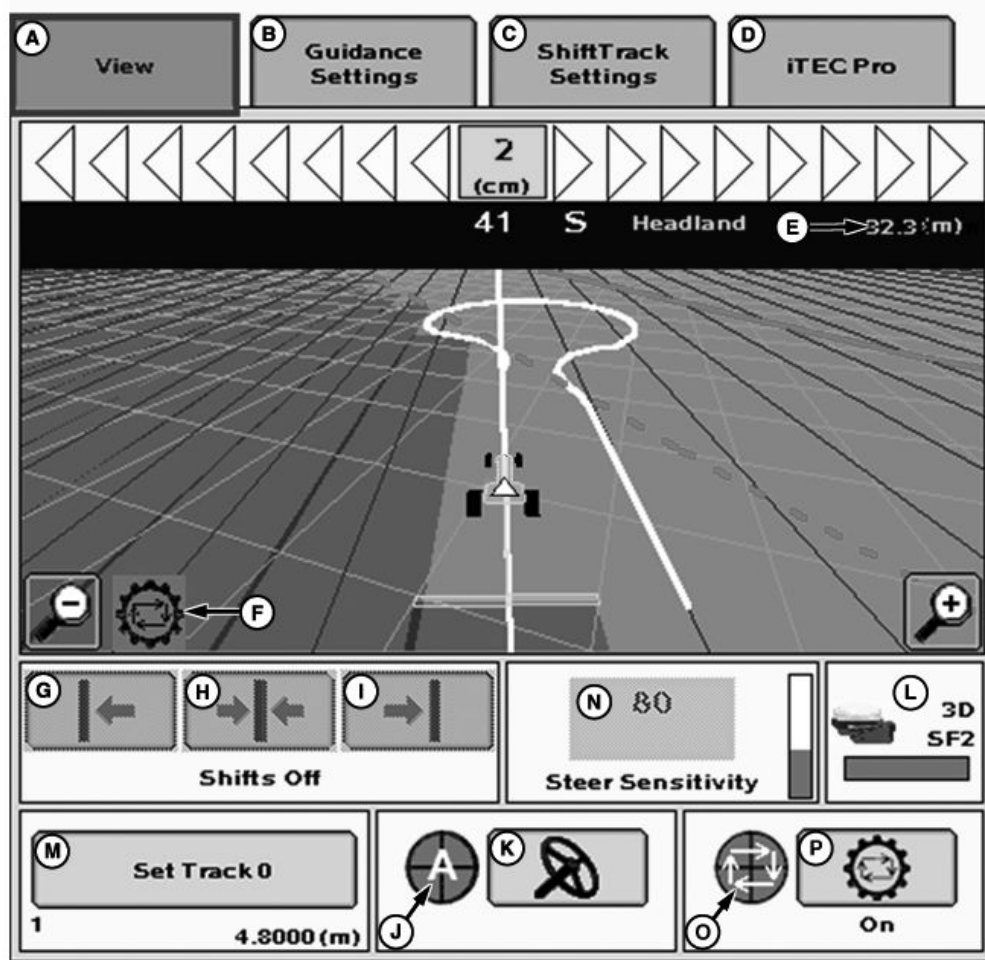
PC9936 —UN—31JAN07



DIAGNOSZTIKA érintőgomb

RM72004,0000146 -35-20FEB13-1/1

iTEC Pro működése



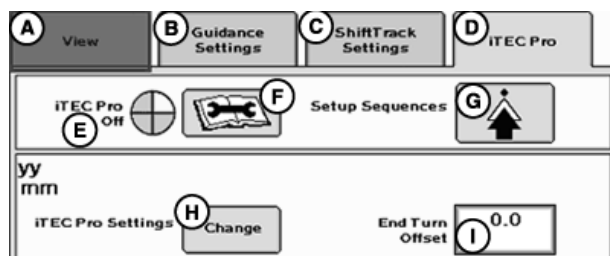
iTEC Pro működése

- A—Nézet lap
 B—Irányítórendszer beállításai lap
 C—Nyomvonal eltolás beállításai lap
 D—iTEC Pro lap
 E—Forgó távolságszámláló
- F—iTEC Pro állapot fogaskerék ikon
 G—Nyomvonal eltolás balra
 H—Nyomvonal eltolás középre
 I—Nyomvonal eltolás jobbra
- J—AutoTrac állapot kördiagram gomb
 K—AutoTrac engedélyezése gomb
 L—Vevő jelerősség
 M—Kezdő nyomvonal beállítása gomb
- N—Kormányérzékenység beviteli mező
 O—iTEC Pro állapot kördiagram
 P—iTEC Pro engedélyezése gomb

iTEC Pro állapot	Fogaskerék ikon állapot
Engedélyezve	Fehér
Aktív	Zöld
A művelet sor fut	Forog

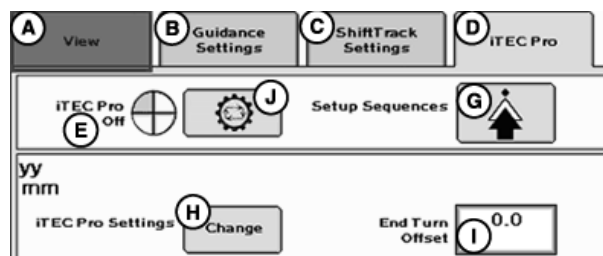
iTEC Pro állapot fogaskerék ikon táblázat

Diagnosztika



iTEC Pro fül, diagnosztika gomb (F)

PC10523 —UN—12SEP07



iTEC Pro fül, Engedélyezés gomb (J)

PC10524 —UN—04OCT07

- A—Megjelenítés fül
 B—Nyomkövetés beállításai fül
 C—Nyomvonal eltolás beállításai fül
 D—iTEC Pro fül
 E—iTEC Pro státusz jelző (kördiagram ikon)
 F—Diagnosztika gomb

- G—Művelet sor beállítása gomb
 H—Beállítások módosítása gomb
 I— Táblavégi forduló eltolódás beviteli mező
 J— Engedélyezése gomb

A Diagnosztika gomb kiválasztására (F) kijelzi a Greenstar 2 Pro diagnosztika oldalt, ahol az "iTEC Pro" ki van választva a " Megjelenítés" mezőben. Az a gomb akkor látszik, amikor az iTEC Pro jelző (kördiagram) nulla vagy

egy szeletet mutat. Ha kettő vagy több szelet látszik, akkor a normál iTEC Pro engedélyezés gomb (J) látszik. Az iTEC Pro aktiválás gomb engedélyezi az iTEC Pro rendszert.

RM72004,0000182 -35-20FEB13-1/1

Diagnosztikai lapok

View **iTEC Pro** (A)

Last Exit Code Issued:

Time of Last Exit Code:

(B) State	(C) Conditions	(D) Status
	(E) → <u>Vehicle s/w installed</u>	
	(F) → iTEC Pro Ready	
	(G) → <u>Configured</u>	
	(H) → IMS Off	OK
	(I) → No Active iTEC Exit/Stop Codes	OK
	(J) → Field Boundary Defined	OK
	(K) → Headland Boundary Defined	OK
	(L) → Machine and Implement Defined	...
	(M) → GPS status is SF1, SF2, or RTK	OK
	(N) → Defined Sequences valid	OK
	(O) → Tracking Mode selected	OK
	(P) → Tracking path defined	OK

1/2

iTEC Pro diagnosztika 1/2

A—Nézet legördülő menü
 B—Állapot kördiagram állapot oszlop
 C—Feltételek oszlop
 D—Állapot oszlop
 E—Jármű szoftver telepítve

F—iTEC Pro-ra felkészítve
 G—Beállítva oszlop
 H—IMS Ki
 I—Nincs aktív iTEC Pro Kilépés/Leállítás kód
 J—Táblahatár megadva

K—Forgó határ megadva
 L—Gép és munkagép megadva
 M—A GPS állapot SF1, SF2 vagy RTK
 N—A megadott műveletsorok érvényesek

O—Nyomkövető üzemmód kijelölve
 P—Követési útvonal megadva

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000183 -35-20FEB13-1/2

PC11435—UN—23OCT08

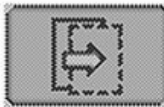
Read the latest Operator Manual prior to operation. To obtain a copy, see your dealer or visit www.StellarSupport.com.

View **iTEC Pro** A

Last Exit Code Issued: N/a

Time of Last Exit Code: 00:00:00 00/00/0000

B State	C Conditions	Status D
	E → Enabled	---
	F → Enabled button pressed	
	G → Active	---
	H → Machine not in Park	
	I → Resume switch pressed	
	J → Operator in seat	
	K → Speed greater than 0.5 kph	


2/2


iTEC Pro diagnosztika 2/2

A—Nézet legördülő menü
B—Állapot kördiagram állapot oszlop
C—Feltételek oszlop

D—Állapot oszlop
E—Engedélyezve
F—Engedélyező gomb megnyomva
G—Aktív

H—A gép nincs "Parkoló" állásban
I—Visszaállítás kapcsoló be van nyomva

J—Kezelő az ülésen
K—A sebesség több mint 0,5 km/óra

Az egyes feltételek állapota vagy "OK", vagy "- -" lesz, ami azt jelenti, hogy a feltétel nincs kielégítve.

Folytatás kapcsoló — A Folytatás kapcsoló megnyomásával állítsa az ENGEDÉLYEZVE fokozatot BEKAPCSOLVA fokozatba.

RM72004,0000183 -35-20FEB13-2/2

PC12313 —UN—01OCT09

Táblavégi fordulók

Forduló megerősítése— Egy előre jelzett forgó megközelítése előtt egy optikai kijelzés jelenik meg kb. 20 másodpercre. Amikor a rendszer egy előre jelzett forgót érzékel, megjelenik az addig hátra lévő távolság, és a rendszer visszaszámol a forgó eléréséig. Az optikai kijelzést hangok kísérik.

A Forduló megerősítése csak akkor jelenik meg, ha az AutoTrac aktív és egy olyan fordulórendet jelölt ki, amelyben iTEC Pro automata táblavégi fordulók vannak.

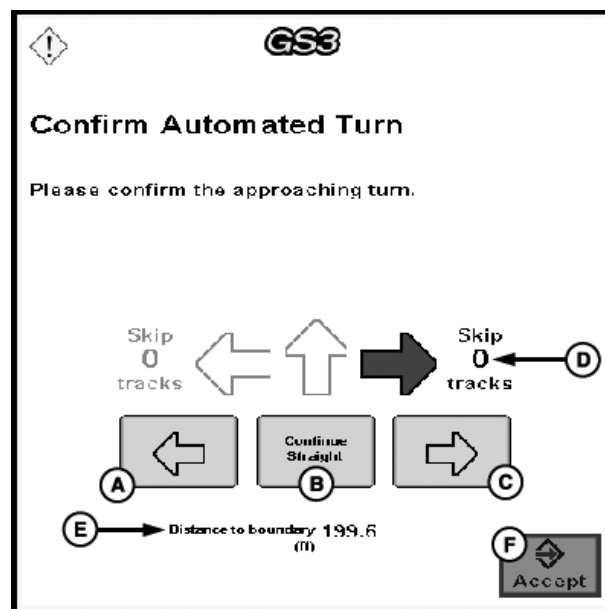
MEGJEGYZÉS: A forgó előtt tíz másodperccel, az első mutatott forduló lesz végrehajtva, ha nem nyomta meg az OK gombot.

A következő fordulót a felső nyíl jelzi, ami azt is mutatja, hány nyomvonal kerül kihagyásra. Ha a következő forduló és a nyomvonal térköz elfogadható, nyomja meg az OK gombot!

MEGJEGYZÉS: A Folytatás kapcsoló is megnyomható az OK gomb helyett. A Folytatás kapcsoló megnyomásával törölhető más előugró ablakok is.

Ha a következő fordulót módosítani kell, nyomja meg az A, B vagy C, majd az OK gombot!

- A Tovább egyenesen megnyomása a traktort az egyenes továbbhaladásra kényszeríti. Ha a Folytatás egyenesen gombot nyomta meg, a megfelelő "Belépés a forgóba" művelet sor nem kerül végrehajtásra és a jármű nem fog fordulni. Az adott munkamenet minden további műveletsora végrehajtásra kerül, de a következő kívánt fordulót manuálisan kell végrehajtani, ha az iTEC Pro-nak 20 másodpercnél hamarabb egy újabb "belépés a forgóba" átmenetet kell végrehajtania. Ha a következő forduló a forgó elhagyása után 20 másodperccel esedékes, megjelenik a Forduló megerősítése jelző és egy automatikus forduló kerülhet végrehajtásra.
- A baloldali nyíl gomb megnyomása növeli balforduló során, illetve csökkenti a jobbforduló során kihagyandó nyomvonalak számát.



Forduló megerősítése

- | | |
|----------------------------|-------------------------------|
| A—Forduló balra gomb | D—Kihagyott nyomvonalak száma |
| B—Folytatás egyenesen gomb | E—Távolság a határig |
| C—Forduló jobbra gomb | F—OK gomb |

- A jobboldali nyíl gomb megnyomása növeli jobbforduló során, illetve csökkenti a balforduló során kihagyandó nyomvonalak számát.

MEGJEGYZÉS: Forgó mellett végzett munkánál a jármű ugyanabban a munkamenetben beléphet a forgóba és elhagyhatja azt. Ilyen esetben, a forduló megerősítése lapon kijelölhető a Tovább egyenesen funkció az aktuális munkamenet folytatására. A forduló megerősítése lap ezután nem jelenik meg újra, hacsak a jármű nem tesz meg 20 másodperces utat egy határ keresztezése nélkül.

BA31779,000011D -35-21APR11-1/1

PC13419—UN—21APR11

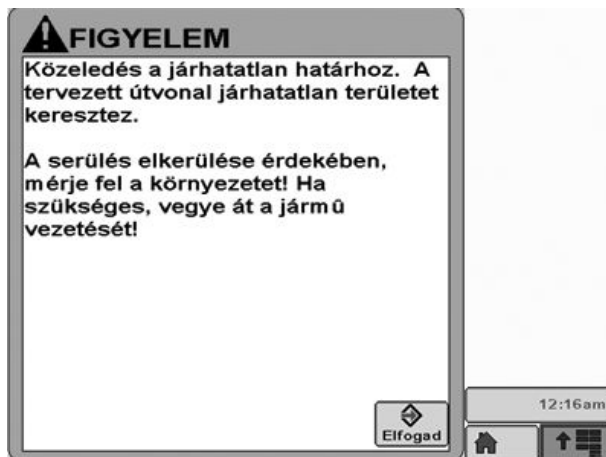
Közeledés a járhatatlan határhoz

Ezek az üzenetek azt jelzik, hogy a jármű, illetve a munkagép egy része keresztezni fog vagy már keresztezett egy járhatatlan határt. Ez az üzenet akkor is megjelenik, ha a jármű útvonala nagyon közel egy járhatatlan határhoz, mivel az iTEC Pro egy "ütközőzónát" ad a munkagépek fizikai szélességéhez (lásd a Gép és munkagép beállítása c. fejezet alatt a Munkagép beállítása c. részt).

MEGJEGYZÉS: A Járhatatlan határ üzenet nem jelenik meg a következő esetekben:

- Az iTEC Pro fordulórend funkciója kikapcsolt állapotú.
- Az AutoTrac nincs bekapcsolva.

MEGJEGYZÉS: A jármű mozgási pályáját a GS2/GS3 képernyőn mutató vonal PIROS színűre vált, ha a jármű vagy munkagép várhatóan egy járhatatlan határt keresztez.



Közeledés a járhatatlan határhoz

PC13150 —35—17FEB11

BA31779,0000139 -35-09MAY11-1/1

Az iTEC Pro kikapcsolása

A kezelő bármikor kikapcsolhatja az iTEC Pro rendszert az iTEC Pro Be/Ki kapcsoló gomb megnyomásával. Ha az AutoTrac és az iTEC Pro egyaránt aktív, az AutoTrac rendszert kikapcsoló bármilyen művelet kikapcsolja az iTEC Pro rendszert is. Ez azt jelenti, hogy az iTEC Pro és az AutoTrac egyidejű használatakor a kezelő mindkét rendszert kikapcsolhatja, ha átveszi a kormánykerék kezelését.

Amikor az iTEC Pro lekapcsol, a rendszer nem hoz létre új táblavégi forduló útvonalakat, nem hajt végre művelet sorokat és nem ellenőrzi a járhatatlan határok keresztezését. Ha egy táblavégi fordulót már létrehozott a rendszer lekapcsolása előtt, a táblavégi forduló megmarad és a járművet az AutoTrac rendszer vezeti végig a fordulón, ha aktív.

Ha az iTEC Pro egy művelet sor végrehajtásakor kapcsol le, az adott művelet sor már megkezdett funkciói megszakadnak.

Egy funkció megszakítás viselkedése a következő:

- Mellső és hátsó vonókapcsoló — A mozgások leállnak
- SCV — Az áramlás leáll
- TLT — A mellékajtás kikapcsol
- MEKH — Visszaáll a kapcsoló állapotára
- Differenciálzár — A differenciálzár kikapcsol
- Fokozat/kapcsolás (nem IVT) — Az aktuális sebességfokozatban marad

MEGJEGYZÉS: Ha a kezelő kézzel végez egy funkciót a művelet sor végrehajtása alatt, az adott funkció nem szakad meg. A művelet sor további beállított funkciói az iTEC Pro lekapcsolása után nem lesznek végrehajtva.

BA31779,000011F -35-21APR11-1/1

Hasznos tanácsok és beállítások

Fordulók

- Ha a traktor túl korán fordul, növelje a táblavégi forduló eltolódást (vagy hozzon létre pozitív számot).
- Ha a traktor túl későn fordul, csökkentse a táblavégi forduló eltolódást (vagy hozzon létre negatív számot).
- A forduló kezdetét a forgónál a következők határozzák meg:
 - Kihagyások minimalálása
A munkagép hátulja (A+B méret) a forgóba lépésnél
A munkagép eleje (A méret) a forgóból kilépésnél.
 - Átfedés minimalálása
A munkagép eleje (A méret) a forgóba lépésnél.
A munkagép hátulja (A+B méret) a forgóból kilépésnél.
- A rendszer keresi a nagyobb erő- vagy munkagép fordulósugarat. Ha a kisebb fordulósugarat változtatja, a forduló nem fog változni.
- Sor becslési pontosság nagy munkagépekhez (kb. 12,2 m (40 ft) és nagyobb)
 - Vontatott munkagép
Ha a becsült sor túl széles, csökkentse a vezérlési pontot.

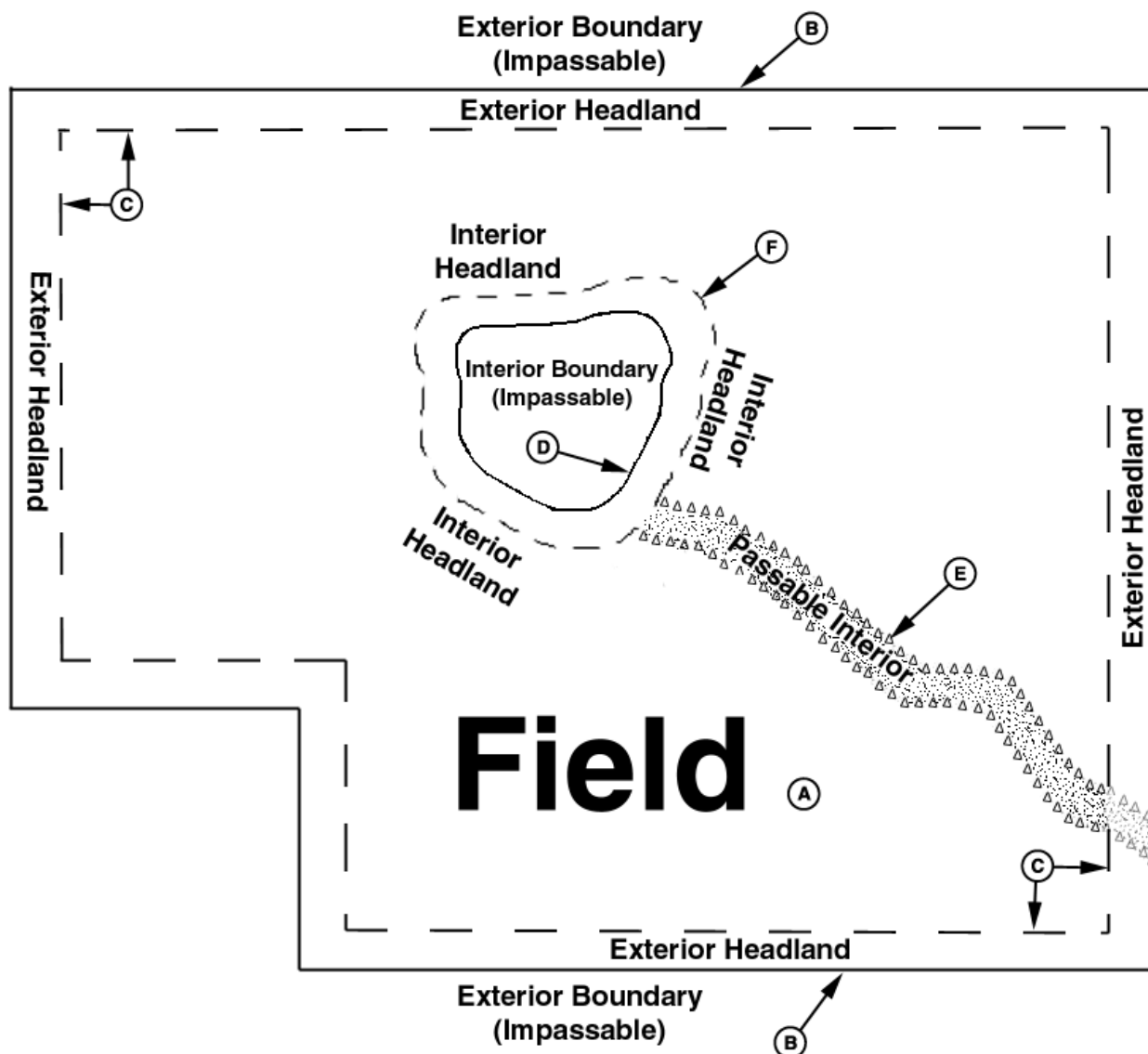
- Ha a becsült sor túl szűk, növelje a vezérlési pontot.
- Hárompontos felfüggesztésű munkagép
Állítsa úgy a táblavégi forduló eltolódást vagy a munkagép A+B méretét úgy, hogy a traktor hamarabb állhasson rá az AB vonalra.
- Sor becslési pontosság kis munkagépekhez (kb. 12,2 m (40 ft) és kisebb)
 - Vontatott munkagép
Ha a becsült sor túl széles, növelje a vezérlési pontot.
Ha a becsült sor túl szűk, csökkentse a vezérlési pontot.
 - Hárompontos felfüggesztésű munkagép
Állítsa úgy a táblavégi forduló eltolódást vagy a munkagép A+B méretét úgy, hogy a traktor hamarabb állhasson rá az AB vonalra.

Műveletsorok és funkciók

- Ha túl hamar történik, növelje a funkció távolságát vagy a műveletsor eltolódását.
- Ha túl későn történik, csökkentse a funkció távolságát vagy a műveletsor eltolódását.

BA31779,0000120 -35-21APR11-1/1

Átfedő határ és műveletsor elsőbbsége



PC10627—UN—04OCT07

Átfedő határ elsőbbségi vázlat

A—Tábla

B—Külső határ (járhatatlan)

C—Külső forgó

D—Belső határ (járhatatlan)

E—Járható belső rész

F—Belső forgó

Átfedő határ elsőbbsége

Ha több határ körzet átfedésben van, az iTEC Pro az átfedő körzeteket egyetlen körzetként fogja kezelni. A körzetek elsőbbségi sorrendje a következő:

1. Járhatatlan
2. Forgó
3. Járható
4. Tábla

Ha az iTEC Pro átfedő határvonalakat talál—ha a munkagép két területen van jelen egyszerre (forgón és járható határvonalon)—akkor az iTEC Pro rangsorolja azokat.

Például, ha a munkagép Forgón és Járhatatlan belső határvonalon is van, akkor az iTEC Pro Járhatatlan belső határvonalat fog kijelezni.

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000147 -35-20FEB13-1/2

Átfedő művelet sor elsőbbsége

Ha a művelet sorok átfedik egymást egy körzetben, például a "Kilépés a körzetből" művelet sor (forgó vagy járható

rész) korábban indul, mint ahogy a "Belépés a körzetbe" művelet sor (forgó vagy járható rész) befejeződik, a "Belépés a körzetbe" művelet sor megszakad és a "Kilépés a körzetből" művelet sor kerül végrehajtásra.

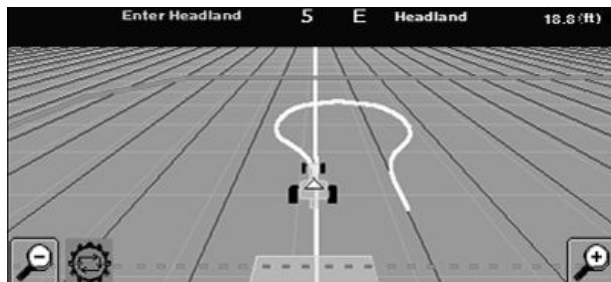
RM72004.0000147 -35-20FEB13-2/2

Hibakeresés

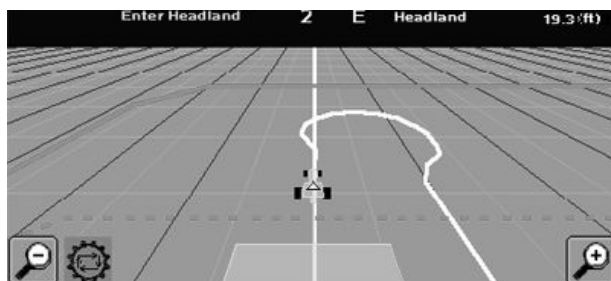
Hibaelhárítási és optimalizálási útmutató

1. iTEC Pro fordulások
2. Munkagép fordulósugár az erőgép fordulósugárral szemben
3. Járhatatlan határvonal figyelmeztetés
4. Szükséges forgó méret

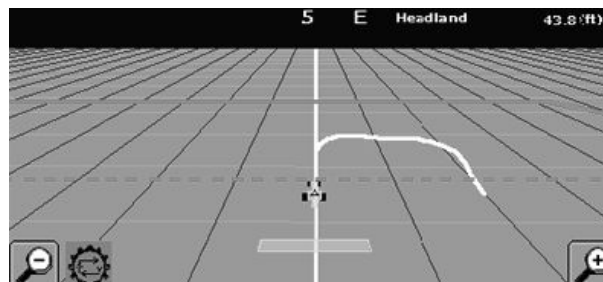
5. Traktor nyomról letérés hiba
6. Becsült sorok a forgó határvonalon (vontatott munkagépek)
7. Nem következetes munkagép működés a forgón
8. Munkaeszköz működés helye



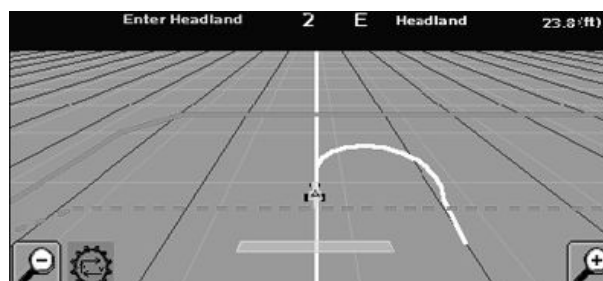
Szimmetrikus körte alakú fordulás (kontrol pont 0 m-nél (0 ft.) vagy hárompont használatával) (a fordulási sugár nagyobb, mint a nyomtáv fele)



Nem szimmetrikus körte alakú fordulás (normál kontrolpont) (a fordulási sugár nagyobb, mint a nyomtáv fele)



Nyújtott szimpla fordulás (a fordulási sugár kisebb, mint a nyom szélesség fele)



Szimpla fordulás (a fordulási sugár egyenlő a nyom szélesség felével)

1. iTEC Pro fordulások

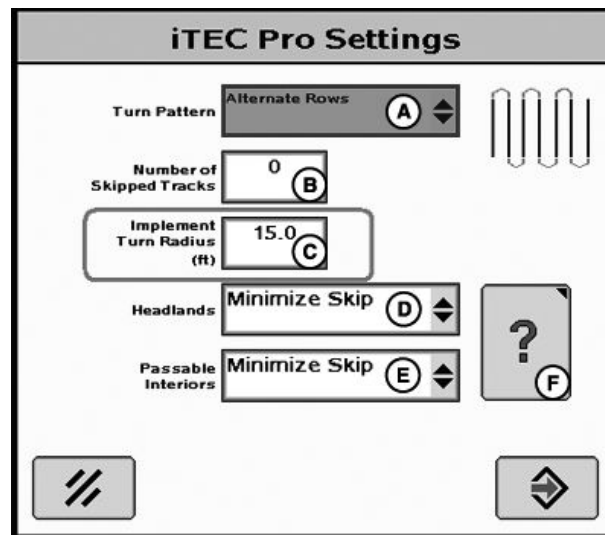
- Itt szerepelnek az iTEC Pro táblavégi fordulások ezen utasításban.

Folytatás a következő oldalon

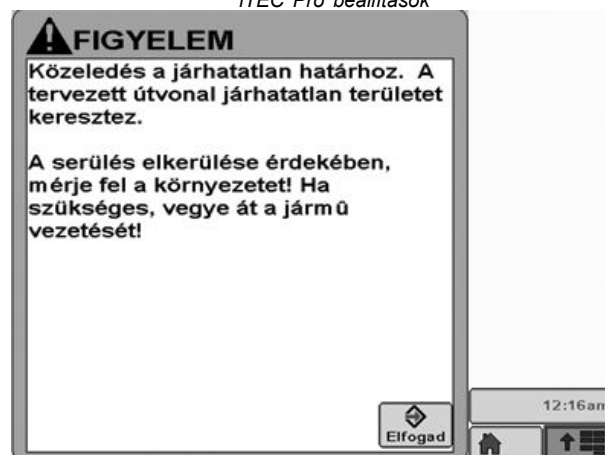
RM72004,0000142 -35-11FEB13-1/6

2. Munkagép fordulósugár az erőgép fordulósugárral szemben

- Az iTEC Pro a két érték közül a nagyobbakat használja a forgók táblavégi fordulójának létrehozásához. Például, a gép fordulási sugara 7 m (23 ft.) lenne használva a "Nyújtott szimpla fordulás"-ban és az "iTEC Pro beállítások"-ban mutatott beállításokkal.
- Tarts ezt szem előtt, amikor finomhangolásnál a fordulósugarat próbálja növelni vagy csökkenteni. Az iTEC Pro Beállítások ábrákban a fordulás beállítás nem változik a Munkagép Fordulósugár megváltoztatásával, kivéve ha az nagyobb, mint 7 m (23 ft.).



iTEC Pro beállítások



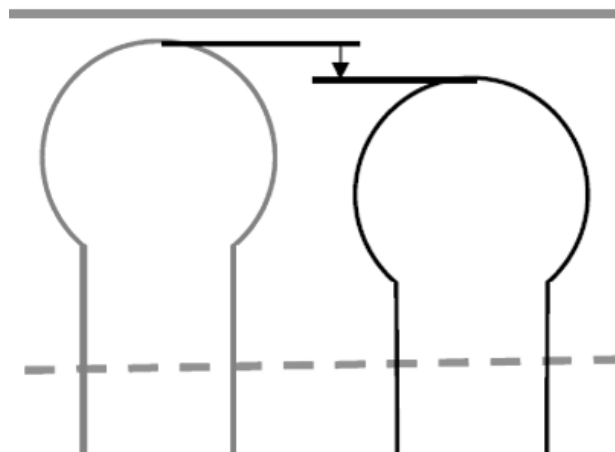
Közeledés a járhatatlan határhoz

- A—Fordulórend legördülő menü
B—Kihagyott nyomvonalak száma beviteli mező
C—Munkagép fordulósugár beviteli mező

- D—Forgók legördülő menü
E—Járható belső részek legördülő menü
F—Sugó csatolás a Kihagyások minimálása és Átfedések minimálása beállításhoz

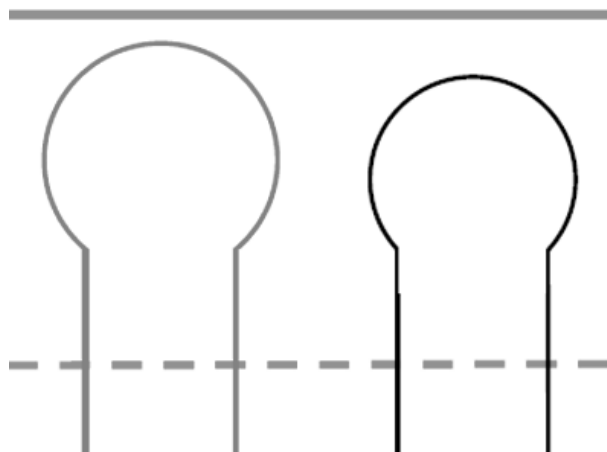
PC11436—UN—23OCT08

PC13150—35—17FEB11



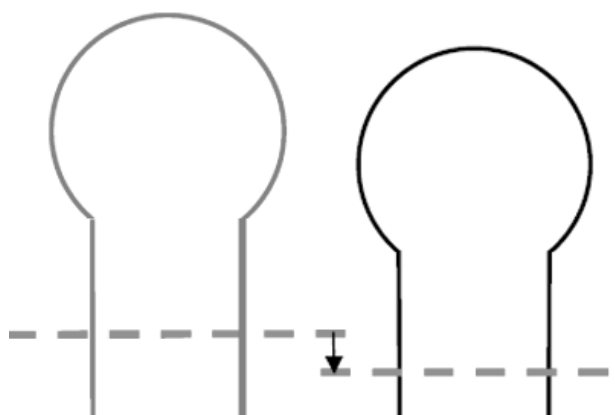
Táblavégi forduló eltolódás csökkentése

PC11088 —UN—19MAR08



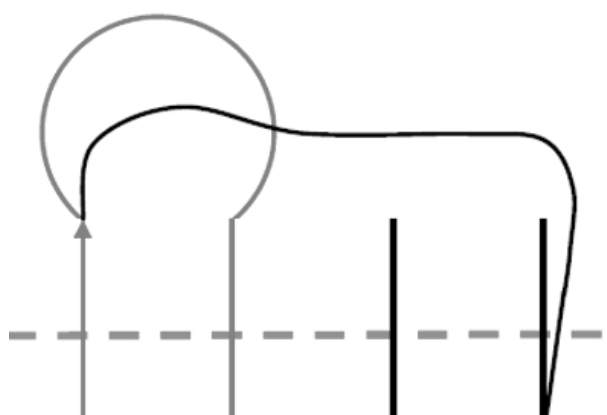
Csökkentse a fordulósugarat

PC11089 —UN—19MAR08



Növelje a forgó méretét

PC11090 —UN—19MAR08



Hagyjon ki nyomvonalakat egy egyszerű forduló létrehozásához

PC11091 —UN—19MAR08

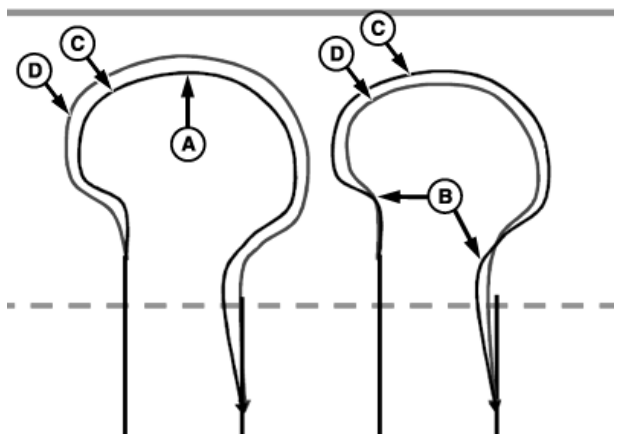
3. Járhatatlan határvonal figyelmeztetés

- Csökkentse a táblavégi fordulás eltolását ("Táblavégi forduló eltolódás csökkentése" ábra).
- Csökkentse a fordulósugarat ("Csökkentse a fordulósugarat" ábra).
- Növelje a forgó méretét ("Növelje a forgó méretét" ábra).
- Hagyjon ki nyomvonalakat egy "egyszerű" forduló létrehozásához ("Hagyjon ki nyomvonalakat egy egyszerű forduló létrehozásához" ábra).

4. Szükséges forgó méret

- Ha lehetséges, használja az "egyszerű" fordulásokat. Használja a legkisebb fordulósugarat (lásd "Egyszerű fordulás" és "Nyújtott egyszerű fordulás" ábrákat).
- Hagyjon ki elég nyomvonalat egy "egyszerű" forduló létrehozásához (lásd "Hagyjon ki nyomvonalakat egy egyszerű forduló létrehozásához" ábra).
- Használjon táblavégi fordulás eltolást, hogy a fordulás a táblára kerüljön (lásd "Táblavégi forduló eltolódás csökkentése" ábra).

5. Traktor nyomról letérés hiba



Táblavégi fordulók

A—A pont
B—B pont

C—Eredeti traktor útvonal
D—Traktor útvonal a beállítás
módosítása után

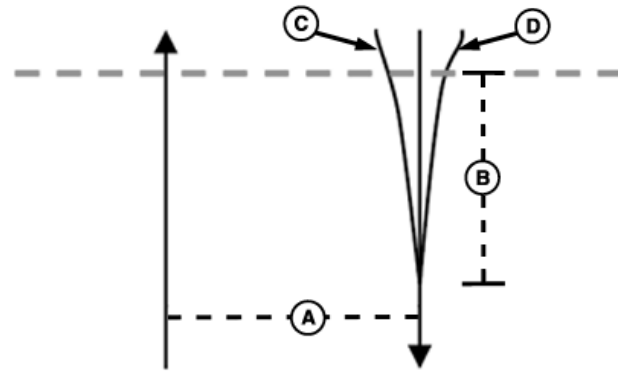
PC11092 —UN—19MAR08

MEGJEGYZÉS: Az iTEC Pro táblavégi fordulók sokkal egyenletesebbek lesznek, ha a táblavégi fordulóknál a nyomvonal elhagyási hiba minimális, különösen a fordulók végéhez közel.

- Ha a traktor a forduló közepén kezdi elhagyni a nyomvonalat (lásd: A pont a "Táblavégi forduló" ábrán), növelje a fordulósugarat, amíg a traktor a nyomvonalon nem marad.
- Ha a traktor a forduló kezdetén vagy végén kezdi elhagyni a nyomvonalat (lásd: B pont a "Táblavégi forduló" ábrán), csökkentse a fordulósugarat, amíg a traktor a nyomvonalon nem marad. Ha a fordulósugarat túlságosan lecsökkentette, a forduló közepén elkezdheti elhagyni a nyomvonalat. A viszonyítási pont eltolás (D) csökkentése szintén olyan fordulásokat hoz létre, amelyek esetén a traktor könnyebben marad a nyomon a kezdésnél és a befejezésnél, amikor vontatott munkagéppel üzemel. Azonban ez nem kívánatos becsült sor teljesítményt eredményez. A megnövelt táblavégi forduló eltolódás segíthet kiküszöbölni a rossz becsült sort.

6. Becsült sorok a forgó határvonalon (vontatott munkagépek)

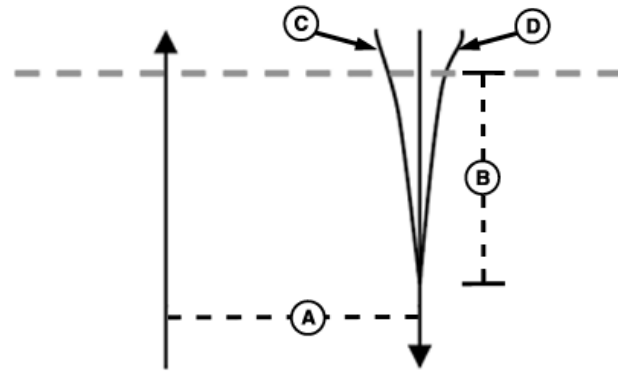
- "Egyszerű" fordulók esetén, növelje a viszonyítási pontot, hogy szélesebbre vegye a becsült sorokat, és csökkentse a szűkítéshez.
- Körte alakú fordulók esetén, növelje a viszonyítási pontot, hogy szűkítse a becsült sorokat, és növelje a szélesítéshez a szűkítéshez.
- Ezen túl, beállítható a táblavégi forduló eltolódás a becsült sor teljesítmény növeléséhez.



Egyszerű forduló példája

A—Becsült sor
B—Adja ezt a távolságot a táblavégi fordulóhoz

C—Túl kicsi a vezérlési pont
D—Túl nagy a vezérlési pont



Körte-alakú forduló példája

A—Becsült sor
B—Adja ezt a távolságot a táblavégi fordulóhoz

C—Túl nagy a vezérlési pont
D—Túl kicsi a vezérlési pont

PC11093 —UN—19MAR08

PC11093 —UN—19MAR08

7. Nem következetes munkagép működés a forgón

- Ha kisebb sebességgel közelíti meg és halad át a forgón, akkor jobb lesz a munkagép működésének (munkagép emelés/süllyesztés) pontossága és a fordulási teljesítmény.
- Több sebességbeli változtatás és/vagy fokozatváltás konfigurálható minden műveletsorba, ahogy a Belépés a forgóra és Kilépés a forgóról ábrák mutatják.

Setup Sequences

Sequence: Enter Headland

1		4.0 (mi/h)	-35.0 (ft)
2		2.0 (mi/h)	-10.0 (ft)
3		Extend	0.0 (ft)
4		4.0 (mi/h)	10.0 (ft)
5	----		

1/1

Belépés a forgókba

Setup Sequences

Sequence: Exit Headland

1		2.0 (mi/h)	-10.0 (ft)
2		Retract	-5.0 (ft)
3		4.0 (mi/h)	10.0 (ft)
4		6.0 (mi/h)	30.0 (ft)
5	----		

1/1

Kilépés a forgókból

PC13420 —UN—21APR11

PC13431 —UN—21APR11

8. Munkaeszköz működés helye

- Állítsa be a munkagép művelet vezérlés funkció távolságát (a munkagép emelése/süllyesztése) a művelet sor beállításánál, hogy optimális időben érje el a talajt a munkagép, és emelkedjen fel róla. A funkció távolság helyett, ha szükséges, módosítható a művelet sor eltolódás, de ez valamivel eltol minden funkció távolságot.
- Az erőgép sebességének, és az SCV vagy a függesztőmű olajáramának a megváltoztatása szintén hatással van a munkagép talajtérésére és elhagyására.
- Például: Megfigyeli, hogy a vetőgépnek 1,5 m-rel (5 ft.) korábban kell felemelkednie, mielőtt belép a forgóra, és a Belépés a forgóra és az iTEC Pro művelet sorok ábrák beállításait használja. Változtassa az SCVI funkció eltolást (lásd Belépés a forgóra ábra) -1,5 m-re (5 ft.) vagy változtassa a Művelet sor eltolást (lásd iTEC Pro Művelet sorok ábra) -1,5 m-re (5 ft.).

The screenshot shows the 'iTEC Pro Settings' screen. At the top, there are tabs for 'View', 'Guidance Settings', 'ShiftTrack Settings', and 'iTEC Pro'. Below these, there's a status bar with 'iTEC Pro Off', a compass icon, a map icon, and a 'Setup Sequences' button with a tree icon. The main area is titled '1770NT 24R30'. It contains a 'Change' button and an 'End Turn Offset' field set to '0.0 (ft)'. Below this is a 'Sequence' section with four rows: 'Enter Headlands', 'Exit Headlands', 'Enter Passable Interiors', and 'Exit Passable Interiors'. Each row has a dropdown menu and a 'Sequence Offset' field, all set to '0.0 (ft)'. A note at the bottom states: 'NOTE: A negative offset will begin the sequence earlier. A positive offset will delay the start of the sequence.'

PC11097 —UN—24MAR08

9. iTEC Pro műveletsorok

Lehetséges műveletsorok az iTEC Pro esetén (hatáskör csak a sebességváltásra és sebesség változtatásra korlátozva):

PST traktor

- Sebesség változtatás
- Sebességváltás

IVT Traktor

- Csak sebesség változtatás

AGT Traktor

- Üzem mód: Automata
- Csak sebesség változtatás
- Üzem mód: Kézi
- Csak sebességváltás

Kilépési kód PST traktor esetén

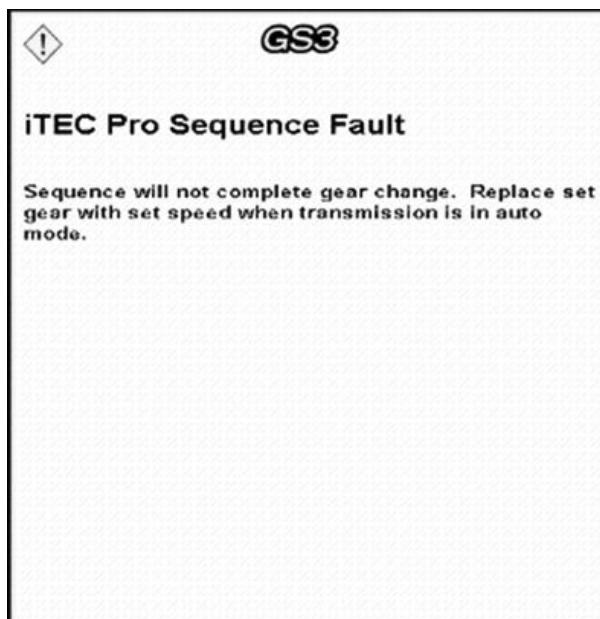
- A sebesség felülírva és a fokozat átírva kilépési kód nem kell megjelenjen PST traktor esetén.

Kilépési kód IVT traktor esetén.

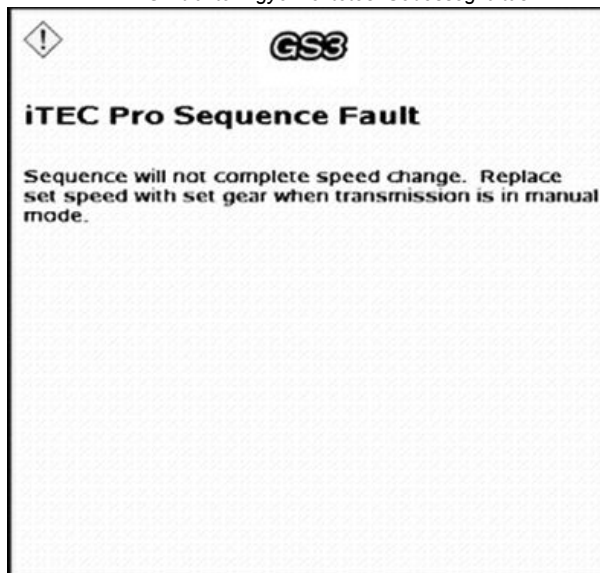
- A fokozat átírva kilépési kód kell megjelenjen, amikor a kezelő sebességet próbál váltani IVT traktor esetén.

Kilépési kód AGT traktor esetén

- A fokozat átírva kilépési kód kell megjelenjen, amikor a kezelő sebességet próbál váltani AGT traktor esetén Auto módban.
- A fokozat átírva kilépési kód kell megjelenjen, amikor a kezelő a sebességen próbál változtatni AGT traktor esetén kézi módban.
- A kilépési kóddal együtt, egy felugró figyelmeztetés is megjelenik az AGT traktornál az érvénytelen műveletsorhoz.



AGT traktor figyelmeztetés–Sebességváltás



AGT traktor figyelmeztetés–Sebesség változtatás

PC13498 —UN—27APR11

PC13499 —UN—01FEB13

RM72004,0000142 -35-11FEB13-7/6

Kilépési kódok

A kilépési kódok hibakeresése ugyanazon a helyen van kifejezve (távlati nézetben bal fent), mint az AutoTrac kilépési kódok. Ezek a specifikus iTEC Pro kilépési kódok.

Az utoljára kiadott kilépési kódot az iTEC Pro diagnosztikai oldal is mutatja (MENÜ érintőgomb >> GREENSTAR érintőgomb >> DIAGNOSZTIKA érintőgomb >> A legördülő menü megjelenítése). >> iTEC Pro

PC8663 —UN—05AUG05



MENÜ érintőgomb

PC13432 —UN—21APR11



GREENSTAR érintőgomb

PC9936 —UN—31JAN07



DIAGNOSZTIKA érintőgomb

Hibaforrás	Hiba szám	Képernyőn megjelenő szöveg	Leírás
AutoShift (APS)	1	Folytatás kapcsoló hiba	Folytatás kapcsoló hiba. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
AutoShift (APS)	2	APS nem elérhető	Inkompatibilis hajtómű típus. Legvalószínűbb ok egy PST művelet sor végrehajtása IVT traktoron.
AutoShift (APS)	3	APS hiba 3	Elveszett a kapcsolat az ACU-val. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
AutoShift (APS)	4	APS fokozat nincs beállítva	APS vezérlésű fokozat nincs beállítva. Állítsa be az erőgép APS fokozatot a kezelési utasítás szerint.
AutoShift (APS)	5	Az erőgép hátramenetben van	A traktor hátramenetben van. Ellenőrizze, hogy az erőgép előremeneti fokozatban van és kapcsolja vissza az iTEC Pro-t.
AutoShift (APS)	6	APS hiba 6	Elveszett a kapcsolat a PTP-el. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
AutoShift (APS)	13	APS időtűllépés	iTEC Pro parancs üzenet időtűllépés, amit az erőgép által visszautasított parancs okozott. Ellenőrizze, hogy a művelet sor funkciók megfelelnek a használt gépnek. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
AutoShift (APS)	14	APS hiba 14	A GS2/GS3 és az erőgép szoftver változat nem egyezik. Ellenőrizze mindkettő napra kész, frissített állapotát.
Diff.zár	1	Diff.zár hiba 1	A differenciálzár parancs elvetésre került, mivel hibás a traktor differenciálzár kapcsolója. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
Diff.zár	2	Diff.zár hiba 2	A differenciálzár parancs elvetésre került, mivel hibás a traktor differenciálzár működtető áramköre. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
Diff.zár	3	Fékkapcsoló hiba	A differenciálzár parancs elvetésre került, mivel hibás a traktor fékkapcsolója. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000148 -35-18FEB13-1/5

Hibakeresés

Hibaforrás	Hiba szám	Képernyőn megjelenő szöveg	Leírás
Diff.zár	13	Diff.zár időtúllépés	iTEC Pro parancs üzenet időtúllépés, amit az erőgép által visszautasított parancs okozott. Ellenőrizze, hogy a művelet sor funkciók megfelelnek a használt gépnek. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
Diff.zár	14	Diff.zár hiba 14	A GS2/GS3 és az erőgép szoftver változat nem egyezik. Ellenőrizze mindkettő napra kész, frissített állapotát.
Haladási sebesség	1	Az erőgép hátramenetben van	A parancs iránya ellentétes az aktuális iránnyal. Ellenőrizze, hogy az erőgép előremeneti fokozatban van.
Haladási sebesség	2	Erőgép sebesség 2. hiba	A parancs irány nincs engedélyezve. Ellenőrizze, hogy az erőgép előremeneti fokozatban van.
Haladási sebesség	3	Erőgép sebesség 3. hiba	A parancs irány nincs engedélyezve. Ellenőrizze, hogy az erőgép előremeneti fokozatban van.
Haladási sebesség	13	Erőgép sebesség időtúllépés	iTEC Pro parancs üzenet időtúllépés, amit az erőgép által visszautasított parancs okozott. Ellenőrizze, hogy a művelet sor funkciók megfelelnek a használt gépnek. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
Haladási sebesség	14	Erőgép sebesség 14. hiba	A GS2/GS3 és az erőgép szoftver változat nem egyezik. Ellenőrizze mindkettő napra kész, frissített állapotát.
Hárompont-emelő	13	Függesztőmű időtúllépés	iTEC Pro parancs üzenet időtúllépés, amit az erőgép által visszautasított parancs okozott. Ellenőrizze, hogy a művelet sor funkciók megfelelnek a használt gépnek. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
Hárompont-emelő	14	Vonókapcsoló hiba 14	A GS2/GS3 és az erőgép szoftver változat nem egyezik. Ellenőrizze mindkettő napra kész, frissített állapotát.
Mellsőhajtás	1	Mellsőhajtás kapcsoló hiba	A mellsőhajtás parancs elvetésre került, mivel hibás a traktor mellsőhajtás kapcsolója. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
Mellsőhajtás	2	Mellsőhajtás áramkör hiba	A mellsőhajtás parancs elvetésre került, mivel hibás a traktor mellsőhajtás működtető áramköre. Végezze el az alkalmazható erőgép hibakereséseket.
Mellsőhajtás	3	Mellsőhajtás kapcsoló kikapcsolva	A mellsőhajtás nem tudott fordulni, mivel a mellsőhajtás kapcsoló kikapcsolt állapotú. Állítsa a mellsőhajtás kapcsolót BE vagy Auto állásba.
Mellsőhajtás	13	Mellső hajtás időtúllépés	iTEC Pro parancs üzenet időtúllépés, amit az erőgép által visszautasított parancs okozott. Ellenőrizze, hogy a művelet sor funkciók megfelelnek a használt gépnek. Végezze el az alkalmazható erőgép hibakereséseket.
Mellsőhajtás	14	Mellsőhajtás hiba 14	A GS2/GS3 és az erőgép szoftver változat nem egyezik. Ellenőrizze mindkettő napra kész, frissített állapotát.
TLT	2	TLT engedélyezés hiba	A TLT parancs elvetésre került, mivel hiba lépett fel a külső TLT engedélyező kapcsolónál.
TLT	3	TLT kapcsoló hiba	A TLT parancs elvetésre került, mivel hiba lépett fel a külső TLT kapcsolónál.
TLT	4	TLT áramkör hiba	A TLT parancs elvetésre került, mivel hibás a távoli TLT összekapcsoló áramkör. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000148 -35-18FEB13-2/5

Hibakeresés

Hibaforrás	Hiba szám	Képernyőn megjelenő szöveg	Leírás
TLT	5	TLT túlpörgés	A túlpörgés hibát az okozta, hogy a TLT több mint 17%-kal túllépte névleges fordulatszámot. Leggyakoribb okok: visszaváltás miatt a motor túl lett pörgetve vagy TLT eco módban van.
TLT	6	TLT alulpörgés	Nem kapcsol be a TLT. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
TLT	7	A TLT külső vezérlés engedélyezve	A kezelőállásból a távoli (sárvédő) kapcsoló lett kijelölve, így az iTEC Pro képtelen vezérelni a TLT-t. Kapcsolja ki a távoli engedélyezés kapcsolót.
TLT	8	TLT hiba 8	A TLT parancs elvetésre került egy érvénytelen TLT beállítás miatt. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
TLT	9	TLT kapcsoló KI	Nem lehet a TLT-t bekapcsolni, mivel a TLT kapcsoló kikapcsolt állapotú. Kapcsolja be a TLT kapcsolót.
TLT	10	TLT hiba 10	TLT kapcsoló ütközés - az ACU és a CCU nem egyeznek a TLT kapcsoló álláson. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
TLT	11	TLT nincs kalibrálva	TLT nincs kalibrálva. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
TLT	12	TLT hiba 12	A TLT nincs engedélyezve az aktuális fokozatban. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését. Általában a TLT magas hátrameneti fokozatba állítása okozza.
TLT	13	TLT időtúllépés	Üzenet időtúllépés. Végezze el a GS2/GS3 Munkagép CAN busz hibakeresést. Ha a többi részegység a munkagép buszon van (pl. StarFire vevő), végezze el az erőgép CAN busz hibakeresését.
TLT	14	TLT hiba 14	iTEC Pro parancs üzenet időtúllépés, amit az erőgép által visszautasított parancs okozott. Ellenőrizze, hogy a művelet sor funkciók megfelelnek a használt gépnek. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
TLT	15	TLT visszakapcsolási hiba	A visszakapcsolási hibát a TLT kapcsolónak a TLT mozgás befejeződése előtt gyors be-/kikapcsolása okozza.
SCV	13	SCV (SCV #) időtúllépés	iTEC Pro parancs üzenet időtúllépés, amit az erőgép által visszautasított parancs okozott. Ellenőrizze, hogy a művelet sor funkciók megfelelnek a használt gépnek. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
SCV	14	SCV hiba 14	A GS2/GS3 és az erőgép szoftver változat nem egyezik. Ellenőrizze mindkettő napra kész, frissített állapotát.
Sorozat hiba		Kihagyott művelet sor	Az iTEC Pro a művelet sor kezdési helyén túl lett bekapcsolva. Tolasson a járművel a művelet sor indulási helye elé, kapcsolja be újra az iTEC Pro rendszert, majd kezdje meg az előremeneti műveletet.
Sorozat hiba		Kihagyott művelet sor	Egyenes útvonalat erősített meg, így a művelet sor kihagyásra került.
Sorozat hiba		Az iTEC Pro nem aktív	Az iTEC Pro nem aktív. Tolja be az AutoTrac folytatás gombot az iTEC Pro bekapcsolásához.
Sorozat hiba		Művelet sor átfedés	Átfedés van határvonalak vagy művelet sorok között.
Sorozat hiba		Megszakított művelet sor	Az erőgép által megszakított művelet sor.

Folytatás a következő oldalon

RM72004,0000148 -35-18FEB13-3/5

Hibaforrás	Hiba szám	Képernyőn megjelenő szöveg	Leírás
Sorozat hiba		(Funkció) Túlszabályozva	A kezelő olyan funkciót kezdett működtetni, amit az iTEC Pro egy műveletsorban fog végrehajtani vagy éppen azt hajtja végre.
Sorozat hiba		A nyom száma megváltozott	A nyomvonalszám megváltozott. Álljon egy irányítási útvonalra és aktiválja újra az iTEC Pro rendszert.
Erőgép működési állapot	0000-bin; 0-dec	(Funkció) Túlszabályozva	A kezelő olyan funkciót kezdett működtetni, amit az iTEC Pro egy műveletsorban fog végrehajtani vagy éppen azt hajtja végre.
Erőgép működési állapot	0100-bin; 4-dec	(Funkció) Túlszabályozva	Kapcsolja vagy tiltsa le a funkciók külső kezelőszervét és aktiválja újra az iTEC Pro rendszert.
Erőgép működési állapot	0110-bin; 6-dec	(Funkció) Külső vezérlésű	Kapcsolja vagy tiltsa le a funkciók külső kezelőszervét és aktiválja újra az iTEC Pro rendszert.
Erőgép működési állapot	0111-bin; 7-dec	(Funkció) Külső túlszabályozás	A kezelő olyan funkciót kezdett működtetni, ami egy műveletsorban lesz végrehajtva, vagy végrehajtás alatt van.
Erőgép működési állapot	1000-bin; 8-dec	(Funkció) Hiba - Reteszelve	Az iTEC Pro reteszelését okozó hibaállapot. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
Erőgép működési állapot	1001-bin; 9-dec	(Funkció) Hiba - Törölve	Az iTEC Pro művelet sor törlését okozó hibaállapot. Nézze át az iTEC Pro beállításokat, hogy biztos legyen, hogy azok megfelelőek és nem változtak meg, majd diagnosztizálja az erőgép hibakódokat, ha szükséges.
Erőgép működési állapot	1010-bin; 10-dec	(Funkció) Túlszabályozva	A kezelő olyan funkciót kezdett működtetni, amit az iTEC Pro egy műveletsorban fog végrehajtani vagy éppen azt hajtja végre.
Erőgép működési állapot	1100-bin; 12-dec	(Funkció) Hiba - Külső reteszelés	A funkció külső kezelőszervének reteszelését okozó hibaállapot. Diagnosztizálja az erőgép hibakódokat.
Erőgép működési állapot	1101-bin; 13-dec	(Funkció) Hiba érzékelve	Egy súlyos hiba észlelhető az erőgép egy funkciójában. Diagnosztizálja az erőgép hibakódokat.
Erőgép működési állapot	1110-bin; 14-dec	(Funkció) Hiba - Külső felfüggesztés	A külső vezérlés felfüggesztve. Diagnosztizálja a jármű hibakódokat.
Erőgép működési állapot	1111-bin; 15-dec	(Funkció) Nem elérhető	A funkció nem elérhető. Nézze át a kapcsolódó művelet sor funkciókat, ellenőrizze, hogy azok megfelelnek a használt gépeknek. Diagnosztizálja az erőgép hibakódokat, ha szükséges.
Gép állapot	1 IMS aktív		Az iTEC Pro nem működik, ha az IMS be van kapcsolva. Kapcsolja ki az IMS funkciót és engedélyezze újra az iTEC Pro rendszert.
Gép állapot	2 Az erőgép túl lassú		Az iTEC Pro kikapcsol, ha több, mint 30 mp-ig a sebesség 0,5 km/h alatt van. Kapcsolja be újra és növelje a sebességet 0,5 km/h fölé.
Gép állapot	3 A gép park állásban		Az iTEC Pro nem működik ha az erőgép park állásban van. Kapcsoljon előremeneti fokozatba és aktiválja újra az iTEC Pro rendszert.
Gép állapot	4 Erőgép semlegesben		Erőgép üres fokozatban. Kapcsolja az erőgépet előremeneti fokozatba és kapcsolja vissza az iTEC Pro-t.
Gép állapot	5 IMS leáll		IMS a leállítás folyamatában. Ellenőrizze az IMS kikapcsolt állapotát és aktiválja újra az iTEC Pro rendszert.

Hibakeresés

Hibaforrás	Hiba szám	Képernyőn megjelenő szöveg	Leírás
Gép állapot	6	GS2/GS3 komm. hiba	Üzenet időtúllépés. Végezze el a GS2/GS3 Munkagép CAN busz hibakeresést. Ha a többi részegység a munkagép CAN buszon van (pl. StarFire vevő), végezze el az erőgép CAN busz hibakeresését.
Gép állapot	7	ACU komm. hiba	erőgép kommunikációs hiba van az ACU és a TECU között. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
Gép állapot	8	VIN hiba	Hiba az erőgép azonosító számnál. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
Gép állapot	16	Megszakítás: GS2/GS3 komm.	Üzenet időtúllépés. Végezze el a GS2/GS3 Munkagép CAN busz hibakeresést. Ha a többi részegység a munkagép CAN buszon van (pl. StarFire vevő), végezze el az erőgép CAN busz hibakeresését.
Gép állapot	17	Megszakítás: Az ülés üres	A gépkezelő 7 másodpercnél hosszabb időre felállt az ülésből. Aktiválja újra az iTEC Pro rendszert miután a kezelő visszaült az ülésbe.
Gép állapot	18	Megszakítás: 60 mp időtúllépés	A műveletsor végrehajtása 60 másodpercnél tovább tartott. A műveletsor végrehajtása alatt vagy a műveletsort kell rövidíteni, vagy a sebességet növelni.
Gép állapot	19	Megszakítás: IMS aktiválva	A kezelő megnyomta az IMS gombot - A műveletsor megszakítva. Kapcsolja ki az IMS-t és aktiválja újra az iTEC Pro rendszert.
Gép állapot	20	Megszakítás: VIN hiba	Hiba az erőgép azonosító számnál. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.
Gép állapot	21	Megszakítás: A gép park állásban	Az iTEC Pro nem működik ha az erőgép park állásban van. Kapcsoljon előremeneti fokozatba és aktiválja újra az iTEC Pro rendszert.
Gép állapot	22	Megszakítás: Motor fordulatszám	A motorfordulatszám túl alacsony. Növelje a motorfordulatszámot és aktiválja újra az iTEC Pro rendszert.
Gép állapot	23	Megszakított műveletsor	GS2/GS3 műveletsor végrehajtása megszakítva. Gyakori ok az iTEC Pro beállítás megváltoztatása, egy műveletsor végrehajtása közben. A módosítások után aktiválja újra az iTEC Pro rendszert.
Gép állapot	24	Megszakítás: ACU komm. hiba	Erőgép kommunikációs hiba van az ECU és a TECU között. Végezze el a gép hibakódok hibakeresését.

Kilépési kódok

RM72004,0000148 -35-18FEB13-5/5

Műszaki információk

A javítási utasítások a John Deere kereskedőtől beszerezhetők. Ezen információk egy része elektronikus adathordozón szerezhető be, mint a CD lemezek, és nyomtatott formában. Több módon lehet megrendelni. Forduljon a John Deere kereskedőjéhez. Hívja a **1-800-522-7448** számot, ha hitelkártyával rendel. Keressen az interneten a <http://www.JohnDeere.com> oldalon. Legyen Önnél a típus, a sorozatszám és a termék neve.

A rendelkezésre álló információk az alábbiak:

- Az **ALKATRÉS Z KATALÓGUSOK** tartalmazzák a gép alkatrészeit robbantott ábrákkal, hogy könnyebben be tudja azonosítani a megfelelő alkatrészt. Hasznos az össze- és a szétszerelés során is.
- A **KEZELÉSI UTASÍTÁSOK** a biztonsági, üzemeltetési, karbantartási és javítási információkat tartalmazzák. Ezek a kezelési utasítások és a gépen található biztonsági feliratok az Ön nyelvén is hozzáférhetőek lehetnek.
- A **KEZELÉSI VIDEÓKAZETTÁK** a biztonsági, üzemeltetési, karbantartási és javítási főbb információkat mutatják be. Ezek a kazetták több nyelven és formátumban is elérhetőek lehetnek.
- A **JAVÍTÁSI UTASÍTÁSOK** a gépének a javítási információit tartalmazzák. Megtalálhatóak benne a műszaki adatok, az illusztrált össze- és szétszerelési folyamatok, hidraulika olaj áramlási diagramok, bekötési rajzok. Egyes termékekhez külön utasítás van a javításhoz és a diagnosztikához. Egyes részegységek, mint a motorok, külön kezelési utasításban vannak leírva
- Az **ALAPISMERETI KÉZIKÖNYVEK** alapvető információt tartalmaznak a gyártótól függetlenül:
 - A Mezőgazdasági Alapok (Agricultural Primer) sorozat növénytermesztési és állattenyésztési technológiákat tartalmaznak, olyan témákkal, mint a számítástechnika, az internet és a precíziós gazdálkodás.
 - A Farmgazdálkodás (Farm Business Management) sorozat valós problémákat vizsgál és nyújt gyakorlati megoldásokat a marketing, a pénzügy a gépválasztás és a teljesítés területén.
 - A javítási alapok kézikönyvek bemutatják, hogy hogyan kell nem közúti járműveket javítani és karbantartani.
 - A gépüzemeltetési alapok kézikönyvek elmagyarázzák a gép képességeit és a beállításokat, hogyan lehet a gép teljesítményét javítani, és hogyan lehet a szükségtelen szántóföldi műveleteket elkerülni.



TS189 — UN — 17JAN89



TS191 — UN — 02DEC88



TS224 — UN — 17JAN89



TS1663 — UN — 10OCT97

DX,SERVLIT -35-31JUL03-1/1

John Deere biztosítja Önnek a folyamatos munkát

A John Deere az Ön szolgálatára áll

A VEVŐI ELÉGEDETTSÉG fontos a John Deere számára.

Kereskedőink törekszenek az azonnali és hatékony alkatrész ellátásra és szerviz szolgáltatásra:

- Karbantartási és cserealkatrészek a gépének a támogatására.
- Képzett szerelők és a szükséges diagnosztikai és javító szerszámok az Ön gépének javításához.



VEVŐI ELÉGEDETTSÉG PROBLÉMA KEZELÉSI FOLYAMAT

Az Ön John Deere kereskedője elkötelezett a gép támogatásában és az előforduló problémák megoldásában.

1. A kereskedő felkeresésekor legyen felkészülve a következő információkkal:

- Gép típus és termékazonosító szám
- A vásárlás dátuma
- A probléma természete

2. Beszélje meg a problémát a kereskedő szervizvezetőjével.

3. Ha nem tud segíteni, magyarázza el a problémát a kereskedés vezetőjének és kérjen segítséget.

4. Ha a probléma továbbra is fenn áll, és a kereskedése nem tudja megoldani, kérje meg a kereskedést, hogy bvegyék fel a kapcsolatot a John Deere-rel segítség végett. Vagy vegye fel a kapcsolatot az Mg-i Vevőszolgálattal a 1-866-99DEERE (866-993-3373) számon, vagy írjon e-mailt a www.deere.com/en_US/ag/contactus/ címre.

DX,IBC,2 -35-02APR02-1/1

TS201 —UN—15APR13

	Oldal		Oldal
Típusok	35-2	Külső forgó	25-2
Forgó		Külső határ	25-2
Csoport	25-3	Létrehozási módszer	25-3
Forgó határ	25-1	Hibaelhárítás	
Határ		Fordulósugár	50-8
Állandó eltolódású határ	25-9	Munkagép	50-8
Létrehozás	25-9	Művelet sorok	50-8
Számláló	50-2, 50-6	Pontosság	50-8
Funkciók	30-2	Táblavégi forduló eltolódás	50-8
		Hibakeresés	
G		Kilépési kódok	55-8
Gép	20-1		
Beállítás	20-1	I	
Csatlakozás típusa	20-2	iTEC Pro	15-1
Fordulási érzékenység	20-3	Aktiválás	15-2
Gép fordulósugár	20-3	Aktiválás kapcsoló	50-3
Gép modell	20-2	Állapot kördiagram	50-5
Gép neve	20-2	Átfedő határ elsőbbsége	
Gép típusa	20-2	Ábra	50-9
Gép eltolások	20-4	Átfedő művelet sor elsőbbsége	50-10
Gombok		Beállítás folyamat ábra	15-4
Automatizálás be/ki gomb	15-3	Beállítások	35-1
Enter gomb	15-3	Diagnosztika	50-3
Rögzítés gomb	15-3	Diagnosztikai kijelzések	50-5
Sorrend felállítás gomb	15-3	Eltolódások	50-1
Törlés gomb	15-3	Engedélyezés	15-1
GreenStar 2 (GS2)		Fogaskerék ikon állapot táblázat	50-2
Aktiválás	15-2	Fül	30-9
Pro	15-3	Kezelés	50-2
Gépbeállítás	20-1	Fogaskerék ikon állapot táblázat	50-2
Munkagép beállítás	20-1	Forgó számláló	50-2
Speciális beállítás	15-5	Művelet sor	
		Beállítás	30-1
H		Betanult beviteli mód	30-6
Határvonalak	25-2	Kézi beviteli mód	30-3
Beállítás	25-1	Tanulás	30-6
Belső forgó	25-2	J	
Eltolások		Járhatatlan belső határ	25-2
Állandó	25-9	Járható belső határ	25-2
Létrehozás	25-9		
Felső és alsó	25-6	K	
Létrehozás	25-7	Kapcsoló állások táblázata	30-6
Forgó	25-9	Kezdő oldalak	45-1
Létrehozás	25-9	Kézi művelet sor beviteli mód	30-3
Vezetve	25-4	Kihagyás és feltöltés	35-8
Létrehozás	25-4	Kihagyások és átfedés	40-1
Forgó csoport	25-3	Kilépési kódok	55-8
Forgó határ	25-1	Könnycsepp-alakú forduló	35-7
Határ típus leírása	25-1	Külső	
Határ típusok	25-1	Forgó	25-2
Határvonal és művelet sor elsőbbsége	50-9	Határ	25-2
Határvonal típusok	25-2		
Határvonalak fül	25-1		
Járhatatlan belső határ	25-2		
Járható belső határ	25-2		

Folytatás a következő oldalon

	Oldal		Oldal
L		Művelet sorok társítása határokhoz.....	30-8
Létrehozási módszer	25-3	Belépés/kilépés a forgóknál	30-10
		Belépés/kilépés a járható belső határokon	30-10
		Művelet sor eltolódások	30-10
		Művelet sor példák.....	30-10
M		N	
Menü érintőgomb.....	15-3	Nyomkövetés	
Minimált		Érintőgomb.....	15-3
kihagyások	40-2	Nyomtáv	20-9
Túlfedés	40-2	Nyújtott forduló	35-6
Munkaeszköz.....	20-5		
Eltolások	20-8	P	
Fizikai szélesség.....	20-9	Pontosság	
Fizikai szélesség táblázat	20-9	Hibaelhárítás.....	50-8
Fordulósugár.....	20-7		
Munkagép modell.....	20-6	S	
Munkagép név	20-6	Sebesség – áttételarány táblázat	30-2
Munkagép szélességek	20-9	Speciális beállítás.....	15-5
Munkagép típusa	20-6	Státusz jelző (kördiagram ikon)	50-1
Nyomtáv.....	20-9		
Munkaeszköz érintőgomb.....	15-3	T	
Munkagép		Táblavégi forduló	
Hibaelhárítás.....	50-8	Eltolás	30-11
Működés leírása	15-1	Táblavégi forduló eltolódás.....	30-11
Művelet sor	30-1	Táblavégi fordulók	50-6
Beállítás	30-1	Forduló megerősítése	50-6
Eltolások	30-4, 30-10	TÉRKÉPEZÉS szoftvergomb	25-1
Hibaelhárítás.....	50-8	Törlés	
Létrehozás	30-3	Gomb	15-3
Példák	30-10		
Belépés vízlevezető csatornába.....	30-10	V	
Permetezőgép működtetés	30-10	Váltott sorok.....	35-9
Vetőgép leeresztése	30-10	Vezetett határ	25-4
Vetőgép megemelése.....	30-10	Létrehozás	25-4
Szerkesztés	30-3		
Tanulás.....	30-6		
Kapcsoló állások táblázata.....	30-6		
Művelet sor elnevezése.....	30-2		
Művelet sorok létrehozása.....	30-3		
Művelet sorok szerkesztése	30-3		

