

iTEC™ Pro

NÁVOD K POUŽITÍ

iTEC™ Pro

OMPFP14704 VYDÁNÍ I4 (CZECH)

John Deere Ag Management Solutions
PRINTED IN U.S.A.



Úvod

www.stellarsupport.com

POZNÁMKA: Vzhledem ke změnám produktu, ke kterým došlo následně po vytištění, nemusí být funkčnost produktu představena v tomto dokumentu zcela vyčerpávajícím způsobem. Před zahájením práce si přečtěte nejnovější návod k obsluze. Chcete-li získat kopii, obraťte se na svého prodejce nebo navštivte stránky www.StellarSupport.com

CZ76372,000071F -16-18JUN14-1/1

Předmluva

VÍTEJTE v systému GreenStar™, který nabízí společnost John Deere.

Pečlivě si PŘEČTĚTE TUTO PŘÍRUČKU a seznamte se se správným používáním a údržbou systému. V opačném případě může dojít k vážnému zranění osob nebo poškození nářadí. Tento návod k použití a výstražné štítky pro umístění na stroj jsou k dispozici i v jiných jazycích. (S objednávkou se obraťte na prodejce John Deere.)

TUTO PŘÍRUČKU JE TŘEBA POVAŽOVAT za nedílnou součást systému a při prodeji systému by měla zůstat přiložena.

HODNOTY VELIČIN uvedené v tomto návodu k použití jsou uvedeny v metrických i angloamerických jednotkách. Používejte jen správné díly a spojovací materiál. Pro metrické šrouby, příp. palcové šrouby jsou nezbytné rozdílné klíče.

PRAVÁ A LEVÁ STRANA VOZIDLA se určuje podle polohy řidiče při jízdě vpřed.

ZAPIŠTE IDENTIFIKAČNÍ ČÍSLA VÝROBKU (PIN) do části Technické údaje nebo Identifikační čísla. Zapište

GreenStar je ochranná známka společnosti Deere & Company

všechna čísla přesně, aby je bylo možné použít v případě krádeže komponent. Kromě toho Váš prodejce firmy John Deere bude tato čísla potřebovat při vyřizování Vaší objednávky náhradních dílů. Doporučujeme Vám také, abyste si tato čísla poznamenali ještě na jiné místo.

ZÁRUKA je poskytována jako součást podpůrného programu John Deere pro zákazníky, kteří provádějí obsluhu a údržbu stroje podle pokynů v tomto návodu k použití. Záruka je vysvětlena v záručním certifikátu, který byste měli obdržet od svého prodejce.

Tato záruka vám zajišťuje, že společnost John Deere bude podporovat své výrobky v případě, že se u nich v záruční době vyskytnou závady. Za určitých podmínek poskytuje John Deere rovněž možnost zdokonalení výrobků v místě používání, často bezplatně, a to i pokud již záruční doba výrobku uplynula. Pokud je s výrobkem nakládáno nesprávným způsobem, nebo pokud byl upraven mimo specifikace výrobce, záruka pozbývá platnost a zdokonalení výrobku může být odepřeno.

RM72004,000014E -16-25JAN13-1/1

Obsah

	Strana
Bezpečnost	
Rozlišujte bezpečnostní informace.....	05-1
Význam výstražných nápisů.....	05-1
Dodržujte bezpečnostní pokyny.....	05-1
Provádějte bezpečnou údržbu.....	05-2
Správné používání stupaček a madel.....	05-2
Bezpečná manipulace s elektronickými součástkami a konzolami.....	05-3
Bezpečná obsluha naváděcích systémů.....	05-3
Správné používání bezpečnostního pásu.....	05-4
Bezpečný provoz traktoru.....	05-5
Bezpečné ovládání automatizovaných systémů nářadí.....	05-6
Vyvarujte se kontaktu s kapalinami pod vysokým tlakem.....	05-6
Bezpečnostní štítky	
Přiblížení k nepřekročitelné hranici.....	10-1
Úvod	
Popis činnosti.....	15-1
Kroky pro uvedení systému iTEC Pro do provozu.....	15-1
Kontrolní seznam nastavení iTEC Pro.....	15-2
Aktivace systému iTEC Pro.....	15-2
Začínáme.....	15-3
Užitečná tlačítka.....	15-3
Schéma pro nastavení systému iTEC Pro.....	15-4
Nástroj Pokročilé nastavení.....	15-5
Nastavení stroje a nářadí	
Nastavení stroje.....	20-1
Nastavení nářadí.....	20-5
Nastavení hranice	
Popis typu hranice.....	25-1
Karta Hranice.....	25-1
Obrázovka Hranice.....	25-2
Typ hranice.....	25-2
Hranice posunu projeté souvratě.....	25-4
Hranice pro horní a dolní posun.....	25-6
Hranice konstantního posunu.....	25-9
Sekvence	
Sekvence.....	30-1
Nastavit sekvence.....	30-1
Vytvoření nebo úpravy sekvencí.....	30-3
Příklad Nastavení sekvence.....	30-4

	Strana
Naučení sekvence.....	30-6
Asociování sekvencí k hranicím.....	30-8
Posun koncové otočky.....	30-11
Vzorce a typy otoček	
Obrázovka nastavení iTEC Pro.....	35-1
Vzorce a typy otoček.....	35-2
Počet vynechaných stop.....	35-4
Jednoduchá otočka.....	35-5
Rozšířená otočka.....	35-6
Vyboulená otočka.....	35-7
Vynechat a vyplnit.....	35-8
Střídat řádky.....	35-9
Vynechání 1. otočky.....	35-10
Vynechání a překrytí	
Minimalizace vynechání nebo překrytí.....	40-1
Výchozí stránky	
Výchozí stránky.....	45-1
Obsluha	
Posuny otáčení.....	50-1
Indikátor stavu iTEC Pro (kruhová ikona).....	50-1
Operace systému iTEC Pro.....	50-2
Diagnostika.....	50-3
Diagnostické stránky.....	50-4
Koncové otočky.....	50-6
Přiblížení k nepřekročitelné hranici.....	50-7
Deaktivace systému iTEC Pro.....	50-7
Užitečné tipy a seřízení.....	50-8
Překrývání hranice a priorit sekvence.....	50-9
Zjišťování a odstraňování závad	
Odstraňování závad a návod k optimalizaci.....	55-1
Kódy při ukončení.....	55-8
Dostupná servisní literatura John Deere	
Technické informace.....	SERVLIT-1

Původní pokyny. Všechny informace, obrázky a technické údaje uvedené v této publikaci vycházejí z nejnovějších informací dostupných v době vydání. Výrobce si vyhrazuje právo provádět změny bez předchozího upozornění.

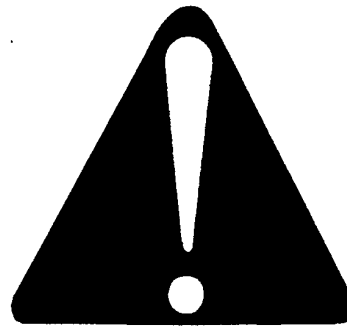
COPYRIGHT © 2014
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION © Manual

Bezpečnost

Rozlišujte bezpečnostní informace

Toto je výstražný symbol. Uvidíte-li tento symbol na stroji nebo v návodu k používání, dbejte zvýšené opatrnosti, protože hrozí nebezpečí zranění.

Dodržujte všechny bezpečnostní pokyny i všeobecné bezpečnostní předpisy.



DX,ALERT -16-29SEP98-1/1

TS1389 —UN—28JUN13

Význam výstražných nápisů

Spolu s výstražným symbolem jsou používány výstražné nápisy — NEBEZPEČÍ, VÝSTRAHA nebo POZOR. Výraz NEBEZPEČÍ označuje místa nebo prostory s nejvyšším stupněm nebezpečí.

Výstražné štítky s nápisy NEBEZPEČÍ nebo VÝSTRAHA jsou umístěny na specifických nebezpečných místech. Výstražné štítky s nápisem POZOR obsahují obecné bezpečnostní pokyny. Také v tomto návodu upozorňuje text POZOR na bezpečnostní pokyny.

 **NEBEZPEČÍ**

 **VAROVÁNÍ**

 **POZOR**

DX,SIGNAL -16-03MAR93-1/1

TS187 —16—30SEP88

Dodržujte bezpečnostní pokyny

Pečlivě si přečtěte všechny bezpečnostní pokyny uvedené v tomto návodu a výstražné štítky umístěné na stroji. Dbejte, aby štítky s bezpečnostními pokyny byly vždy čitelné. Poškozené štítky vyměňte, chybějící štítky doplňte. Zajistěte, aby nová příslušenství a náhradní díly byly vždy opatřeny platnými výstražnými štítky. Náhradní výstražné štítky jsou k dispozici u prodejce firmy John Deere.

Na dílech a součástech od jiných dodavatelů mohou být uvedené doplňkové bezpečnostní informace, které nejsou obsažené v tomto návodu k použití.

Před zahájením práce se seznámte s obsluhou stroje a s jeho ovládacími prvky. Nedovolte, aby se strojem pracovala neseznámená osoba.

Stroj udržujte stále v dobrém stavu. Nepovolené změny provedené na stroji zhoršují jeho funkce, snižují bezpečnost provozu a zkracují životnost stroje.



Neporozumíte-li některé části návodu k použití, informujte se u svého prodejce firmy John Deere.

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

TS201 —UN—15APR13

Provádějte bezpečnou údržbu

Předpokladem správné údržby je znalost jejího postupu. Pracoviště udržujte v suchu a čistotě.

Mazání, údržbu a seřizování provádějte jen při zastaveném stroji. Udržujte bezpečnou vzdálenost od pohyblivých částí stroje. Zastavte pohon a pomocí ovládacích prvků odtlačte potrubí a hadice soustavy. Nářadí spusťte do dolní polohy. Zastavte motor. Vytáhněte klíček ze spínací skříňky. Stroj nechte vychladnout.

Díly stroje, které musí být při údržbě zvednuty, zajistěte pevnými podpěrami.

Vždy dbejte na dobrý stav a odborně provedenou montáž všech dílů. Závady ihned odstraňte. Opotřebené nebo poškozené díly vyměňte. Usazené vrstvy mazacího tuku, oleje nebo nečistoty odstraňte.

U samojízdného pracovního stroje před zahájením práce na elektrickém zařízení nebo před svařováním na stroji odpojte nejprve kostřicí kabel (-) akumulátorové baterie.

U přípojného pracovního stroje odpojte před zahájením údržby součásti elektrické soustavy nebo před svařováním stroje kabely od traktoru.



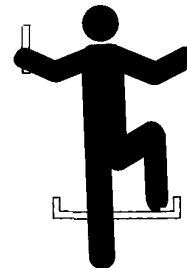
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -16-17FEB99-1/1

Správné používání stupaček a madel

Zabraňte pádu. Při nastupování a vystupování buďte otočení ke stroji. Udržujte tříbodový kontakt se stupačkami, madly a zábradlím.

Dbejte zvlášť velké opatrnosti v kluzkých podmínkách při výskytu bahna, sněhu a vlhkosti. Udržujte stupačky čisté, zbavené mazacích tuků a olejů. Nikdy neseskakujte ze stroje. Nikdy nevystupujte na stroj ani nesestupujte ze stroje, je-li v pohybu.



T133468 —UN—15APR13

DX,WWW,MOUNT -16-12OCT11-1/1

Bezpečná manipulace s elektronickými součástkami a konzolami

Pád během montáže nebo demontáže elektronických součástí namontovaných na zařízení může být příčinou vážného poranění. Pro snadné dosažení na každé montážní místo používejte žebřík nebo plošinu. Používejte pevné a bezpečné opěry horních a dolních končetin. Nemontujte ani nedemontujte součásti v mokrých ani mrazivých podmínkách.

Pokud montujete nebo opravujete základnovou stanici RTK na věž nebo jinou vysokou konstrukci, používejte horolezce s osvědčením.

Pokud montujete nebo opravujete stožár GPS přijímače využívaného pro nářadí, používejte správné techniky zvedání a správné ochranné vybavení. Stožár má velkou hmotnost a obtížně se s ním manipuluje. Pokud není



montážní místo přístupné ze země nebo servisní plošiny, je nutná přítomnost dvou osob.

DX,WW,RECEIVER -16-24AUG10-1/1

TSS249 —UN—23AUG88

Bezpečná obsluha navigačních systémů

Nepoužívejte navigační systémy na silnici. Před vjezdem na silnici vždy vypněte (deaktivujte) navigační systémy. Při jízdě po silnici nezapínejte (neaktivujte) navigační systém.

Navigační systémy slouží jako pomůcka obsluhy za účelem účinnějšího provádění operací na poli. Za dráhu stroje vždy odpovídá řidič. Navigační systémy automaticky nedetekují překážky či jiné stroje ani nezabrání kolizím s nimi.

Mezi navigační systémy patří všechny aplikace, které automatizují řízení stroje. Mezi ně patří zejména AutoTrac™, iGuide™, iTEC™ Pro, AutoTrac™ Universal (ATU), RowSense™ a Synchronizace strojů.

Předejděte úrazům obsluhy a jiných osob:

- Je zakázáno vystupovat na stroj nebo z něj sestupovat, je-li v pohybu.

AutoTrac je ochranná známka společnosti Deere & Company

iGuide je ochranná známka společnosti Deere & Company

iTEC je obchodní značka Deere & Company

RowSense je obchodní značka Deere & Company

- Zkontrolujte správné nastavení stroje, nářadí a navigačního systému.
 - Jestliže používáte iTEC™ Pro, ověřte, zda jsou nastaveny přesné hranice.
 - Jestliže používáte aplikaci Synchronizace strojů, zajistěte, aby domovský bod následovníka byl kalibrován s dostatečnou vzdáleností mezi stroji.
- Buďte pozorní a sledujte okolí.
- Převzmete řízení na volant, pokud je nezbytné předejít nebezpečí na poli, vyhnout se osobám, zařízení nebo jiným překážkám.
- Zastavte provoz, pokud nízká viditelnost ovlivňuje vaši schopnost řídit stroj a rozeznat osoby nebo překážky v dráze stroje.
- Zvažte podmínky na poli, viditelnost a konfiguraci stroje a přizpůsobte rychlost stroje.

JS56696,0000ABC -16-02DEC13-1/1

Správné používání bezpečnostního pásu

Zabraňte zranění rozdrčením nebo smrti při převrácení stroje.

Tento stroj je vybaven konstrukcí ochranného rámu chránícího při převrácení (ROPS). Při používání ochranného rámu ROPS **POUŽÍVEJTE** bezpečnostní pás.

- Uchopte pás za sponu a oviňte pás okolo těla.
- Zasuňte sponu do upínače. Ozve se cvaknutí.
- Tahem za sponu se ujistěte, zda je pás důkladně upevněn.
- Pás musí těsně obepínat kyčle.

Pokud spojovací materiál, spona, pás nebo navijecí zařízení vykazují stopy poškození, vyměňte celý bezpečnostní pás.

Zkontrolujte bezpečnostní pás a jeho montážní prvky alespoň jednou ročně. Věnujte pozornost poškození, jako např. trhlinám, třepení, nadměrnému nebo neobvyklému



opotřebení, blednutí nebo abrazi. Při výměně systému bezpečnostních pásů používejte pouze náhradní díly schválené pro typ vozidla. Obrat'te se na svého prodejce John Deere.

TS1729—UN—24MAY13

DX,ROPS1 -16-22AUG13-1/1

Bezpečný provoz traktoru

Můžete snížit riziko nehody dodržováním níže uvedených jednoduchých pokynů:

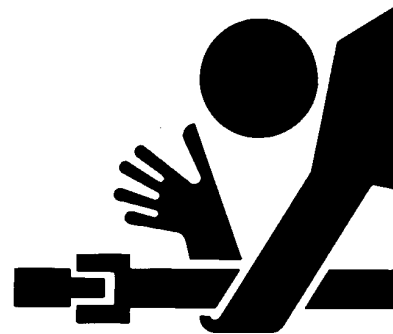
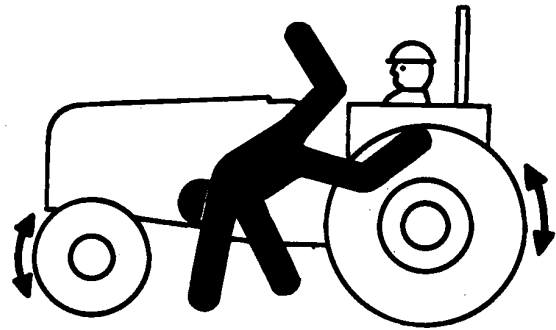
- Používejte traktor výhradně pro práce, pro které je traktor určený, například tlačení, tažení, vlečení, pohon a nesení různých výměnných nářadí určených pro zemědělské práce.
- Tento traktor není určen pro použití jako rekreační vozidlo.
- Před zahájením práce se strojem si přečtěte návod k použití traktoru. Dodržujte pracovní a bezpečnostní pokyny uvedené v návodu a rozmístěné na traktoru.
- Dodržujte pokyny pro obsluhu a dotěžování, uvedené v návodech k použití vašich nářadí, např. čelní nakládací zařízení.
- Před nastartováním motoru zkontrolujte, zda se v blízkosti stroje, připojeného nářadí a na celé pracovní ploše nezdržují nepovolané osoby.
- Dbejte, aby nedošlo k zachycení rukou, nohou nebo oděvu pohyblivými součástmi.

Pokyny pro jízdu

- Je zakázáno vystupovat na traktor nebo z něj sestupovat, je-li v pohybu.
- Zabraňte přístupu dětí a nepovolaných osob k traktoru nebo nářadí.
- Je zakázáno přepravovat osoby na traktoru, pokud nejsou usazeny na sedadle spolujezdce, schváleném John Deere, a zajištěny bezpečnostním pásem.
- Všechny ochranné kryty ponechte na svých místech.
- Při práci na pozemních komunikacích používejte vhodné vizuální a akustické signály.
- Před zastavením přejedte ke krajnici pozemní komunikace.
- Při zatáčení, používání jednotlivých brzd, při práci v blízkosti nebezpečného nebo nerovného terénu, nebo na svazích s velkým úhlem sklonu snižte jezdovou rychlost.
- Při provozu na pozemních komunikacích spojte brzdové pedály.
- Při zastavování na kluzkém povrchu přerušovaně sešlapujte brzdové pedály.

Tažení přívěsů/návěsů

- Věnujte zvýšenou pozornost tažení a zastavování s těžkým nákladem. Brzdná dráha se prodlužuje s rostoucí jezdovou rychlostí, hmotností nákladu a na svahu. Při tažení přívěsu nebo návěsu, který má příliš velkou hmotnost pro daný typ traktoru, nebo při vysoké jezdové rychlosti hrozí nebezpečí ztráty ovladatelnosti traktoru.
- Přizpůsobte jezdovou rychlost a způsob jízdy celkové hmotnosti přívěsu/návěsu a jeho nákladu.
- Připojte tažená nářadí pouze ke schváleným závěsům, aby nedošlo k převrácení traktoru vzad.



Odstavení a opuštění traktoru

- Před opuštěním traktoru vypněte všechny ventily vnějšího okruhu, vypněte pohon vývodového hřídele, zastavte motor, spusťte nářadí na zem a bezpečně aktivujte parkovací zařízení včetně parkovací západky a parkovací brzdy. Pokud bude traktor ponechán bez dozoru, vytáhněte navíc klíček ze spínací skříňky.
- Ponechání zařazeného převodového stupně při zastaveném motoru NEZABRÁNÍ traktoru v pohybu.
- Je zakázáno zdržovat se v blízkosti rotujícího vývodového hřídele nebo poháněných částí nářadí, jsou-li v provozu.
- Před zahájením údržby vyčkejte, dokud neustane pohyb všech pohyblivých součástí stroje.

Běžné příčiny nehod

Neopatrná obsluha nebo nesprávná práce s traktorem může mít za následek vznik zbytečných nehod. Dbejte zvýšené opatrnosti při rizikových činnostech traktoru.

Nejčastější běžné příčiny nehod traktorů:

- Převrácení traktoru
- Srážkami s jinými motorovými vozidly
- Nesprávný postup při startování motoru
- Namotání na součásti poháněné vývodovým hřídelem
- Pád z traktoru
- Rozdrcení nebo přitlačení při manipulaci se závěsným zařízením

DX,WW,TRACTOR -16-19AUG09-1/1

TS290 —UN—23AUG88

TS276 —UN—23AUG88

Bezpečné ovládání automatizovaných systémů nářadí

Nepoužívejte automatizované systémy nářadí na silnici. Před vjezdem na silnici vždy vypněte (deaktivujte) automatizované systémy nářadí. Při jízdě po silnici nezapínejte (neaktivujte) automatizovaný systém nářadí.

Automatizované systémy nářadí slouží jako pomůcka obsluhy za účelem účinnějšího provádění operací na poli. Za dráhu stroje vždy odpovídá řidič.

Mezi automatizované systémy nářadí patří všechny aplikace, které automatizují pohyb nářadí. Patří mezi ně především iGrade™ a aktivní navádění nářadí.

Předejděte úrazům obsluhy a jiných osob:

- Zkontrolujte správné nastavení stroje, nářadí a automatizovaných systémů.
- Buďte pozorní a sledujte okolí.
- Pokud je nezbytné předejít nebezpečí na poli, vyhnout se osobám, zařízení nebo jiným překážkám, převezměte řízení stroje.
- Pokud nízká viditelnost ovlivňuje vaši schopnost řídit stroj a rozeznat osoby nebo překážky v dráze stroje, zastavte provoz.

iGrade je obchodní značka Deere & Company



PC13793 —UN—25MAY11

CF86321,0000366 -16-19DEC13-1/1

Vyvarujte se kontaktu s kapalinami pod vysokým tlakem

Pravidelně - minimálně jedenkrát ročně - kontrolujte, zda nejsou hydraulické hadice netěsné, deformované, pořezané, popraskané, podřené, nafouknuté, zkorodované, zda nemají poškozené opletení nebo nejsou jinak opotřebované nebo poškozené.

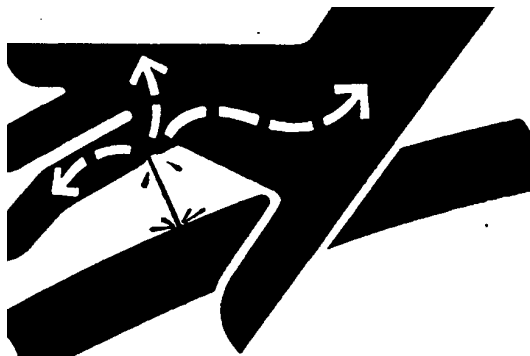
Opotřebované nebo poškozené sestavy hadic ihned vyměňte za náhradní díly schválené firmou John Deere.

Unikající tlaková kapalina může proniknout pokožkou a způsobit vážné zranění.

Vyvarujte se rizika, před rozpojováním spojů odtlačujte hydraulická a jiná vedení. Před natlakováním dotáhněte všechny spoje.

Netěsnosti hledejte pomocí kusu lepenky. Chraňte ruce a tělo před účinky kapalin pod tlakem.

Dojde-li k poranění, ihned vyhledejte lékařské ošetření. Pokud kapalina pronikne do pokožky, musí být chirurgicky



odstraněna v průběhu několika hodin. V opačném případě může způsobit vznik sněti. Není-li lékař obeznámen s podobným typem poranění, je nutné, aby se obrátil na informované lékařské zdroje. Tyto informace v angličtině lze získat od společnosti Deere & Company Medical Department se sídlem v Moline, Illinois, USA, na telefonním čísle 1-800-822-8262 nebo +1 309-748-5636.

X9811 —UN—23AUG88

DX,FLUID -16-12OCT11-1/1

Bezpečnostní štítky

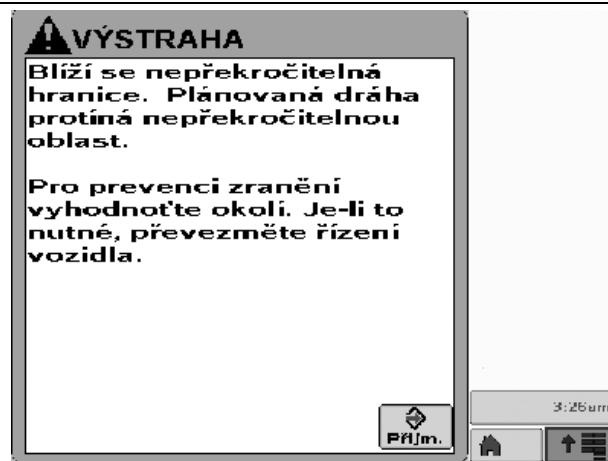
Přiblížení k nepřekročitelné hranici

Tato zpráva indikuje, že část vozidla a/nebo nářadí bude protínat nepřekročitelnou hranici nebo ji překročila. Tato zpráva se objeví také tehdy, když je dráha vozidla velmi blízko k nepřekročitelné hranici, protože systém iTEC Pro přičte buffer k fyzické šířce nářadí (viz část Nastavení nářadí na stroji a Nastavení nářadí).

POZNÁMKA: Zpráva o nepřekročitelné hranici se neobjeví za těchto podmínek:

- Vzorec otočky iTEC Pro není vypnutý.
- Systém AutoTrac není aktivní.

POZNÁMKA: Čára ukazující trajektorii vozidla na obrazovce GS2/GS3 se vybarví ČERVENĚ vždy, když se očekává, že vozidlo nebo nářadí protne nepřekročitelnou hranici.



Přiblížení k nepřekročitelné hranici

PC13150 —16—17FEB11

BA31779,0000197 -16-05MAY11-1/1

Úvod

Popis činnosti

Systém inteligentního celkového ovládání nářadí (Intelligent Total Equipment Control – **iTEC**) Pro je systém, který koordinuje funkce vozidla/nářadí a koncové otočky. Když systém iTEC Pro zná umístění stroje a nářadí, hranice pole a funkční sekvence, umožňuje obsluze automatizovat mnoho úloh prováděných v kabině. Tato automatizace umožňuje řidiči věnovat pozornost zařízení a prováděným úkolům a méně se zabývat mechanikou ovládání vybavení.

Aby mohl systém iTEC Pro provádět tuto automatizaci, je nutné pro něj na displeji GS2/GS3 nastavit několik položek. Mezi tyto položky patří:

- Nastavení stroje: typ, rozměry, posuny a typ připojení (závěs/tažná tyč)
- Nastavení nářadí: typ, rozměry a posuny
- Nastavení hranice: vnější/vnitřní hranice a hranice souvrati, kde se budou vykonávat sekvence a otočky
- Nastavení iTEC Pro
 - Nastavení sekvence: Definice akcí, které stroj provede při překročení hranice. Příklad: nejprve spuštění, pak zvednutí nářadí
 - Nastavení otočky
 - Přiřazení hranice k sekvenci: přiřazení sekvencí různým typům hranic
- Ostatní nastavení, jako je vedení a StarFire

RM72004,000014B -16-18FEB13-1/1

Kroky pro uvedení systému iTEC Pro do provozu

- Nainstalovaný software iTEC Pro (GS2/GS3, vozidlo)
- Aktivace iTEC Pro na displeji
- Systém AutoTrac aktivován na displeji (požadovaný pro automatické otočky na souvrati)
- Dokončené nastavení vozidla a nářadí
- Dokončené nastavení systému AutoTrac a iTEC Pro
- Správně definované a zvolené hranice
- Stavový kruh systému iTEC Pro indikující stav "zapnuto"
- Stavový kruh systému AutoTrac indikující stav "zapnuto" (požadovaný pro automatické otočky na souvrati)

- Hotové nastavení systému StarFire

POZNÁMKA: Systém iTEC Pro není kompatibilní se systémem AutoTrac Universal.

Pro aktualizace iTEC Pro navštivte stránky stellarsupport.deere.com.

RM72004,000012C -16-18FEB13-1/1

Kontrolní seznam nastavení iTEC Pro

Jméno zákazníka _____

GS2/GS3 s/č _____

Kód výzvy _____

Objednací číslo COMAR _____

Kód aktivace _____

POZNÁMKA: Aby systém iTEC Pro správně fungoval, MUSÍ se provést následující. Vzhledem ke složitosti systému iTEC Pro bude čas strávený při nastavování zárukou kladné zkušenosti se systémem.

Software, vyžadována aktivace

- ☐ Software GS2 verze 2.0.1222 nebo novější a software GS3 verze 3.1.1475 nebo novější (vždy zkontrolujte nové aktualizace softwaru dostupné v rámci služby GreenStar Update Tool a na stránkách stellarsupport.deere.com).
- ☐ Aktivace systému iTEC Pro
- ☐ Software stroje (nezahrnut v ceně aktivace iTEC Pro)–Všechny ovladače stroje je třeba aktualizovat společně s aktuálním softwarem

v Apex (navrženo)

- ☐ Zadejte názvy pro položky Klient, Farma a Pole.
- ☐ V rámci Apex přejděte do GSDNet. Vyberte traktory, nářadí. Zkontrolujte rozměry stroje/nářadí (není dostupné pro všechny modely)
- ☐ Pro použití systému iTEC Pro pojmenujte traktory a nářadí

- ☐ Vyberte nebo vytvořte vnější hranice, kde bude používán systém iTEC Pro (řízené hranice budou obecně přesnější než hranice vytvořené v aplikaci Apex)
- ☐ Uložte data nastavení na kartu

V kabině

Použijte nástroj pro pokročilé nastavení (tlačítko F); vyberte položku iTEC Pro pro dokončení:

- ☐ Klient, Farma, Pole, Úkol (Úkol se požaduje pouze při použití Dokumentace).
- ☐ Typ stroje, Model, Název, Typ připojení, Poloměr otočky, rozměry (vyplní se automaticky ze sítě GSDNet).
- ☐ Typ nářadí, Model, Název, rozměry (vyplní se automaticky ze sítě GSDNet).
- ☐ Přímá stopa a další nastavení AutoTrac
- ☐ Vyberte nebo vytvořte Sekvence iTEC Pro; asociujte je s příslušnými hranicemi
- ☐ Zvolte Nastavení iTEC Pro a vyberte Vzorec otočky, požadovaný počet stop, Poloměr otočky nářadí a Minimalizace vynechání nebo překrytí.
- ☐ Podle potřeby nastavte domovské stránky. Systém iTEC Pro má několik specifických stránek, které jsou k dispozici pro provoz a ladění jako ¼ a ½ stránky a oblasti se softwarovými tlačítky.

Na poli

- ☐ Vytvořte nebo vyberte Vnější hranici (vnitřní hranice jsou volitelné).
- ☐ Vytvořte nebo vyberte Vnější hranici souvratě.
- ☐ Práce se systémem iTEC Pro. Změňte libovolná nastavení (rozměry stroje/nářadí, poloměr otočky, funkční vzdálenosti atd.), aby správně fungovala.
- ☐ Podrobnosti naleznete v Rychlé referenční příručce iTEC Pro a v Tipech pro iTEC Pro

RM72004,0000136 -16-30JAN13-1/1

Aktivace systému iTEC Pro

Aktivace je popsána v příručce obsluhy pro Displej GS2/GS3 – Základní použití. Chcete-li nechat předvést

systém iTEC Pro, obraťte se na svého prodejce John Deere.

RM72004,000014C -16-18FEB13-1/1

Začínáme

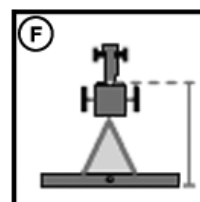
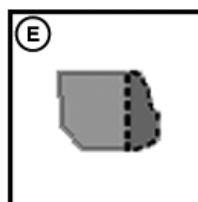
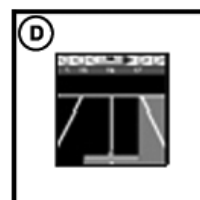
Softwarové tlačítko NABÍDKA (A) umožňuje přístup ke všem aplikacím displeje. NABÍDKA se zobrazuje na každé obrazovce displeje.

Volbou softwarového tlačítka GREENSTAR (B) se přistupuje k aplikacím GS Pro.

Vyberte hlavní softwarové tlačítko GS (C) pro přístup k nástroji pokročilého nastavení. Vyberte další softwarová tlačítka (D, E, F) a zadejte požadované informace:

- A—Softwarové tlačítko NABÍDKA
- B—Softwarové tlačítko GREENSTAR
- C—Softwarové tlačítko GREENSTAR HLAVNÍ

- D—Softwarové tlačítko NAVÁDĚNÍ
- E—Softwarové tlačítko MAPOVÁNÍ/HRANICE
- F—Softwarové tlačítko ZAŘÍZENÍ



PC13433—UN—21APR11

RM72004,0000137 -16-21JAN13-1/1

Užitečná tlačítka

- A—Tlačítko Storno
- B—Tlačítko Enter
- C—Tlačítko Nastavení sekvence
- D—Tlačítko Zap/Vyp automatizace

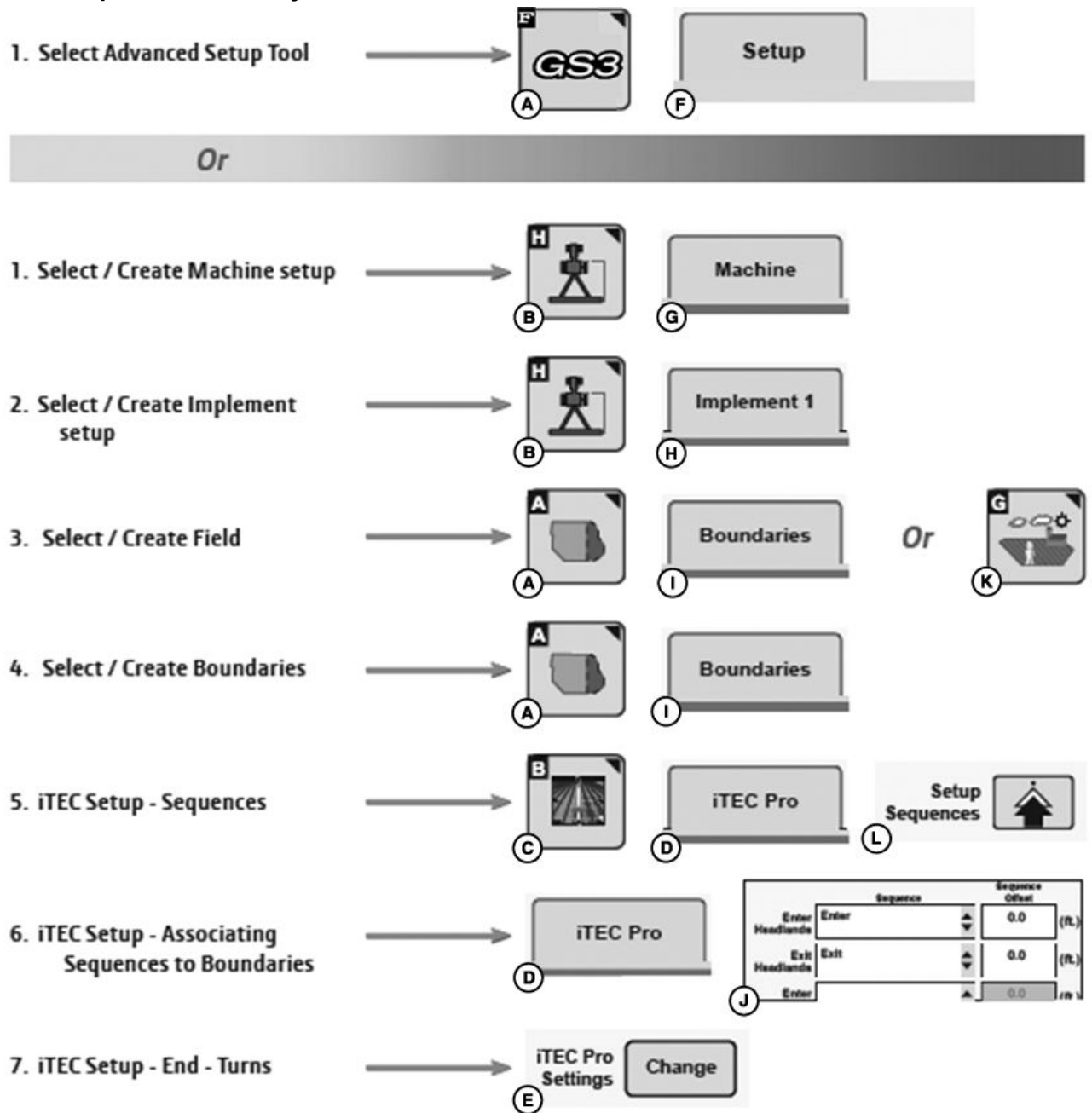
- E—Tlačítko Záznam sekvence
- F—Tlačítko Náповěda
- G—Tlačítko Diagnostika



PC9915—UN—03OCT07

RM72004,0000138 -16-17JAN13-1/1

Schéma pro nastavení systému iTEC Pro

A—Softwarové tlačítko
MAPOVÁNÍ

B—Tlačítko Equipment (Zařízení)

C—Softwarové tlačítko
NAVÁDĚNÍ

D—Karta iTEC Pro

E—Tlačítko změny nastavení
iTEC Pro

F—Karta Nastavení

G—Karta Stroj

H—Karta Nářadí 1

I—Karta Hranice

J—Pole přiřazení sekvence
hranicím

K—Tlačítko Zdroje

L—Tlačítko Nastavení sekvence

RM72004,000012D -16-31JAN13-1/1

PC16486—UN—12FEB13

Nástroj Pokročilé nastavení

Softwarové tlačítko NABÍDKA >> softwarové tlačítko
GREENSTAR >> softwarové tlačítko GREENSTAR
HLAVNÍ >> karta Nastavení

PC8663 —UN—05AUG05



Softwarové tlačítko NABÍDKA

PC13432 —UN—21APR11



Softwarové tlačítko GREENSTAR

PC13434 —UN—21APR11



Softwarové tlačítko GREENSTAR HLAVNÍ

PC10629 —UN—10OCT07



Karta Nastavení

Pokračování na další straně

RM72004,000012E -16-25JAN13-1/3

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 – Hlavní

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—Karta Nastavení

B—Karta Souhrn

C—Karta Aktivace

D—Karta Paměť

E—Zaškrtnutí políčko Zdroje

F—Zaškrtnutí políčko Stroj

G—Zaškrtnutí políčko Nářadí

H—Zaškrtnutí políčko Dokumentace

I—Zaškrtnutí políčko Navádění

J—Zaškrtnutí políčko Hranice

K—Zaškrtnutí políčko iTEC Pro

L—Zaškrtnutí políčko Swath

M—Zaškrtnutí políčko Navádění

nářadí

N—Zaškrtnutí pole Řízení vody

Nástroj pokročilého nastavení je určen pro usnadnění úvodní konfigurace aplikací GS2/GS3 a pro pomoc obsluze při seznamování s nastaveními požadovanými pro plnou funkčnost. Po použití nástroje by obsluha měla být schopna úspěšně spustit a provozovat požadované operace a měnit nastavení.

Pokročilé nastavení je možné použít ke změně jednotlivých nastavení v průběhu provádění každodenních operací.

Při používání Pokročilého nastavení může obsluha vybrat funkce, které je třeba nastavit.

- Zdroje
- Stroj
- NÁŘADÍ
- Dokumentace
- Navádění
- Hranice
- iTEC Pro
- Swath Control Pro (regulace řádku)

Zvolte si libovolnou kombinaci funkcí. Jestliže funkce závisí na ostatních funkcích pro zajištění plné funkčnosti

systému, systém automaticky vybere požadované funkce a uživatel nebude mít možnost tento výběr zrušit. Pokud například řidič zvolí funkci Hranice, automaticky se vybere funkce Zdroje, aby byl řidič přinucen vybrat položky Klient, Farma a Pole.

Funkce vybrané řidičem určují, které stránky se zahrnou do Pokročilého nastavení. Zahrnou se pouze ty obrazovky, které souvisejí s funkcemi vybranými uživatelem.

Pro každou funkci je dán seznam požadovaných polí, která je potřeba vyplnit platnými hodnotami, aby systém pracoval podle očekávání. Červené hvězdičky indikují požadovaná pole.

Na základě funkcí, které řidič vybral pro nastavení, aplikace GS2/GS3 určí, která pole jsou požadována pro úspěšné nastavení a vizuálně tato pole označí. Řidič může projít funkcí Pokročilé nastavení, aniž by vyplnil požadovaná pole, systém však nemusí správně fungovat, pokud požadovaná pole neobsahují platná data.

Příklad Pokročilého nastavení, další.

Pokračování na další straně

RM72004,000012E -16-25JAN13-2/3

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—Tlačítko Předchozí stránka

B—Tlačítko Další stránka

C—Tlačítko Konec nastavení

Zobrazte si stránky prostřednictvím možností Předchozí, Další (A, B). Pokyny se zobrazují v pravém horním rohu.

Nad možnostmi Předchozí a Další se zobrazuje počítadlo stránek (2/8). K pokročilému nastavení se vrátíte

prostřednictvím možnosti Další nebo Opustit nastavení (C). Přeskočte požadovaná pole výběrem možnosti Další (B). Systém však nemusí fungovat správně, pokud požadovaná pole neobsahují platná data.

RM72004,000012E -16-25JAN13-3/3

Nastavení stroje a nářadí

Nastavení stroje

Softwarové tlačítko NABÍDKA >> softwarové tlačítko GREENSTAR >> softwarové tlačítko ZAŘÍZENÍ umožňuje přístup na karty STROJ a NÁŘADÍ.

POZNÁMKA: Je třeba, aby obsluha změřila rozměry stroje a nářadí, včetně přesazení, a zadala je podle pokynů v této příručce. Pro úspěšný provoz iTEC Pro je bezpodmínečně důležité přesné měření rozměrů stroje a posunů.

Traktory 9030, 9R

POZNÁMKA: Chyby opuštění stopy, které ústní v chyby na konci otočení nebo odpojení od systému iTEC Pro, se mohou vyskytnout, pokud je systém iTEC Pro používán k provádění automatických otočení na konci řádku u kolových traktorů 9030 a 9R.

Traktory 9030 a 9R nezatáčejí automaticky takovou rychlostí, jakou probíhá ruční zatáčení. Během automatického zatáčení na konci řádků může dojít k opuštění stopy. Chyby jsou výraznější u zatáčení ve tvaru žárovek při tažení menších nářadí. Pro minimalizaci chyb a udržování optimálního odhadovaného rozestupu mezi řádky:

- snižte rychlost stroje při zatáčení na koncích řádků
- použijte postup zatáčení, který umožňuje přeskočit a přejezdy a vytvářet jednoduché zatáčení

Kontaktujte svého prodejce John Deere, aby vám pomohl s automatizací zatáčení u kolových traktorů 9030 a 9R.

POZNÁMKA: Systém iTEC Pro není schválen pro použití, pokud kolové traktory 9030 a 9R táhnou konfigurace více nářadí.

PC8663 —UN—05AUG05



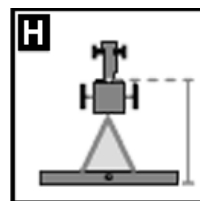
Softwarové tlačítko NABÍDKA

PC13432 —UN—21APR11



Softwarové tlačítko GREENSTAR

PC8677 —UN—05AUG05



Softwarové tlačítko ZAŘÍZENÍ

Systém iTEC Pro není schválen pro použití s kolovými traktory 9030 a 9R v kombinaci se vzduchovými secími zařízeními se zavěšením za vzduchovými vozíky v situacích, kdy nejsou povoleny vynechané stopy. Může se stát, že přesnost dráha otočky a obecný výkon v poli výkon nejsou přijatelné v konfiguracích s více nářadí, pokud situace nedovoluje alespoň jednu vynechanou stopu.

Kontaktujte svého prodejce John Deere, aby vám pomohl s automatizací zatáčení u kolových traktorů 9030 a 9R při použití vícenástrojových konfigurací.

Pokračování na další straně

RM72004,0000127 -16-18FEB13-1/5

Karta Stroj

- | | | | |
|---|-------------------------------------|--|-------------------------------------|
| A—Karta Stroj | E—Rozbalovací nabídka Model stroje | H—Zadávací pole Poloměr otáčení stroje | L—Rozbalovací nabídka Zdroj záznamu |
| B—Karta Nářadí 1 | F—Rozbalovací nabídka Název stroje | I—Zadávací pole Citlivost otáčení | M—Tlačítko Záznam/Pauza |
| C—Karta Nářadí 2 (nepoužívaná u systému iTEC Pro) | G—Rozbalovací nabídka Typ připojení | J—Tlačítko Port COM | |
| D—Rozbalovací nabídka Typ stroje | | K—Tlačítko Změnit posuny | |

POZNÁMKA: Před nastavením systému iTEC Pro vytvořte nový název stroje (F). Údaje stroje zadané to iTEC pro se ukládají pod názvem stroje.

Změřte rozměry a posuny pro vybraný stroj.

Karta Stroj (A) požaduje informace jako:

- Typ
- Typ
- Název
- Přesazení

Typ stroje – Vyberte "Traktor."

Model stroje – Vyberte nebo zadejte číslo modelu.

Název stroje – Zadejte jedinečné jméno, které jasně identifikuje používaný stroj. Pokud se například provozují dva traktory typu 8430, názvy strojů mohou být například "John" a "Deere", nebo "8430-1" a "8430-2", nebo prostě "1" a "2". K názvu stroje se uloží nastavení náležející k danému traktoru, tj. poloměr otáčení, citlivost otáčení a rozměry.

Typ připojení – Vyberte přední nebo zadní konektor.

Pokračování na další straně

RM72004,0000127 -16-18FEB13-2/5

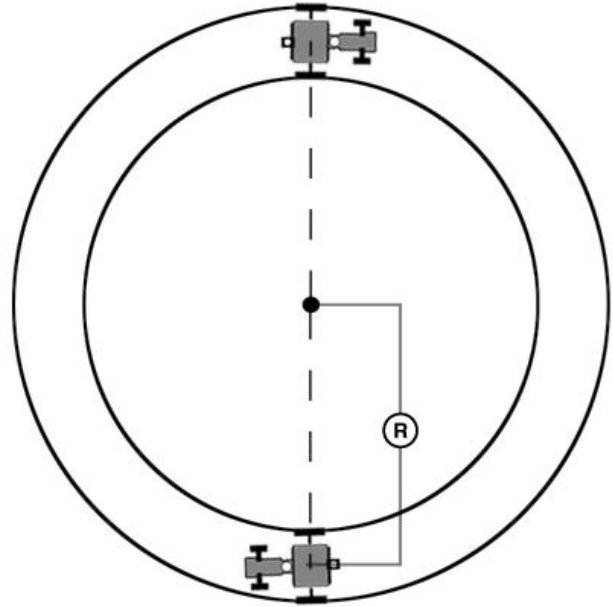
PC13411 —JUN—20APR11

Poloměr otáčení stroje – udává, jak ostře dokáže stroj zatočit bez připojeného nářadí a bez použití brzd. Poloměr otočky je polovinou průměru změřeného ve středu zadní nápravy traktoru pro řádkovou sklizeň a v bodu otáčení u pásových a 4WD traktorů. Příklad: Kolové traktory 8030 mají minimální poloměr otáčení 6,1–6,7 m (20–22 ft). Vyberte číslo, kterým se začne, a podle potřeby změňte pro přesnost. Více informací uvádí část Vzorce otáčení a Typy.

Systém iTEC Pro provede otočku na základě větší hodnoty z poloměru otáčení stroje a poloměru otáčení nářadí. Příklad: jestliže poloměr otáčení traktoru je 6,7 m (22 ft), ale poloměr otáčení nářadí je 7,6 m (25 ft), systém iTEC Pro provede otočku s poloměrem 7,6 m (25 ft).

Citlivost otáčení – nastavení zisku v systému AutoTrac, když stroj provádí automatickou otočku. Tuto hodnotu může řidič upravit, aby se zlepšily vlastnosti (výchozí hodnota 70). Nižší hodnoty citlivosti jsou méně agresivní a vyšší hodnoty jsou více agresivní.

R—Poloměr otáčení stroje



PC10634 — UN—100CT07

Pokračování na další straně

RM72004,0000127 -16-18FEB13-3/5

Přesazení stroje

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—Laterální vzdálenost od středové osy stroje k přijímači GPS

B—Řadová vzdálenost od neřízené nápravy (bod otočení stroje pro pásové traktory) k přijímači GPS

C—Řadová vzdálenost od neřízené nápravy (bod otočení stroje pro pásové traktory) k bodu připojení nářadí

D—Vertikální vzdálenost přijímače GPS od země (používá se pouze u aplikací Surface Water Pro)

E—Tlačítko přepínání posunu

F—Rozbalovací nabídka Umístění neřízené

POZNÁMKA: Je třeba, aby obsluha změřila rozměry stroje a nářadí, včetně přesazení, a zadala je podle pokynů v této příručce. Pro úspěšný provoz iTEC Pro je bezpodmínečně důležité přesné měření rozměrů stroje a posunů.

1. Stiskněte tlačítko Změnit posuny na obrazovce Nastavení stroje.
2. Zadejte posun stroje:
 - Laterální vzdálenost od středové osy stroje k přijímači GPS (A)
 - Řadová vzdálenost od neřízené nápravy (bod otočení stroje pro pásové traktory) k přijímači GPS (B)

POZNÁMKA: Bod připojení (C) je místo, kde je traktor připojen k nářadí (tažná tyč, závěs) s výjimkou 2bodového otočného nářadí (velký secí stroj). V tomto případě změřte vzdálenost zpět k bodu otáčení za závěsem.

- Řadová vzdálenost od neřízené nápravy (bod otočení stroje pro pásové traktory) k bodu připojení nářadí (C)
- Vertikální vzdálenost přijímače GPS od země (D) (používá se pouze u aplikací Surface Water Pro)

RM72004,0000127 -16-18FEB13-5/5

Nastavení nářadí

POZNÁMKA: Před provozem systému iTEC Pro zkontrolujte nastavení nářadí včetně připojení hydrauliky. Změny nastavení nářadí mohou způsobit neočekávané chování při používání iTEC Pro.

Při zadávání dat použijte kartu Nářadí 1. Systém iTec Pro nepoužívá data zadaná na kartě Nářadí 2.

Softwarové tlačítko NABÍDKA >> softwarové tlačítko GREENSTAR >> softwarové tlačítko VYBAVENÍ >> karta Nářadí 1 (A)

DŮLEŽITÉ: Je třeba, aby obsluha změřila rozměry stroje a nářadí, včetně přesahů, a zadala je podle pokynů v této příručce. Pro úspěšný provoz iTEC Pro je bezpodmínečně důležité přesné měření rozměrů stroje a posunů.

A—Karta Nářadí 1

PC8663 —UN—05AUG05



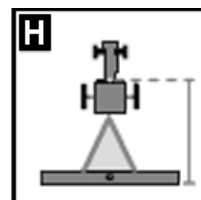
Softwarové tlačítko NABÍDKA

PC13432 —UN—21APR11



Softwarové tlačítko GREENSTAR

PC8677 —UN—05AUG05



Softwarové tlačítko ZAŘÍZENÍ

PC16487 —UN—28JAN13



Karty Nářadí

Pokračování na další straně

RM72004,0000149 -16-28JAN13-1/6

Karta NÁŘADÍ

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

- A—Karta Stroj
B—Karta Nářadí 1
C—Karta Nářadí 2 (nepoužívaná u systému iTEC Pro)
- D—Rozbalovací nabídka Typ nářadí
E—Rozbalovací nabídka Model nářadí
- F—Rozbalovací nabídka Název nářadí
G—Tlačítko Změnit posuny
- H—Tlačítko Změnit šířky

POZNÁMKA: Před nastavení systému iTEC Pro vytvořte nový název nářadí (F). Údaje nářadí zadané to iTEC pro se ukládají pod názvem nářadí.

Změřte rozměry a posuny pro vybrané nářadí.

Karta Nářadí 2 se pro účely systému iTEC Pro nepoužívá. Zobrazuje se pouze pro informační účely.

Karta Nářadí 1 požaduje informace jako:

- Typ

- Typ
- Název
- Přesazení

Typ nářadí – Vyberte typ z rozevíracího seznamu.

Model nářadí – Vyberte číslo modelu nebo ho zadejte.

Název nářadí – Zadejte jedinečné jméno, které jasně identifikuje používané nářadí. Údaje nářadí se ukládají pod názvem nářadí.

Pokračování na další straně

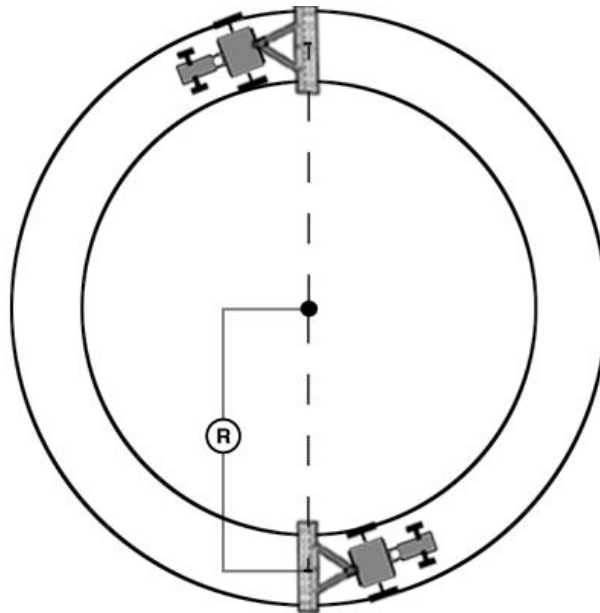
RM72004,0000149 -16-28JAN13-2/6

PC13440—UN—21APR11

Poloměr otáčení nářadí – Vzdálenost udávaná pro poloměr otáčení nářadí říká systému iTEC Pro, jak ostře může stroj zatočit s připojeným nářadím. Poloměr otáčení nářadí určuje, jaký typ otočky se použije na konci přejezdu.

Chcete-li získat poloměr, určete průměr otáčení a vydělte jej 2. Systém iTEC Pro porovná poloměr otáčení traktoru a poloměr otáčení nářadí a použije větší z obou hodnot.

R—Poloměr otáčení nářadí



PC9905—UN—05FEB07

Pokračování na další straně

RM72004,0000149 -16-28JAN13-3/6

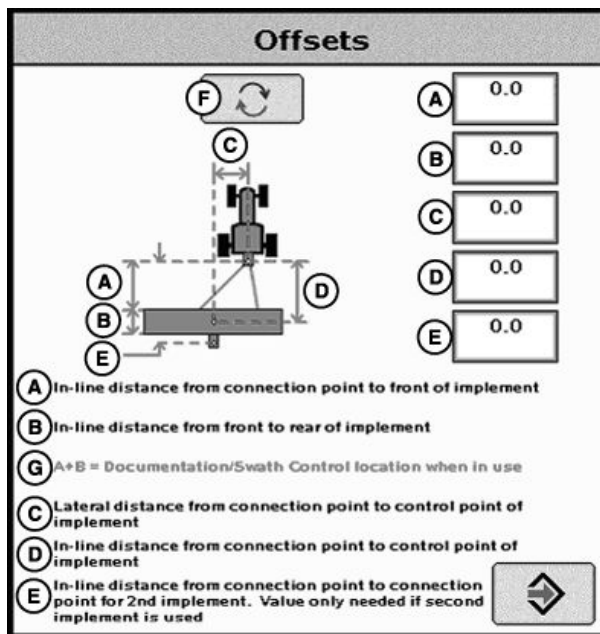
Posuny nářadí

Posuny nářadí – slouží k definování skutečné polohy nářadí vzhledem k traktoru. To je důležité pro to, aby nářadí bylo vyrovnáno vzhledem k poli na konci otoček, a také při určování, kde se nářadí nachází pro účely funkce Minimalizovat vynechání a Minimalizovat překrytí (viz Změna nastavení na kartě Stroj).

- Řadová vzdálenost od bodu napojení k přední části nářadí (A). U taženého nářadí toto považujte za čep. Pro větší přesnost je to ve skutečnosti rozměr od závěsného čepu k přední straně místa, kde se provádí práce (příklad: přední části polního kultivátoru, bodu vypadávání osiva na secím stroji). U secích strojů s 2bodovou montáží změřte vzdálenost od místa otáčení secího stroje hned za druhým bodem.
- Pracovní délka nářadí (B). U zemních pracovních nástrojů je to vzdálenost od přední části rozmítačů nebo bodů k zadní části. U standardního secího stroje nebo taženého postřikovače bude mít tento rozměr hodnotu 0 – osivo vypadáva ve stejném bodě v každém řádku a postřikovač má trysky ve stejném bodě podél celého ramene. Rozměr (A) pak bude potřeba rozšířit do umístění bodu vypadávání osiva nebo ramene postřikovače.
- Laterální vzdálenost od bodu napojení k řídicímu bodu nářadí (C). Toto je stranová vzdálenost od středu traktoru do středu nářadí a pro většinu obvyklých nářadí bude mít hodnotu 0,0. Tento rozměr slouží jako výstraha řidiči, pokud jde o možné kolize. Je kritická z hlediska správného provedení koncové otočky a může být nutné ji upravit.

POZNÁMKA: K příkladům zařízení, která nebudou vycentrována, patří žací mačkače a většina řádkových sázecích strojů se sudým počtem 15" řádků (příklad: 24R15 nebo 32R15), pokud zde není nastavitelná příčka závěsu.

- Řadová vzdálenost od bodu napojení k řídicímu bodu nářadí (D). V mnoha případech bude tato vzdálenost od bodu připojení k nosným kolům. Pro účely správné



- A—Řadová vzdálenost od bodu napojení k přední části nářadí
B—Řadová vzdálenost od přední části k zadní části nářadí
C—Laterální vzdálenost od bodu napojení k řídicímu bodu nářadí
D—Řadová vzdálenost od bodu napojení k řídicímu bodu nářadí

- E—Řadová vzdálenost od bodu napojení k bodu napojení druhého nářadí. Hodnota je nutná pouze při použití druhého nářadí.
F—Tlačítko přepínání posunu
G—A+B Dokumentace/Umístění systému Swath Control při používání.

otočky změřte tuto vzdálenost s nářadím v takové výšce, ve které se bude nacházet při otáčení.

POZNÁMKA: Tyto rozměry může být nutné upravit za účelem doladění vlastností přímo na poli.

Pokračování na další straně

RM72004,0000149 -16-28JAN13-4/6

PC11071 —UN—29FEB08

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**

40.0

1

40

Rozteč drah

Change Widths

(ft)(rows) ← **A**

Implement Width (rows) 16 ← **F**

Track Spacing (rows) 16 ← **G**

Physical Width (ft) 48.000 ← **D**

Number of Drive Sections 1 ← **E**

Row Width (in) 30 ← **H**

Row Width (in) 30.0 ← **I**

40.0

1

40

Rozteč drah

A—Tlačítko Rozestup stopy
B—Šířka nářadí
C—Rozteč drah

D—Fyzická šířka
E—Počet sekcí pohonu
F—Šířka nářadí (počet řádků)

G—Rozestup stopy (počet řádků)
H—Šířka řádku
I—Šířka řádku

Změnit šířky – slouží k zadávání šířky nářadí a rozestupu stopy pro navádění. Tato hodnota se používá také k výpočtu celkové plochy při dokumentaci operace. Při změně nářadí zkontrolujte typ, model a název nářadí, šířku nářadí a rozestup stopy. Šířka nářadí a rozestup stopy jsou navzájem nezávislé.

POZNÁMKA: Šířka nářadí může pocházet z příslušných regulátorů, jako je například SeedStar.

Definování šířky nářadí a rozestupu stopy. Šířku nářadí a rozestup stopy lze definovat dvěma způsoby: zadejte pracovní šířku nářadí nebo zadejte počet řádků a rozestup stopy. Mezi těmito dvěma možnostmi přepínejte stiskem tlačítka (ft)/(řádky) (A).

- **Šířka nářadí (ft)** – zadejte celkovou pracovní šířku nářadí.
- **Šířka nářadí (řádky)** – zadejte počet řádků a rozestup stopy.

Rozestup stopy – při navádění slouží k určení, jak daleko je přejezd od posledního přejezdu. Zadává se stejným způsobem jako Šířka nářadí. V případě "perfektně" odhadnutých řádků nebo řádků mezi přejezdy bude vzdálenost stejná jako šířka nářadí. Chcete-li zajistit překrytí pro obdělávání nebo postřik nebo chcete započítat určitý posun GPS, můžete zvolit rozestup stopy menší než je šířka nářadí.

Fyzická šířka – skutečná šířka celého nářadí, pokud se používá na poli a ve zvednutém stavu. Často je větší než

šířka nářadí. Příklad: Vodicí ramena na secím stroji jsou širší než je pracovní šířka nářadí.

DŮLEŽITÉ: Hodnoty šířky se v systému iTEC Pro používají pro účely upozornění řidiče, že může dojít k protnutí linie nářadí a nepřekročitelné hranice. Řidič musí mít povědomí o možných kolizích, pokud je někdy nářadí širší než je zadaný rozměr (příklad: jsou spuštěna vodící ramena). Pokud se na poli používají tato vodící ramena, přičtěte jejich šířku, aby bylo k dispozici upozornění na možné křížení.

POZNÁMKA: Jestliže jsou koncové otočky VYPNUTÉ nebo se používá paralelní sledování, Detekce křížení se nezobrazuje.

Jako rezervu pro předcházení střetu s překážkami systém iTEC Pro přičte další fyzickou šířku ke každé straně nářadí, aby se tím kompenzovaly různé aspekty, mezi něž patří posun GPS.

Signál	Přibližná fyzická šířka přidaná k nářadí
RTK	0,6 m (2 ft)
SF2	0,9 m (3 ft)
SF1	3,4 m (11 ft)

Tabulka hodnot fyzické šířky

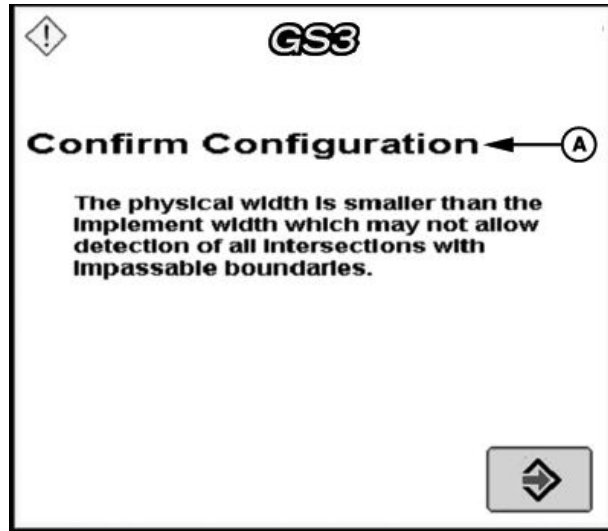
Pokračování na další straně

RM72004,0000149 -16-28JAN13-5/6

POZNÁMKA: Jestliže je fyzická šířka menší než (pracovní) šířka nářadí, objeví se zpráva jakožto připomenutí, že toto není obvykle správné.
Příklad: secí stroj 16R30 je fyzicky širší než je jeho pracovní šířka 12,2 m (40 ft).

Příkladem, kdy pracovní šířka je větší než fyzická šířka, je rozmetač suchého hnojiva – rozmetá mnohem dále, než je fyzická šířka vozíku.

A—Potvrdit konfiguraci –
fyzická šířka je menší než šířka nářadí, což nemusí umožnit detekci všech průsečíků s nepřekročitelnými hranicemi.



PC13477 —JUN—25APR11

RM72004,0000149 -16-28JAN13-6/6

Nastavení hranice

Popis typu hranice

POZNÁMKA: Přesný provoz iTEC Pro vyžaduje přesné popisy hranic. Před provozem iTEC Pro ověřte hranice.

Dostupné typy hranic

- Vnější (požadovaná)
 - Vnější souvratě (požadovaná)
- Vnitřní (volitelná)
 - Překročitelná vnitřní hranice

- Nepřekročitelná vnitřní
- Vnitřní souvratě (požaduje se při použití nepřekročitelných vnitřních hranic)

Souvratě slouží ke spouštění sekvencí a koncových otoček. Překročitelné vnitřní hranice taktéž slouží ke spouštění sekvencí. Pokud je systém iTEC Pro provozován se systémem AutoTrac a s koncovými otočkami, sledují se průsečíky s nepřekročitelnými hranicemi a řidič je předem varován, aby mohl podle potřeby provést úhybný manévř.

RM72004,000012F -16-18FEB13-1/1

Karta Hranice

PC16540 —UN—01FEB13

POZNÁMKA: Hranice musí být přesné, aby systém iTEC Pro mohl funkce na zemi vykonávat přesně.

Na kartě HRANICE je možné zaznamenávat vnější hranice pole a vnitřní hranice a hranice souvratě. Podle hranic se počítá plocha a ukládá se na datovou kartu, odkud je možné provést načtení do softwaru stolního počítače John Deere APEX. Souvratě a další hranice musí být přesné, aby systém iTEC Pro správně prováděl své funkce. Pro dosažení co nejlepší přesnosti je vhodné vnější hranice projet.

V zaškrtačacím políčku INDIKÁTOR SOUVRATĚ uveďte, zda má být indikátor zapnutý nebo vypnutý. Tím se bude odečítat vzdálenost do další souvratě na mapě Navádění.

Hranice souvratě – Souvratě se budou ukazovat na kartě Zobrazení navádění v podobě přerušovaných růžových čar pro účely zobrazení, kde se nacházejí souvratě na mapách a v perspektivním zobrazení. Hranici souvratě



mohou mít pouze vnější hranice a nepřekročitelné vnitřní hranice. Souvratě jsou požadovány v blízkosti vnější hranice a kolem nepřekročitelné vnitřní hranice a na nich jsou pak založeny vzdálenosti v sekvencích, funkcích a v posunech otočky.

Hranice souvratě je možné buď projet nebo zadat jako posun od vnější nebo vnitřní hranice. Systém iTEC Pro bude provádět sekvence přesněji v případě, že souvratě byly vytvořeny přesně.

RM72004,0000135 -16-18FEB13-1/1

Obrazovka Hranice

Softwarové tlačítko NABÍDKA >> softwarové tlačítko GREENSTAR >> softwarové tlačítko MAPOVÁNÍ >> karta HRANICE

K nastavení následujících informací použijte hranice:

POZNÁMKA: Položky Klient, Farma a Pole lze vytvořit také na obrazovce výběrem možnosti NOVÝ z rozbalovací nabídky.

- Klient (nastavuje se v Apexu nebo jako Vlastní název)
- Farma (nastavuje se v Apexu nebo jako Vlastní název)
- Pole (nastavuje se v Apexu nebo jako Vlastní název)
- Typ
- Skupina souvratě
- Metoda vytvoření
- Indikátor souvratě
- Název
- Zaškrtnutí políčko Překročitelné/Nepřekročitelné (pro Vnitřní)
- Posun hranice
- Mapa hranice
- Záznam

Pokud je systém iTEC Pro provozován se systémem AutoTrac a s koncovými otočkami, sledují se průsečíky s nepřekročitelnými hranicemi a řidič je předem varován, aby mohl podle potřeby provést úhybný manévr.

PC8663 —UN—05AUG05



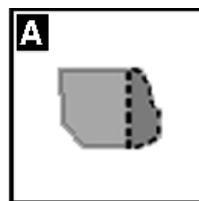
Softwarové tlačítko NABÍDKA

PC13432 —UN—21APR11



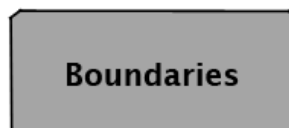
Softwarové tlačítko GREENSTAR

PC8672 —UN—05AUG05



Softwarové tlačítko MAPOVÁNÍ

PC10632 —UN—15JUL08



Karta Hranice

RM72004,0000130 -16-18FEB13-1/1

Typ hranice

POZNÁMKA: Definované souvratě musí být dostatečně velké, aby se stroj a nářadí mohly otočit bez použití brzd.

Vnější hranice (požadované) – obvod pole

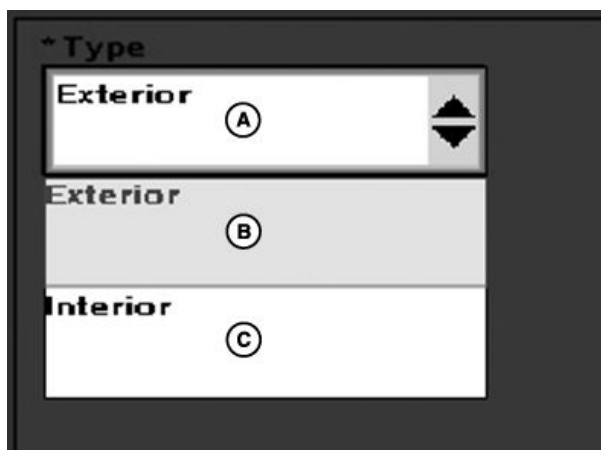
Vnitřní souvrat' (požadované) – koncové řádky po stranách pole, kde dochází k otočkám

Typ hranice je možné změnit na SOUVRAŤ, pokud je vybrána buď Vnější hranice, nebo Vnitřní hranice. Pokud se vybere jedna z těchto možností, obrazovka se změní na následující obrazovky.

Překročitelná vnitřní hranice – obvod plochy uvnitř pole, která se neobdělává, ale lze přes ni přejíždět strojem a nářadím. Příklad: vodní tok.

Nepřekročitelná vnitřní hranice – obvod plochy uvnitř pole, která se neobdělává a nelze přes ni přejíždět strojem a nářadím

Vnitřní souvrat' – koncové řádky nebo řádky otočky kolem nepřekročitelné vnitřní hranice



A—Rozbalovací nabídka Typ hranice
B—Výběr vnější hranice

C—Výběr vnitřní hranice

PC16516 —UN—28JAN13

Pokračování na další straně

RM72004,000017E -16-18FEB13-1/2

A—Karta Mapy

B—Karta Hranice

C—Karta PŘÍZNAKY

D—Rozbalovací nabídka Klient

E—Rozbalovací nabídka Farma

F—Rozbalovací nabídka Pole

G—Rozbalovací nabídka Typ

H—Rozbalovací nabídka Skupina souvratě

I—Rozbalovací nabídka Metoda vytvoření

J—Zaškrtnutí políčko Indikátor souvratě

K—Vstupní pole Posun hranice

L—Přepínání posunu přijímače

M—Záznam/Pauza

N—Zastavit nahrávání

Skupina souvratě – kombinace jedné nebo více souvisejících hranic souvratě. Různé operace mohou používat různé skupiny souvratě. Může například existovat skupina Secí stroj, kde souvratě jsou 36,6 m (120 ft) a skupina Půdní kultivátor, kde souvratě jsou 27,4 m (90 ft). Různé operace na poli mohou vyžadovat různé souvratě.

Metoda vytvoření – Možnosti pro vnější souvratě jsou:

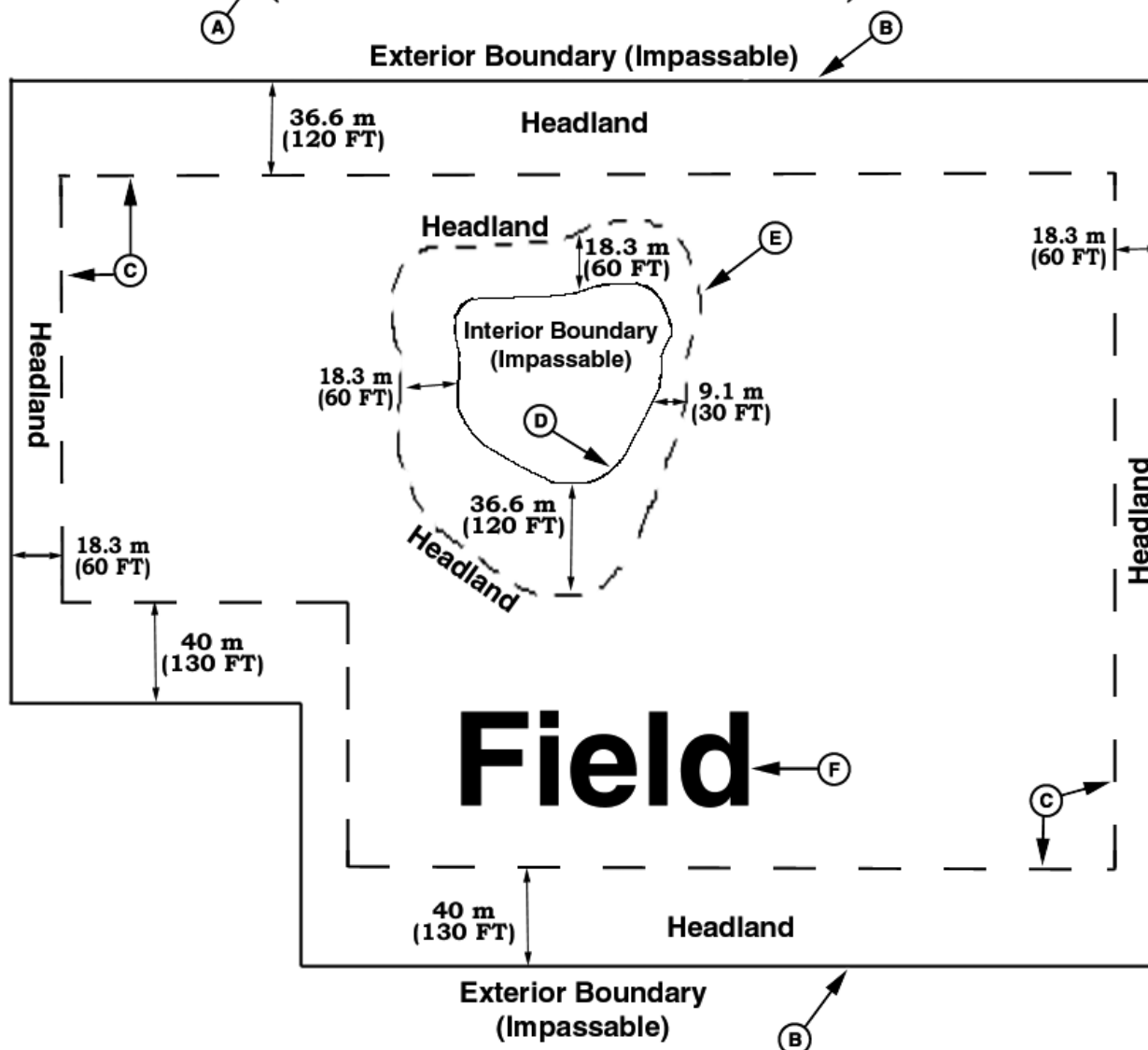
- Horní a dolní posun: nastavte kurz řádku (stupně), horní a dolní venkovní vzdálenosti přesazení souvratě
- Konstantní posun: nastavte jednu vzdálenost posunu pro vnější souvratě
- Projeto: jedte podél vnější hranice souvratě

RM72004,000017E -16-18FEB13-2/2

PC14179—UN—08NOV11

Hranice posunu projeté souvratě

Driven Headland Boundary (Different Size Boundaries)



PC10493 —UN—18FEB13

A—Projetá hranice (hranice o různé velikosti)

B—Vnější hranice (nepřekročitelná)
C—Vnější souvrat'

D—Vnitřní hranice (nepřekročitelná)
E—Vnitřní souvrat'

F—Pole

Vytvoření projeté hranice

1. Zvolte softwarové tlačítko MAPOVÁNÍ >> karta HRANICE.
2. V rozbalovacích nabídkách vyberte položky Klient, Farma a Pole.
3. V nabídce vyberte TYP hranice, kterou chcete projet.
4. V rozbalovací nabídce metody vytvoření zvolte pro položku Vnější souvratě možnost PROJETÉ nebo

zaškrtněte políčko PROJET HRANICI pro položku Vnitřní souvratě.

5. Zadejte vzdálenost od přijímače GPS k hraně pole. To lze provést během prvního přejezdu kolem pole a vzdálenost potom bude polovina šířky nářadí.
6. Zvolte, zda bude hranice doleva nebo doprava od přijímače traktoru nebo doleva nebo doprava od vypočtené polohy nářadí.

Pokračování na další straně

RM72004,0000132 -16-18FEB13-1/3

7. Stiskněte tlačítko Záznam/Pauza alespoň po dobu jedné sekundy nebo více poté, co se stroj začne pohybovat dopředu kolem části toho pole, pro které se nahrává hranice. Když je záznam zapnutý, indikátor záznamu by měl blikat červeně a růžově. Jestliže potřebujete pozastavit záznam v době, kdy objíždíte překážku, stiskněte tlačítko Záznam/Pauza. Indikátor záznamu bude svítit nepřerušovaně červeně. Dalším stiskem tlačítka Záznam/Pauza se záznam obnoví. Od místa pozastavení záznamu do místa jeho obnovení se hranice zobrazí jako přímka.

POZNÁMKA: Hranice kolem překážky by měla být zaznamenána, aby systém iTEC Pro byl schopen upozornit řidiče na překážky.

8. Jestliže bylo nahrávání zahájeno kolem přímé části hranice, po otočení v posledním rohu poblíž přímé části je možné stisknout tlačítko Stop. Jestliže nahrávání bylo zahájeno v rohu, stiskněte tlačítko Stop těsně před bodem, kde bylo nahrávání zahájeno. Dbejte, aby bod, kde se nahrávání vypne, neprotínal bod, kde byl záznam zahájen. Stiskem tlačítka se hranice dokončí tak, že mezi bodem vypnutí a bodem zahájení nahrávání se zobrazí přímka.

RM72004.0000132 -16-18FEB13-2/3

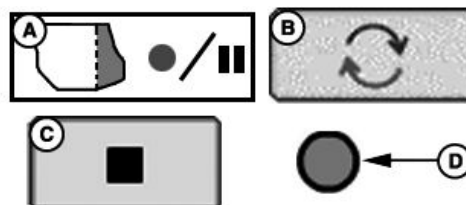
POZNÁMKA: Při přepínání tlačítka za účelem změny polohy nahrávání musí být záznam POZASTAVEN nebo VYPNUT.

Přepínacím tlačítkem spusťte záznam doleva nebo doprava buď od přijímače traktoru, nebo náradí. Pokud se nastavení provede podle náradí, umístění bude doleva nebo doprava od zadní části náradí.

A—Tlačítko Záznam/Pauza
B—Tlačítko Přepínání

C—Tlačítko zastavení záznamu
D—Indikátor záznamu

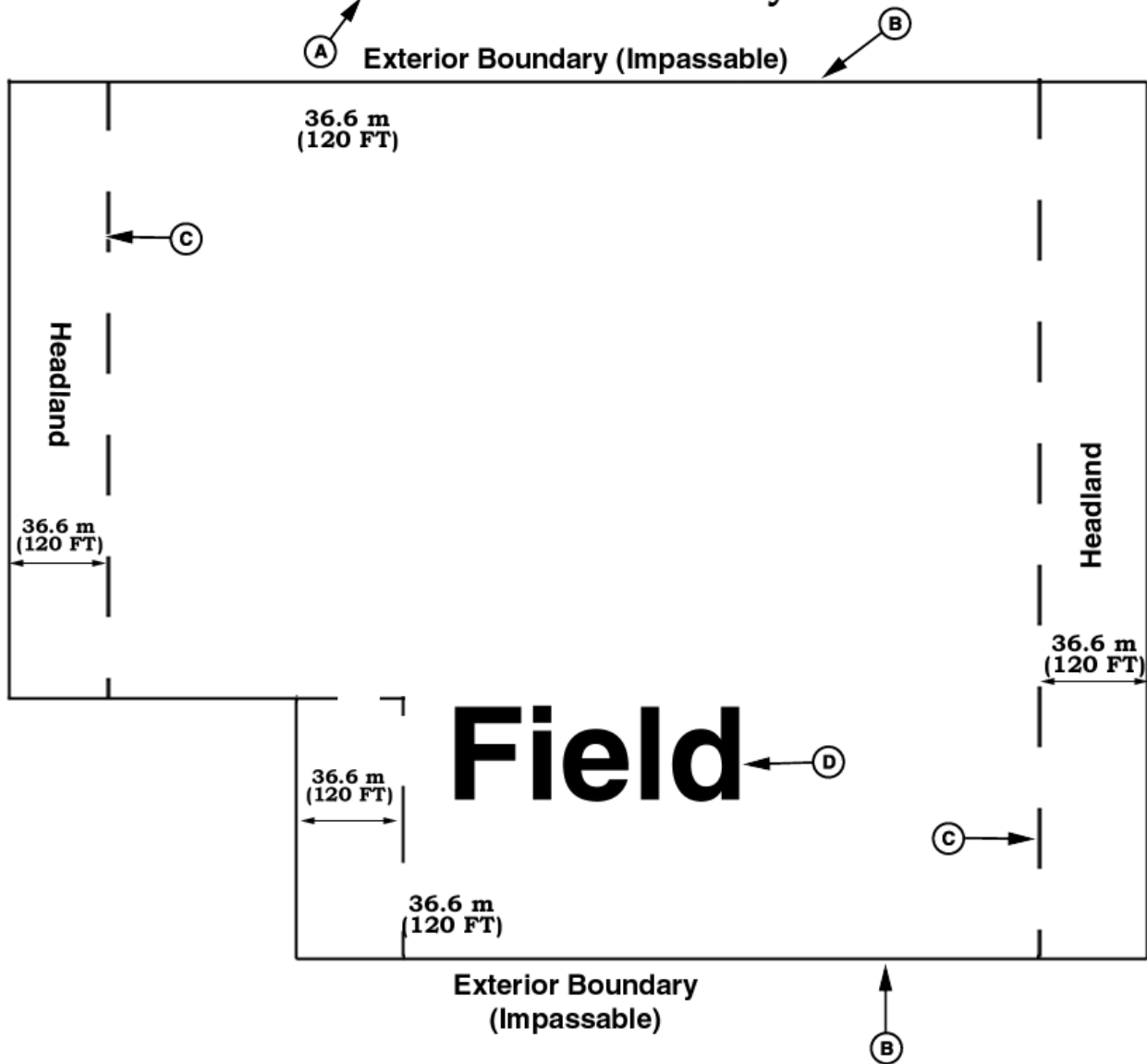
PC10501A —UN—21OCT08



RM72004.0000132 -16-18FEB13-3/3

Hranice pro horní a dolní posun

Top and Bottom Offset Headland Boundary



A—Hranice souvratě pro horní a
spodní posun

B—Vnější hranice
(nepřekročitelná)

C—Vnější souvrat'
D—Pole

Pokračování na další straně

RM72004,0000133 -16-24JAN13-1/3

PC-10667A—UN—21OCT08

A—Karta Mapy

B—Karta Hranice

C—Karta PŘÍZNAKY

D—Rozbalovací nabídka Klient

E—Rozbalovací nabídka Název farmy

F—Rozbalovací nabídka Název pole

G—Rozbalovací nabídka Typ hranice

H—Rozbalovací nabídka Název skupiny souvratě

I—Rozbalovací nabídka Metoda vytvoření

J—Zaškrtnutí políčko Indikátor souvratě

K—Tlačítko Nastavení souvratě

Vytvoření horní a spodní souvratě

1. Vytvořte nebo vyberte vnější hranici.
2. V rozbalovacím poli TYP vyberte možnost Vnější souvratě.

POZNÁMKA: Možnost metody vytvoření (I) není dostupná, když je v rozevřací nabídce TYP (G) zvolena možnost Vnitřní souvratě.

3. Zadejte název hranice souvratě do rozbalovacího seznamu SKUPINA SOUVRATĚ. Pro každé pole je možné uložit několik hranic souvratě pro různé šířky nářadí. Příklad: Skupina souvratě sázení bude mít hodnotu 24,4 m (80 ft) pro nářadí 16R30, pokud se provedou dva přejezdy.

Pokračování na další straně

RM72004,0000133 -16-24JAN13-2/3

PC13410 —UN—20APR11

4. Pro provedení nastavení kurzu řádku, posunu X a posunu Y vyberte NASTAVENÍ SOUVRATĚ. Jedná se o výchozí nastavení pro přibližný směr řádků v poli a šířek souvratí na koncích X a Y pole.

Kurz, který se zadá, nemusí být přesný kurz. Pokud například kurz linie A-B systému AutoTrac je 85 stupňů, zadáním hodnoty 90 stupňů se vytvoří souvratě na východním a západním konci pole. Pokud se v průběhu obdělávání provádí práce s hodnotou 30 stupňů od východu a západu, pak zadáním hodnoty 120 stupňů se určí kurzy na všech stranách pole. V takovém případě je možné použít také kurzy typu Konstantní posun.

Byla vyvíjena snaha vytvořit co nejvíce logické kurzy na základě způsobu, kterým se pole obvykle obdělává. Pokud požadované souvratě nevycházejí podle očekávání, změňte Kurz řádků na několik úhlů bližších směru pojezdu. Pokud ani toto není uspokojivé, je potřeba nahrát hranici typu Projatá souvratě.

POZNÁMKA: Souvratě se vytvoří, pokud je Kurz řádku více než 15 stupňů od některé strany pole. Horní a spodní souvratě se vypočtou jako posuny a nemusí tak být vhodné pro všechna pole.

Při používání horního a dolního posunu souvratě požádají vygenerované boční linie řidiče, aby dokončil otočku.

Výchozí hodnoty pro Posun X a Y jsou dvojnásobkem šířky nářadí, která se zadává na stránkách Stroj nebo Nářadí. Šířku každé souvratě je možné změnit.

A—Kurz řádku
B—Posun X

C—Posun Y

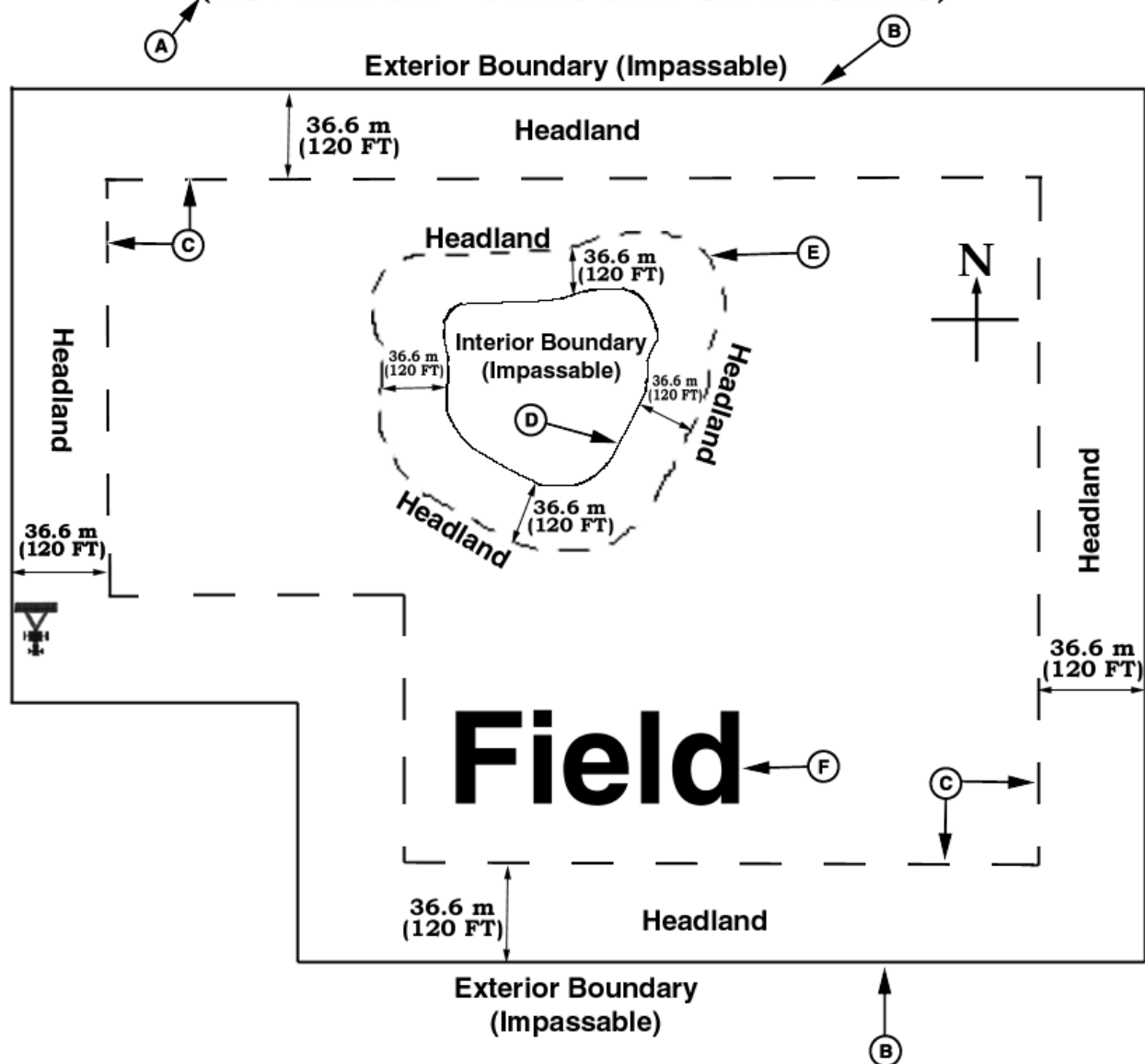
Příklad: jestliže západní konec má třicet dva řádků souvratě s hodnotou 76,2 cm (30 in.) a západní konec má čtyřicet osm řádků souvratě s hodnotou 76,2 cm (30 in.), zadejte hodnotu 24,4 m (80 ft) pro X a 36,6 m (120 ft) pro Y.

RM72004,0000133 -16-24JAN13-3/3

PC13412—UN—20APR11

Hranice konstantního posunu

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



A—Hranice souvratě konstantního posunu (neprojetý – stejná velikost na všech stranách)

B—Vnější hranice (nepřekročitelná)
C—Vnější souvrat'

D—Vnitřní hranice (nepřekročitelná)
E—Vnitřní souvrat'

F—Pole

Hranice konstantního posunu souvratě

POZNÁMKA: Posuny hranice souvratě vytvoří souvrat' o stejné velikosti kolem celého pole. Systém iTEC Pro nebude fungovat v oblastech, kde se souvrat' nepřekračuje (v rozích pole). Jestliže například traktor na poli na obrázku jede jižním směrem podél strany pole, nepřekročí jižní linii hranice souvratě. Systém iTEC Pro proto neprovede požadovanou

sekvenci a neotočí se. Pokud je toto nežádoucí, měla by být hranice souvratě vytvořena pomocí horní a spodní souvratě nebo pomocí projetých souvratí.

1. Pro pole musí existovat vnější hranice.
2. V rozbalovací nabídce TYP vyberte možnost Vnější souvrat'.

Pokračování na další straně

RM72004,0000134 -16-24JAN13-1/2

PC10500A — UN—21OCT08

3. Zadejte název hranice souvratě do rozbalovací nabídky SKUPINA SOUVRATĚ. Pro dané pole je možné pro různé šířky nářadí uložit několik hranic souvratě.

4. V zadávacím poli Posun hranice je indikována vzdálenost od souvratě k vnější hranici. Příklad:

pokud jde o secí stroj typu 16R30 a na souvrati jsou vysety dva přejezdy, zadejte hodnotu 24,4 m (80 ft).

5. Opakujte kroky 2 – 4 pro nepřekročitelné vnitřní souvratě. Podle potřeby změňte typ a další nastavení pro další vytvářenou hranici.

RM72004,0000134 -16-24JAN13-2/2

Sekvence

Sekvence

POZNÁMKA: Kdykoliv se změní podmínky terénu nebo provoz stroje, je třeba zkontrolovat zadání sekvencí. Po přesunu z jednoho pole na druhé nebo z roku na rok je třeba provést nastavení sekvencí, i pokud se stroj neměnil. Průtoky hydraulického oleje SCV, rychlost spuštění 3bodového závěsu a další výstupy se mohly změnit.

Sekvence jsou skupiny funkcí, které se vykonávají, když nářadí kříží souvrať nebo vnitřní hranici. Například funkce v rámci sekvence Zvednutí secího stroje mohou zahrnovat změnu rychlosti pojezdu, vysunutí SCV1, vysunutí SCV2, vypnutí závěru diferenciálu, vypnutí MFWD atd. Pro

každou sekvenci lze zadat až 20 činností. Tato sekvence Zvednutí secího stroje se může naprogramovat tak, aby proběhla vždy, když secí stroj vjede do souvratě nebo překročitelné vnitřní hranice.

Pojmenujte sekvenci, která bude zahrnovat nářadí. Pokud se namísto secího stroje zvolí kultivátor, pojmenujte sekvenci Zvednutí FC namísto Zvednutí secího stroje, protože funkce v rámci každé sekvence mohou být odlišné (rychlost může být jiná, polní kultivátor nemá žádná vodící ramena atd.). Podobně platí, že pokud dva traktory budou tahat stejné nářadí, může být výhodné zahrnout do sekvence název nebo model traktoru. Tímto způsobem bude zřejmé, že toto je sekvence pro nářadí, pokud se použije model 8030 namísto traktoru 9030.

RM72004,0000125 -16-24JAN13-1/1

Nastavit sekvence

Zvolte tlačítko Nabídka > tlačítko GreenStar™ > softwarové tlačítko Navádění > karta iTEC™ (A).

Funkce v rámci sekvencí lze vytvářet ručně pomocí posloupností Vytvořit nebo Upravit nebo je lze nahrávat při skutečném provádění funkcí v kabině pomocí funkce Sekvenční učení.

POZNÁMKA: Tlačítko diagnostiky iTEC™ Pro (B) nahrazuje tlačítko aktivace iTEC™ Pro v případech, kdy je vyplněn pouze jeden díl nebo dva díly kruhového grafu (C).

1. Vyberte posloupnosti nastavení (D).
2. Vyberte funkce sekvence.

A—Karta iTEC™ Pro
B—Diagnostické tlačítko
iTEC™ Pro

C—Kruhový graf iTEC™ Pro
D—Tlačítko Nastavení
sekvence

PC8663 —UN—05AUG05



Tlačítko Nabídka

PC13432 —UN—21APR11

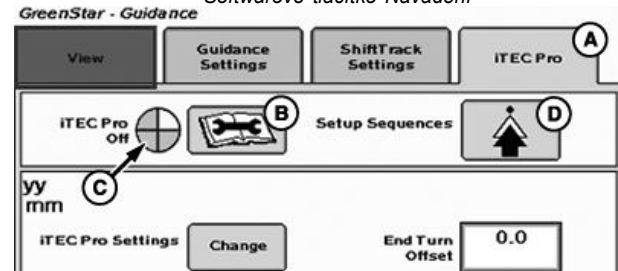


Tlačítko GreenStar™

PC8673 —UN—14OCT07



Softwarové tlačítko Navádění



PC19938 —UN—22AUG14

GreenStar je obchodní značka Deere & Company
iTEC je obchodní značka Deere & Company

Pokračování na další straně

RW00482,00003B5 -16-28AUG14-1/3

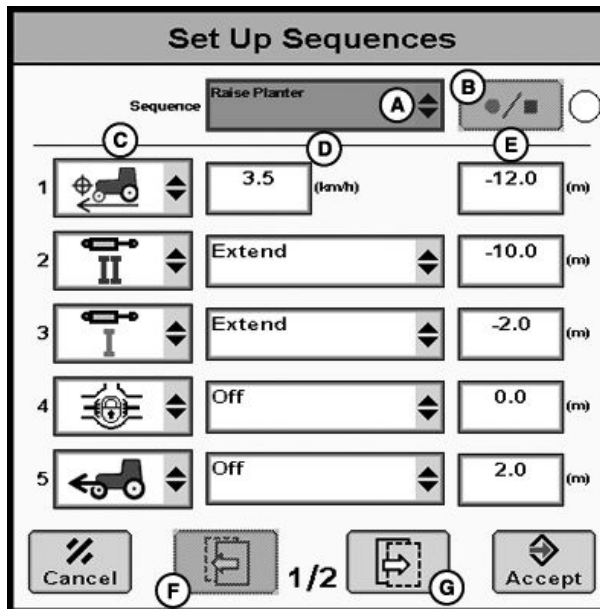
POZNÁMKA: Sekvence musí obsahovat 1 až 20 funkcí.

Funkce – Jednoduchý parametr stroje, který podléhá změnám. Například změna mechanické přední hnací nápravy (MFWD) ze Zap na Vyp nebo změna nastavené rychlosti na 4,8 km/h (3 mph).

Posloupnost – Skupina funkcí, které se provádějí v daném pořadí při překročení hranice.

Název posloupnosti – Posloupnosti musí být pojmenované. Použijte snadno zapamatovatelný název, který má odpovídající význam pro všechny, kdo používají iTEC™ Pro, například Zvednout 1770 nebo Zvednout 16R30.

- | | |
|------------------------|----------------------------|
| A—Rozevírací nabídka | E—Vzdálenost |
| B—Tlačítko Záznam/Stop | F—Stránka předchozí funkce |
| C—Funkce | G—Stránka další funkce |
| D—Činnost | |



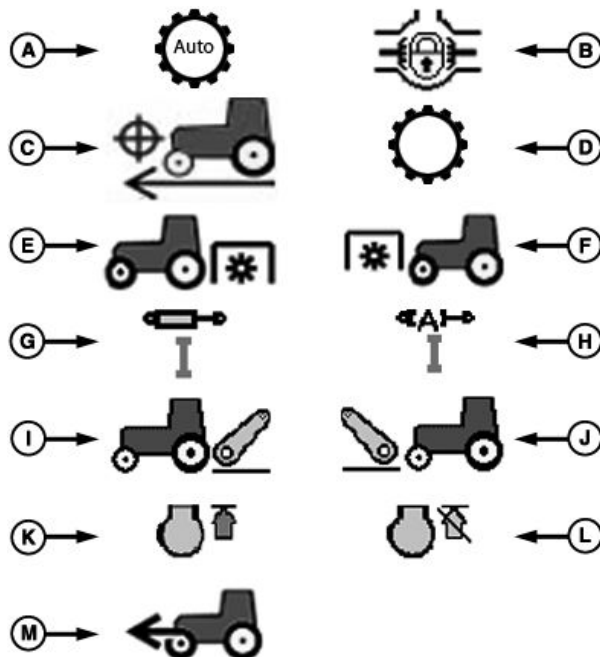
RW00482,00003B5 -16-28AUG14-2/3

PC13413 —UN—21APR11

Funkce sekvence dostupné pro iTEC™ Pro:

POZNÁMKA: U traktoru s převodovkou PowerShift volí funkce rychlosti vůči zemi převod, který co nejlépe odpovídá zvolené rychlosti vůči zemi při současné poloze škrticí klapky. Funkce převodového stupně při rychlosti vůči zemi volí převodový stupeň bez ohledu na polohu škrticí klapky. Rychlosti změny vytvořené v naučené posloupnosti se zobrazují pouze jako změny rychlosti vůči zemi, ne jako změny převodového stupně při rychlosti vůči zemi. Funkce převodového stupně při rychlosti vůči zemi je dostupná pouze s traktory vybavenými převodovkou PowerShift.

- | | |
|---|-----------------------------|
| A—Obnovení samočinného řazení převodovky PowerShift (APS) | H—AccuDepth SCV I-VI, XI-XV |
| B—Uzávěrka diferenciálu | I— Poloha zadního závěsu |
| C—Nastavená pojezdová rychlost | J— Poloha předního závěsu |
| D—Nastavený převodový stupeň | K—FieldCruise™ Zap |
| E—Spuštění výkonu zadního vývodového hřídele | L—FieldCruise™ Vyp |
| F—Přední vývodový hřídel | M—MFWD |
| G—Ventil vnějšího okruhu (SCV) I-VI, XI-XV | |



PC19937 —UN—21AUG14

FieldCruise je obchodní značka Deere & Company

RW00482,00003B5 -16-28AUG14-3/3

Vytvoření nebo úpravy sekvencí

Funkce jsou voleny v pořadí, v jakém nastanou v závislosti na vzdálenosti od hranice souvratě.

1. Z rozevírací nabídky (A) vyberte název sekvence nebo vytvořte jméno výběrem <Nové> a napsáním prostřednictvím klávesnice na obrazovce. Přijměte pro zavření klávesnice.
2. V rozevíracím seznamu funkcí (C) vyberte funkci, která se má provést nejdříve.

POZNÁMKA: V každé jednotlivé sekvenci může být buď funkce Nastavit rychlost, NEBO Nastavit převod – ne obojí.

3. Vyberte Akci z rozevírací nabídky (D). Nastavte rychlost pojezdu a do zadávacího pole Rychlostní stupeň pojezdové rychlosti zadejte číslo stupně.
4. Zadejte vzdálenost a určete tak počáteční bod hranice souvratě.

POZNÁMKA: Mezi první a poslední funkcí nastavte vzdálenost až 30,5 m (100 ft).

Záporná čísla značí provedení před hranicí. Kladná čísla značí provedení za hranicí.

Na vhodnost zadávané vzdálenosti má vliv několik věcí: Průtok SCV, teplota hydraulického oleje, rychlost zvednutí a spuštění 3bodového závěsu a otáčky motoru v převodovkách IVT. Upravujte vzdálenosti v poli.

5. Opakujte kroky 1 – 4 až do konečného definování požadovaných funkcí pro danou sekvenci. Je-li potřeba více než pět funkcí, stiskněte tlačítko další stránky. Systém iTEC Pro umožňuje zadat až 20 funkcí pro každou sekvenci.

Metoda ručního zadání

- | | |
|--------------------------------|----------------------------|
| A—Rozbalovací nabídka Sekvence | E—Vzdálenost |
| B—Tlačítko Záznam/Stop | F—Stránka předchozí funkce |
| C—Rozbalovací nabídka funkce | G—Stránka další funkce |
| D—Rozevírací nabídka akce | |

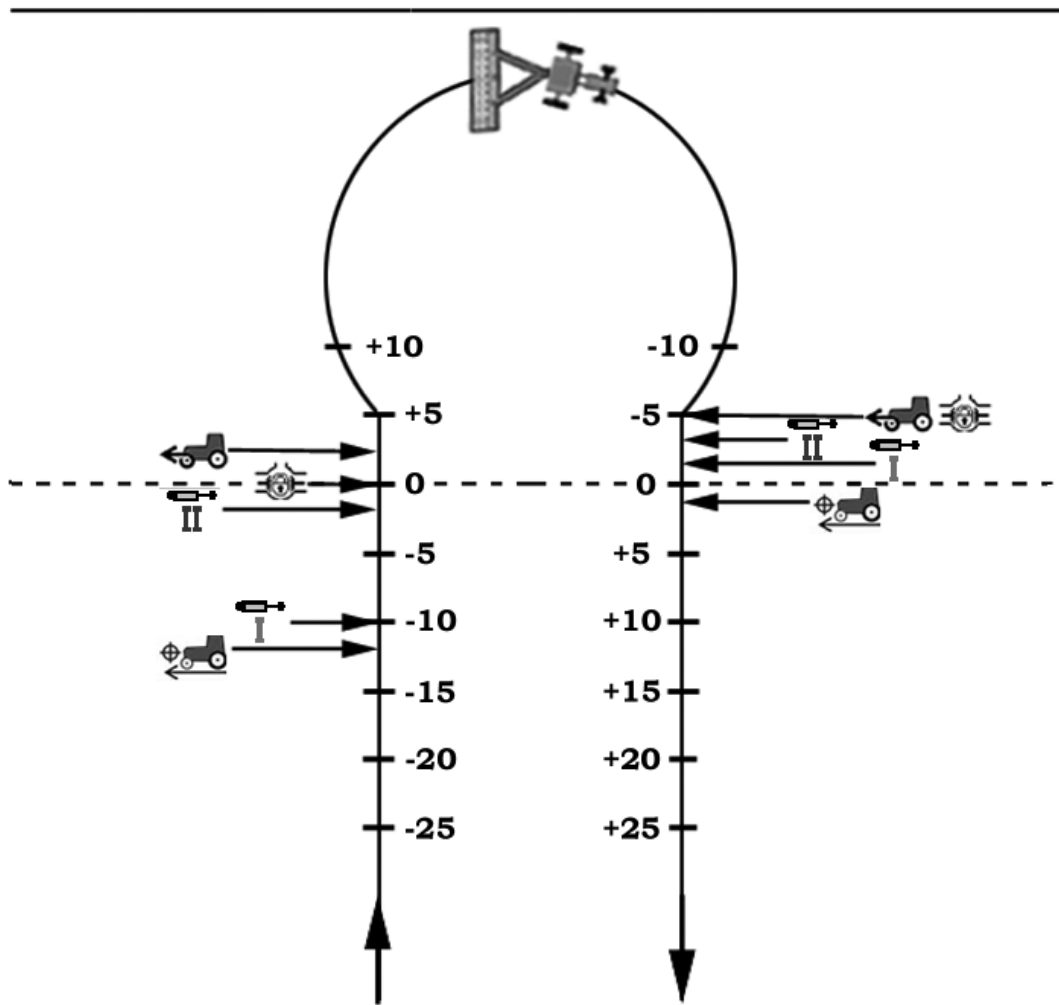
POZNÁMKA: Po stisku přijetí seřídí displej posuny od nejmenšího do největšího (od záporných ke kladným).

6. Stiskem tlačítka přijetí provedte uložení.

RM72004,0000127 -16-25JAN13-1/1

PC13413 —UN—21APR11

Příklad Nastavení sekvence



POZNÁMKA: Tento diagram ukazuje, jak se na poli provede úkon zvednutí secího stroje a spouštění secího stroje.

hranici. Chcete-li, aby se provedla dříve, zvětšete vzdálenost. Chcete-li, aby se provedla později, zmenšete vzdálenost.

Posun sekvence – změni vzdálenost, kdy se funkce provede vzhledem k souvrati nebo překročitelné vnitřní

Pokračování na další straně

RM72004,0000128 -16-24JAN13-1/2

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**

Sekvence zvednutí secího stroje

A—Rozbalovací nabídka
Sekvence
B—Tlačítko Záznam/Stop

C—Funkce
D—Činnost
E—Vzdálenost

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**

Sekvence spuštění secího stroje

F—Stránka předchozí funkce
G—Stránka další funkce

Naučení sekvence

Pole se automaticky vyplňují při každé změně funkce.

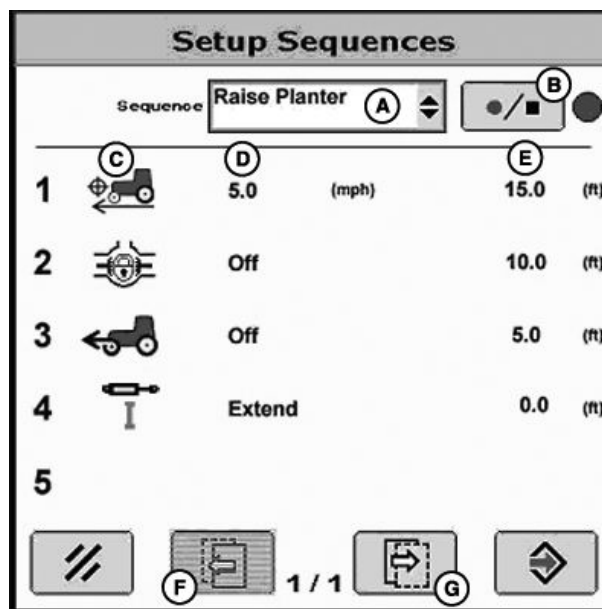
1. Vyberte nebo vytvořte název sekvence.
2. Vjedte s traktorem na pole nebo otevřené prostranství.
3. Stiskem tlačítka pro záznam začněte nahrávat.
4. Ručně proveďte požadované funkce.
5. Funkce a možnosti funkcí jsou dosazeny automaticky.

POZNÁMKA: Všechny funkce sekvence musí být definovány v rámci 30,5 m (100 ft) od začátku do konce. Vzdálenosti ukazované v průběhu záznamu budou jiné, než když jsou uloženy.

6. Stiskem tlačítka pro záznam ukončete nahrávání.
7. Stiskem tlačítka přijetí proveďte uložení.
8. Nyní je možné podle potřeby upravit vzdálenosti.

POZNÁMKA: Aby bylo možné stisknout tlačítko záznamu (B), je nutná minimální rychlost 0,5 km/h (0.3 mph).

POZNÁMKA: Pro každou naučenou sekvenci je povolena pouze jedna Nastavená jezdová rychlost. Je-li požadována více než jedna změna rychlosti, sekvenci je potřeba vytvořit nebo upravit ručně.



A—Rozbalovací nabídka
Sekvence
B—Tlačítko Záznam/Stop
C—Funkce
D—Činnost

E—Vzdálenost
F—Stránka předchozí funkce
G—Stránka další funkce

Funkce traktoru	Poloha spínače při používání systému iTEC Pro	Dostupné funkce
SCV	Střední poloha (zarážka pro naučení)	Vysunout, Zasunout, Plovoucí, Neutrál
MFWD (3polohový kolébkový spínač)	ZAP nebo Auto	Auto, ZAP, VYP
MFWD (3 – tlačítko)	ZAP nebo Auto	Auto, ZAP, VYP
Vývodový hřídel	ZAPNUTO	ZAP, VYP
Závěr diferenciálu	Žádný požadavek	ZAP, VYP
Závěs	Spínač nahoru/dolů musí být ve střední poloze	Zvednout, Spustit
Nastavená jezdová rychlost	Mezi 0,5–48 km/h (0.4–30 mph)	Zrychlit nebo Zpomalit
Převodovka APS	Aktivní	Pokračování

Tabulka poloh spínače

Pokračování na další straně

RM72004,0000129 -16-15JAN13-1/2

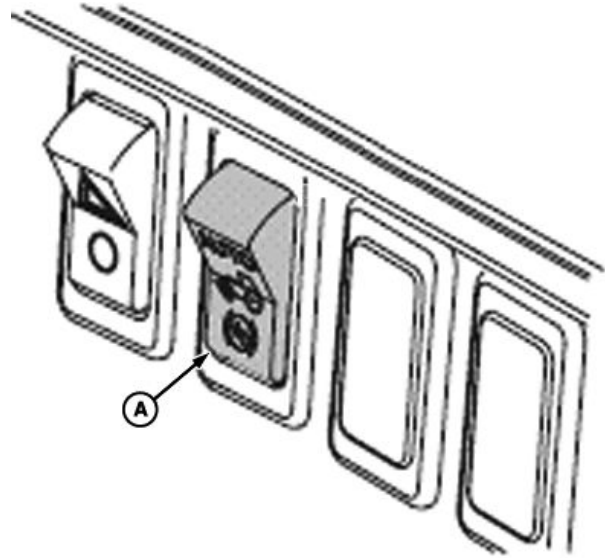
PC13416—UN—21APR11

⚠ POZOR: Aby se předešlo zranění, před zapojením PTO zkontrolujte, zda nejsou poblíž nějaké osoby.

POZNÁMKA: Po definování sekvence se musí funkce nastavit do těchto poloh, aby systém iTEC Pro mohl řídit vykonávání v dané sekvenci.

POZNÁMKA: Jestliže byla sekvence nastavena na traktoru s kolébkovým spínačem MFWD v poloze ZAP, pro aktualizaci softwaru bude mít výchozí hodnotu AUTO.

A—Kolébkový spínač MFWD



PC11423—UN—22OCT08

RM72004,0000129 -16-15JAN13-2/2

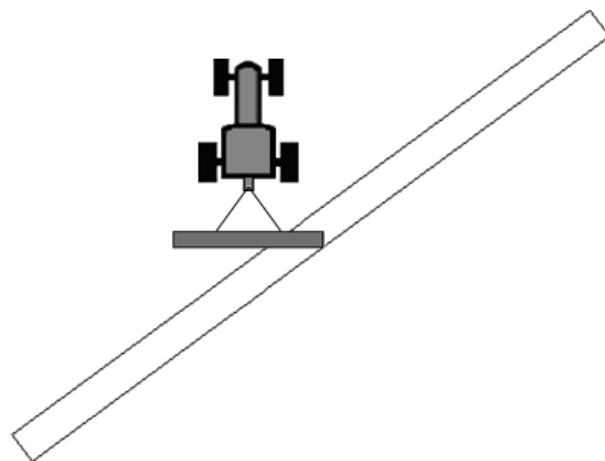
Asociování sekvencí k hranicím

Poté, co byly vytvořeny funkce a sekvence, musí se k souvratím a překročitelným vnitřním hranicím asociovat sekvence jak pro vjetí, tak pro vyjetí z těchto hranic. Je-li potřeba, sekvence pro Nájezd do souvratě může být stejná jako sekvence pro Nájezd do překročitelné vnitřní hranice, a Posun sekvence může být stejný nebo může být odlišný. Totéž platí pro Výjezd.

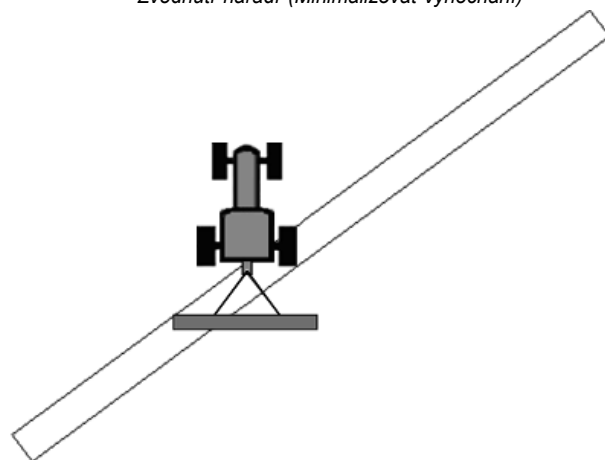
POZNÁMKA: Zadání posunu ovlivní všechny funkce v rámci sekvence. Jestliže nechcete, aby se zadanou částkou změnily všechny funkce, nechejte Posun sekvence na hodnotě 0,0 a změňte pouze vzdálenost pro jednotlivé funkce.

Posuny sekvence se používají, pokud potřebujete jemně doladit vzdálenosti, kde skutečně začíná a končí sekvence. Posunou se tím dříve zadané vzdálenosti funkcí. Chcete-li například zvednout nářadí o 0,6 m (2 ft) dříve, než se aktuálně na souvratích zvedá, zadejte posun -0,6 m (-2 ft) pro Nájezd do souvratě. Jestliže chcete provést zvednutí o 0,6 m (2 ft) později, než jak se provádí nyní, zadejte posun 0,6 m (2 ft).

POZNÁMKA: U překročitelných vnitřních hranic v úhlu mohou nastat situace, kdy je potřeba, aby nářadí bylo v zemi na obou stranách hranice zároveň. K tomu může dojít, pokud se širokým nářadím překračují úzké vodní toky v prudkém úhlu. Je-li nastavena možnost Minimalizovat vynechání, nářadí musí zůstat spuštěno dolů, dokud se celé nedostane do vodního toku, ale nemůže se zvednout, protože musí být dole pro druhou stranu vodního toku. Výsledkem je, že se vynechají obě sekvence Zvednout a Spustit dolů. V tomto případě se připravte na ruční ovládání (zpomalit, zvednout značku atd.).



Zvednutí nářadí (Minimalizovat vynechání)



Spustit dolů nářadí (Minimalizovat vynechání)

PC11082 —UN—08APR08

PC11098 —UN—08APR08

Pokračování na další straně

RM72004,000012A -16-24JAN13-1/3

Karta iTEC Pro

PC8663 —UN—05AUG05

Softwarové tlačítko NABÍDKA >> softwarové tlačítko GREENSTAR >> softwarové tlačítko NAVÁDĚNÍ >> karta iTEC PRO

A—Karta Zobrazení

B—Karta Nastavení navádění

C—Karta Nastavení posunu stopy

D—Karta iTEC Pro



Softwarové tlačítko NABÍDKA

PC13432 —UN—21APR11



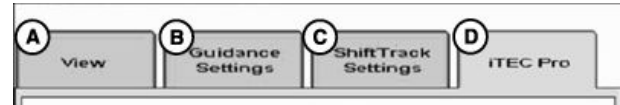
Softwarové tlačítko GREENSTAR

PC8673 —UN—14OCT07



Softwarové tlačítko NAVÁDĚNÍ

PC9949 —UN—08FEB07



Karta iTEC Pro

Pokračování na další straně

RM72004.000012A -16-24JAN13-2/3

Příklady sekvencí

Toto jsou příklady typických sekvencí. Přizpůsobte příklady vaší situaci.

Zvednout secí stroj (nájezd do souvratě se secím strojem)

- Nastavená rychlost = 7,2 km/h -3,7 m (4.5 mph -12 ft)
- SCV2 = Vysunout -3 m (-10 ft) (zvednout vodící rameno)
- SCV1 = Vysunout -0,6 m (-2 ft) (zvednout secí stroj)
- ZÁVĚR diferenciálu = Vyp 0 m (0 ft)
- MFWD = Vyp 0,6 m (2 ft)

Spustit secí stroj (výjezd ze souvratě se secím strojem)

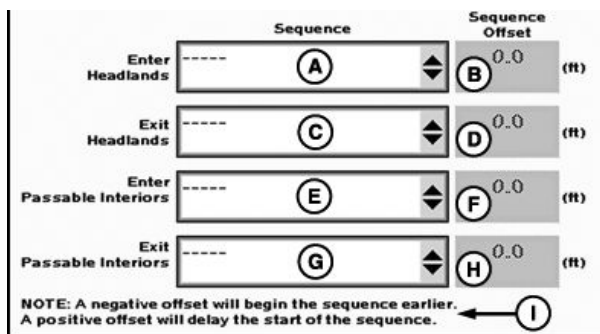
- MFWD = ZAP -1,5 m (-5 ft)
- ZÁVĚR diferenciálu = ZAP -1,5 m (-5 ft)
- SCV2 = Zasunout -1,2 m (-4 ft) (spustit vodící rameno)
- SCV1 = Zasunout -0,6 m (-2 ft) (spustit secí stroj)
- Nastavená rychlost = 8,9 km/h 0,3 m (5.5 mph 1 ft)

Nájezd do vodního toku (nájezd do překročitelné vnitřní hranice s tažným postřikovačem)

- Nastavená rychlost = 8 km/h -6 m (5 mph -20 ft)
- SCV1 = Vysunout 0 m (0 ft) (zvednout rameno)
- SCV2 = Vysunout 0 m (0 ft) (zvednout levou sekci ramene)
- SCV3 = Vysunout 0 m (0 ft) (zvednout pravou sekci ramene)

Spustit postřikovač (výjezd z překročitelné vnitřní hranice s tažným postřikovačem)

- SCV1 = Vysunout -2,1 m (-7 ft) (spustit rameno)



Nastavení sekvence

A—Rozbalovací nabídka
Nájezd do souvratí
B—Vstupní pole Posun
sekvence
C—Rozbalovací nabídka
Výjezd ze souvratí
D—Vstupní pole Posun
sekvence
E—Rozbalovací nabídka
Nájezd do překročitelných
vnitřních hranic

F—Vstupní pole Posun
sekvence
G—Rozbalovací nabídka
Výjezd z překročitelných
vnitřních hranic
H—Vstupní pole Posun
sekvence
I—POZNÁMKA: Záporný
posun zahájí sekvenci
dříve. Kladný posun zpozdí
zahájení sekvence.

- SCV2 = Vysunout -2,1 m (-7 ft) (spustit levou sekci ramene)
- SCV3 = Vysunout -2,1 m (-7 ft) (spustit pravou sekci ramene)
- Nastavená rychlost = 16,1 km/h -3 m (10 mph 0 ft)

RM72004,000012A -16-24JAN13-3/3

PC11424—UN—22OCT08

Posun koncové otočky

PC10525 —UN—12SEP07

Posun koncové otočky je možné změnit za účelem nastavení místa, kde otočka začíná. Pokud chcete, aby se traktor otočil později, hodnotu zvětšete. Pokud chcete, aby se traktor otočil dříve, hodnotu zmenšete.

A—Větší hodnota posunu –
pozdější otočka
B—Počáteční otočka

C—Menší hodnota posunu –
dřívější otočka

End Turn
Offset **0.0**

Pole Posun koncové otočky

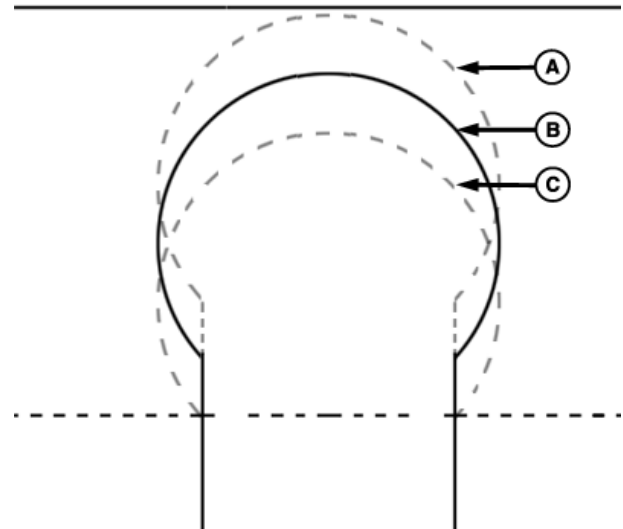


Diagram posunu koncové otočky

RM72004,000012B -16-24JAN13-1/1

PC10636 —UN—10OCT07

Vzorce a typy otoček

Obrazovka nastavení iTEC Pro

Softwarové tlačítko NABÍDKA >> softwarové tlačítko GREENSTAR >> softwarové tlačítko NAVÁDĚNÍ >> karta iTEC Pro (D) >> tlačítko Změna nastavení iTEC PRO (H)

POZNÁMKA: Diagnostické tlačítko se změní na tlačítko pro zapnutí systému iTEC Pro, jsou-li vyplněny dvě části kruhového diagramu.

- | | |
|--------------------------------|--------------------------------------|
| A—Karta Zobrazení | F—Tlačítko Diagnostika iTEC Pro |
| B—Karta Nastavení navádění | G—Tlačítko Nastavení sekvence |
| C—Karta Nastavení posunu stopy | H—Tlačítko změny nastavení iTEC Pro |
| D—Karta iTEC Pro | I—Zadávací pole Posun koncové otočky |
| E—Kruhový diagram iTEC Pro | |

PC8663 —UN—05AUG05



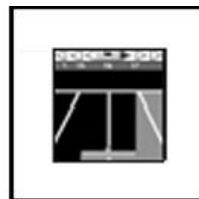
Softwarové tlačítko NABÍDKA

PC13432 —UN—21APR11

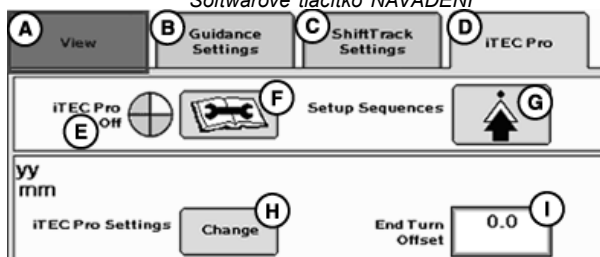


Softwarové tlačítko GREENSTAR

PC8673 —UN—14OCT07



Softwarové tlačítko NAVÁDĚNÍ

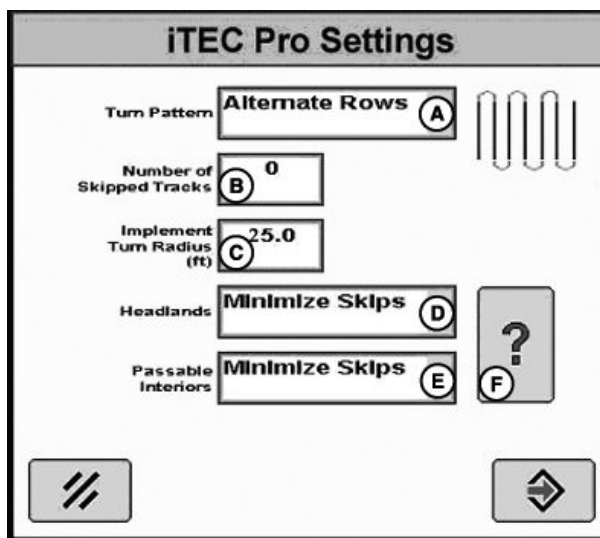


Karta iTEC Pro

PC10641 —UN—11OCT07

RM72004,000014A -16-18FEB13-1/2

- | | |
|--|---|
| A—Rozbalovací nabídka Vzorec otočky | D—Rozbalovací nabídka Minimalizace vynechání a překrytí pro souvratě |
| B—Zadávací pole Počet vynechaných stop | E—Rozbalovací nabídka Minimalizace vynechání a překrytí pro překročitelné vnitřní hranice |
| C—Zadávací pole Poloměr otáčení nářadí | F—Odkaz na nápovědu pro nastavení minimalizace vynechání nebo minimalizace překrytí |



Nastavení iTEC Pro

PC13441 —UN—21APR11

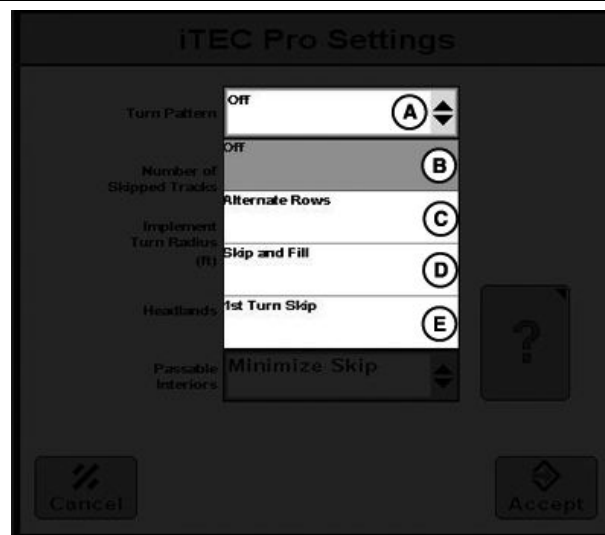
RM72004,000014A -16-18FEB13-2/2

Vzorce a typy otoček

POZNÁMKA: Pokud není v poznámce stroj nebo nářadí, pak "Poloměr otočky" odkazuje na větší z obou hodnot poloměru otočky stroje nebo nářadí. Jestliže poloměr otáčení stroje je 6,096 m (20 ft), ale poloměr otáčení nářadí je 9,144 m (30 ft), použije se poloměr otočky s hodnotou 9,144 m (30 ft).

A—Rozbalovací nabídka
Vzorec otočky
B—Vypnuto
C—Střídat řádky

D—Vynechat a vyplnit
E—Přeskočení 1. otočky



PC13442—UN—21APR11

RM72004,0000139 -16-18FEB13-1/3

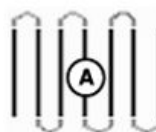
Pokud se používá současně se systémem AutoTrac, systém iTEC Pro automaticky provádí otočky na koncích pole, nebo když se přiblíží k předem definované nepřekročitelné hranici.

Vzorce otočky

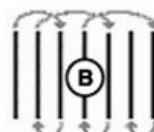
- Vyp – nevytvoří se žádný vzorec otočky
- Střídat řádky – slouží pro typické operace vzad a vpřed
- Vynechat a vyplnit – používá se, pokud se zatáčí vždy ve stejném směru nebo se udržuje stejné tažené břemeno na obou stranách
- Vynechání první otočky – slouží k vynechání nastaveného čísla otočky ve vzorci nebo "kousku země", potom se opakuje v sousedním "kousku země". Pro každý vzorec se na jedné straně pole vynechá o jednu stopu méně než na druhé.

Typy otoček

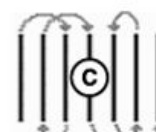
PC10506—UN—11SEP07



A—Střídat řádky
B—Vynechat a vyplnit



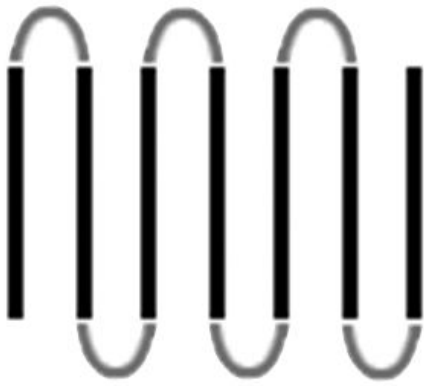
C—Přeskočení 1. otočky



- Jednoduchá otočka
- Rozšířená otočka
- Vyboulená otočka

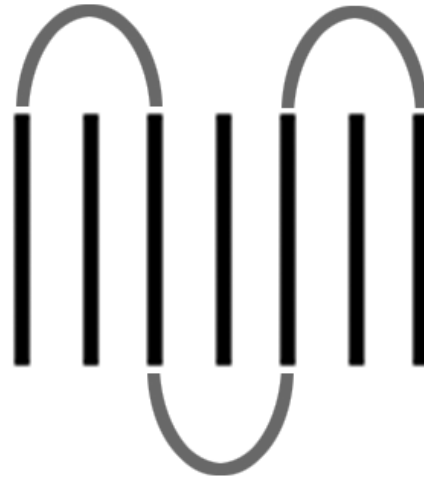
Pokračování na další straně

RM72004,0000139 -16-18FEB13-2/3



Žádné vynechané stopy

PC12308 —UN—23SEP09



1 vynechaná stopa

PC12309 —UN—23SEP09

Systém iTEC Pro není schválen pro použití s kolovými traktory 9X30 a 9R v kombinaci se vzduchovými secími zařízeními se zavěšením za vzduchovými vozíky v situacích, kdy nejsou povoleny vynechané stopy. Může se stát, že dráha otočky a výkon nejsou přijatelné v

konfiguraci s více nářadím, pokud není možné alespoň jednu stopu vynechat.

Další informace o kompatibilitě nářadí vám poskytne váš místní prodejce John Deere.

RM72004,0000139 -16-18FEB13-3/3

Počet vynechaných stop

POZNÁMKA: Při použití systému iTEC Pro v kolovém traktoru 9030 nebo 9R s úzkým rozestupem stopy, traktor nemusí zůstat v otočce tak, jak je požadováno. V nejhorším případě může dojít k vypnutí systému AutoTrac.

Je-li potřeba, pro aplikace s malou přesností (obdělávání) upravte vzorec otočky tak, aby se vynechala jedna nebo dvě stopy ve střídajících se řádcích, nebo nastavte počet vynechaných stop na 2 nebo 3 ve vynechání první otočky.

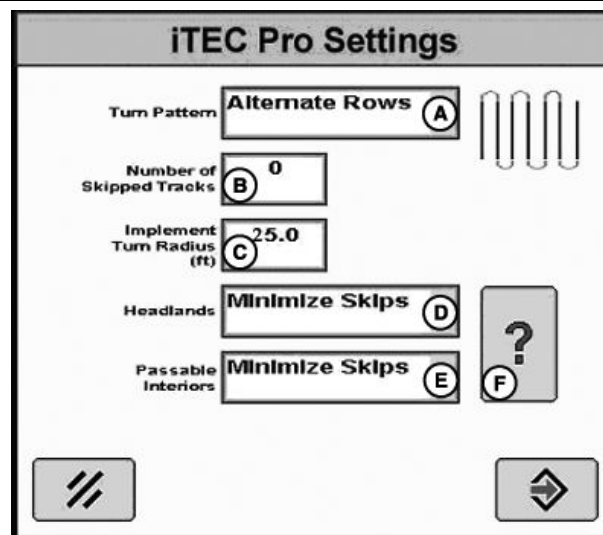
Pro aplikace s vysokou přesností (malé secí stroje) se může na začátku a na konci otočky pojezdová rychlost snížit a/nebo se může poloměr otočky nastavit větší, aby se otočka mohla lépe provést. Pro střední část otočky se může rychlost zvýšit.

Jestliže vzorec otočky má hodnotu střídání řádků (A), budete se pohybovat napříč polem. Jestliže se počet vynechaných stop (B) rovná jedné, čísla stop, po kterých pojedete, budou Stopa 0, 2, 4, 6 a tak dále. Pokud chcete jet v pořadí stop 0, 1, 2, 3 atd., nastavte vynechané stopy na hodnotu nula.

Pro vzorce otočky střídání řádků a vynechání první otočky je možné zadávat hodnoty 0–10. Pro možnost vynechání a vyplnění se výchozí hodnota nastaví na jedna a není možné ji změnit.

Jestliže vzorcem otočky je Vynechání první otočky, budete pracovat v jednotlivých "kouscích země". Příklad: s využitím diagramů pro Vynechání první otočky.

- Jestliže počet vynechaných stop = 1, čísla stop, po kterých pojedete, budou stopa 0, 2, 1, 4, 3, 6 atd.



A—Rozbalovací nabídka
Vzorec otočky
B—Zadávací pole Počet
vynechaných stop
C—Zadávací pole Poloměr
otáčení nářadí

D—Rozbalovací nabídka
Souvratě
E—Rozbalovací nabídka
Překročitelné vnitřní
hranice
F—Odkaz na nápovědu pro
nastavení minimalizace
vynechání a minimalizace
překrytí

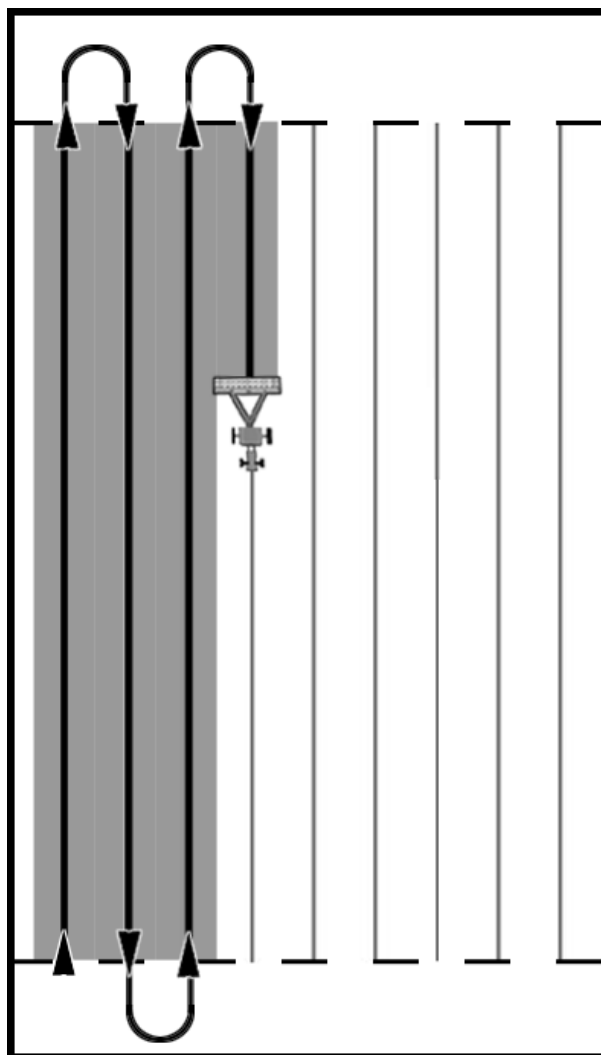
- Jestliže počet vynechaných stop = 3, čísla stop, po kterých pojedete, budou stopa 0, 5, 1, 6, 2 atd. a daný kousek země se dokončí ve stopě 4 směrem na sever. Odtud se najede do Stopy 9 a začne se znovu – Stopa 9, 14, 10, 15, atd.

RM72004,000013A -16-18FEB13-1/1

PC13443—UN—21APR11

Jednoduchá otočka

Jestliže je rozestup stopy roven dvojnásobku poloměru otočky, provede se jednoduchá otočka – pokud je nářadí široké například 15,2 m (50 ft) a vyžaduje poloměr otáčení 7,6 m (25 ft).

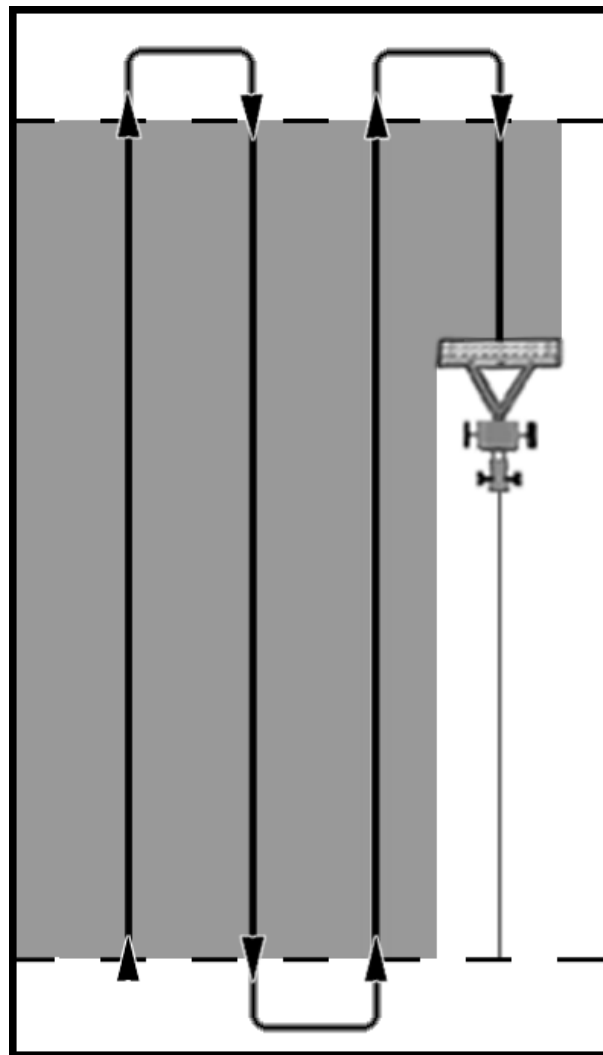


PC9845—UN—22JAN07

RM72004,000013B -16-17JAN13-1/1

Rozšířená otočka

Jestliže je rozestup stopy větší než dvojnásobek poloměru otočky, provede se rozšířená otočka – pokud je nářadí široké například 18,3 m (60 ft) a vyžaduje poloměr otáčení 7,6 m (25 ft).

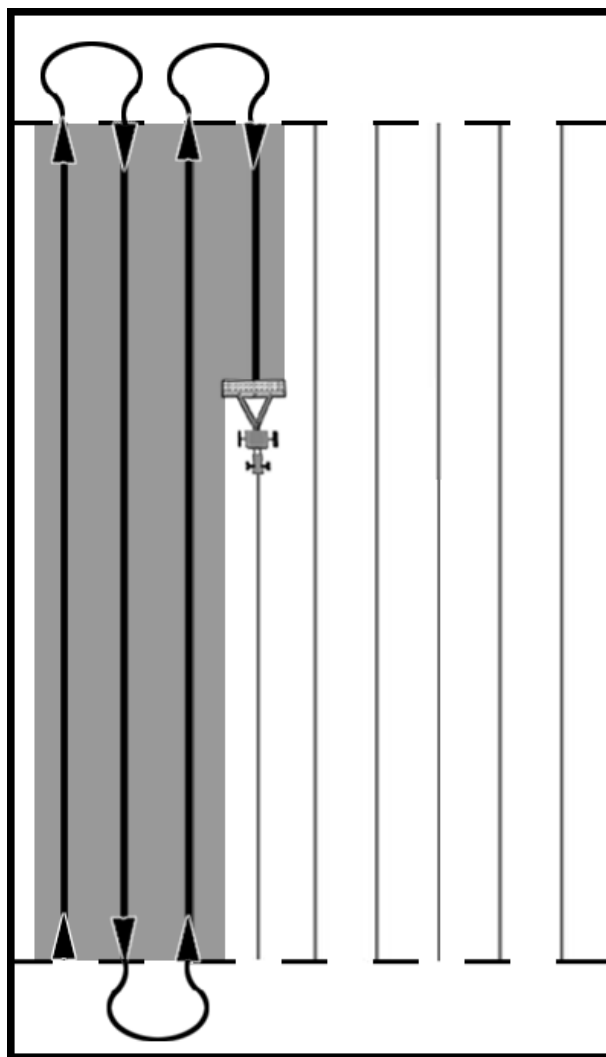


PC9907—UN—05FEB07

RM72004,000013C -16-17JAN13-1/1

Vyboulená otočka

Jestliže je rozestup stopy menší než dvojnásobek poloměru otočky, provede se vyboulená otočka – pokud je nářadí široké například 12,2 m (40 ft) a vyžaduje poloměr otáčení 7,6 m (25 ft).



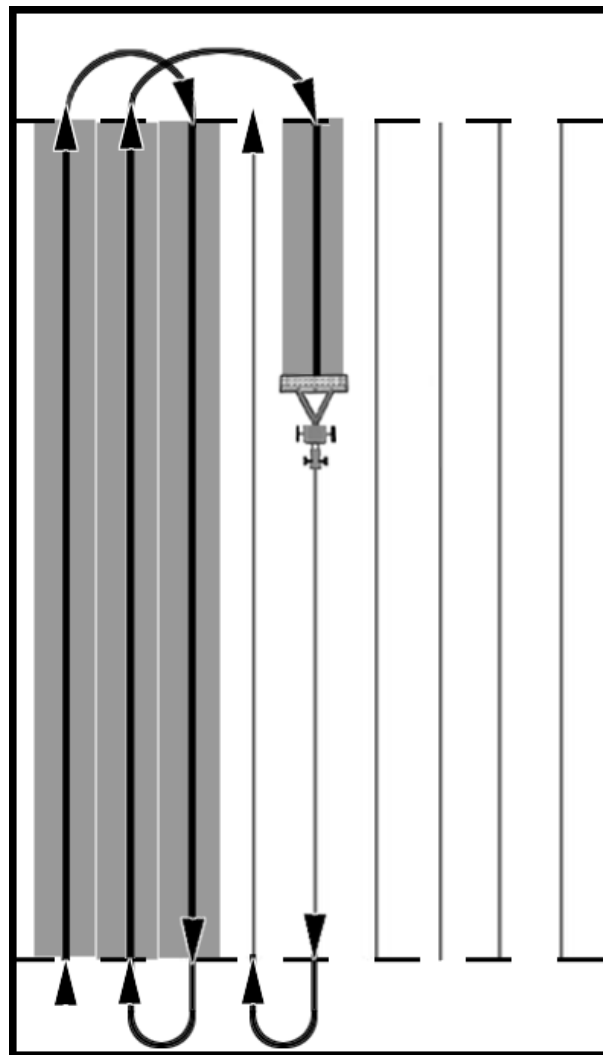
PC9908—UN—22JAN07

RM72004,000013D -16-17JAN13-1/1

Vynechat a vyplnit

Používá se, pokud se zatáčí vždy ve stejném směru (doprava nebo doleva) nebo se udržuje stejné tažené břemeno na obou stranách nářadí.

Všimněte si, že se provede vynechání jednoho přejezdu na opačné straně pole a vyplní se vynechání na původní straně pole.

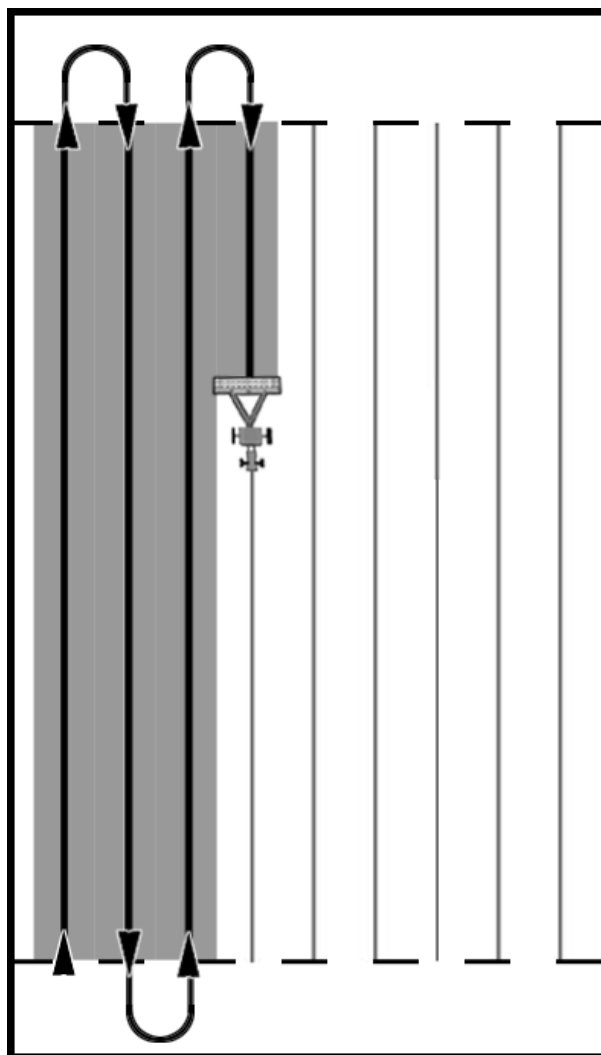


PC9921 —UN—22JAN07

RM72004,000013E -16-17JAN13-1/1

Střídat řádky

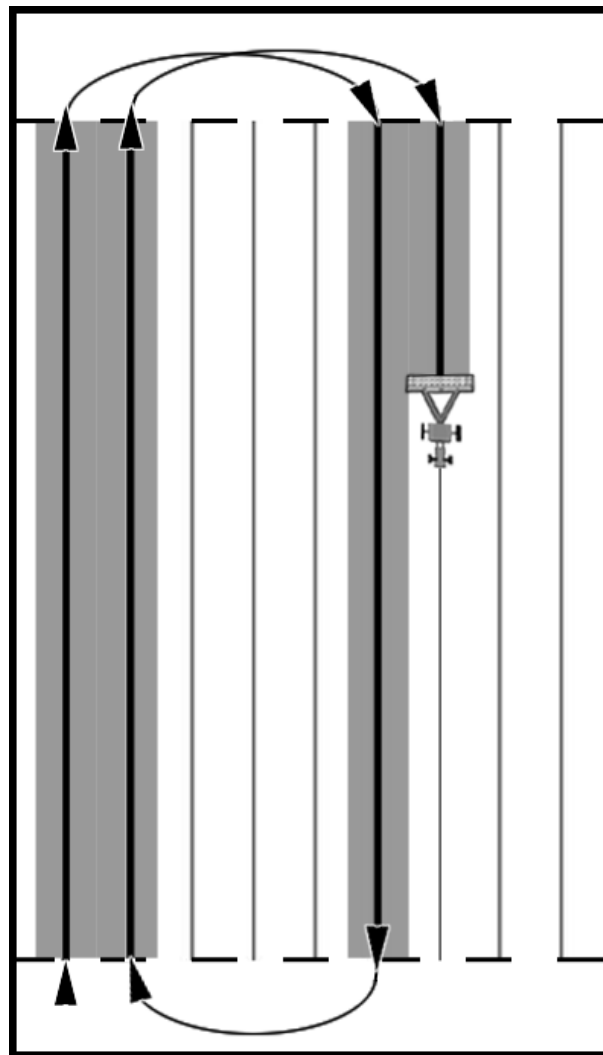
Každý přejezd je vedle předchozího přejezdu, jestliže počet vynechaných přejezdů je 0. Provedte změnu na jiné číslo, pokud se má vynechat daný počet přejezdů v každé otočce.



PC9845 —UN—22JAN07

RM72004,000013F -16-17JAN13-1/1

Vynechání 1. otočky

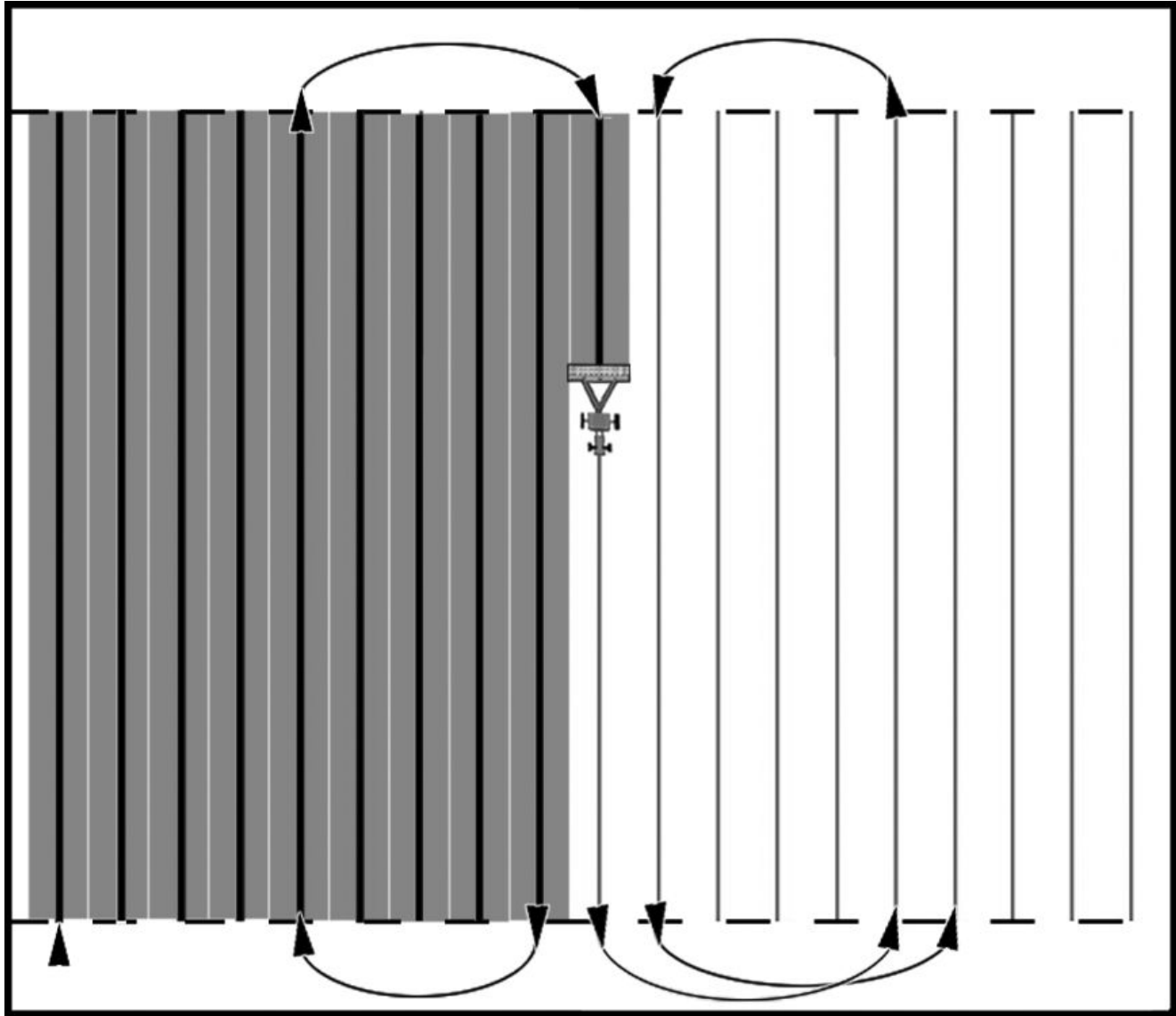


Vynechání první otočky, když Počet vynechání je = 4

Pokračování na další straně

RM72004,0000140 -16-17JAN13-1/2

PC9843 —UN—22JAN07



Vynechání první otočky, když Počet vynechání je = 4

Zadejte počet stop, které chcete při první otočce vynechat (v tomto případě počet vynechání = 4). Na poli byla zahájena práce v jihozápadním rohu pole. Na severním konci pole se vynechají 4 stopy (první otočka) v diagramu a pouze 3 na jižním konci, přičemž se opět jede na sever po dráze přilehlé k prvnímu přejezdu. Když se tento "kousek

země" dokončí, zahájí se další "kousek země" sousedící s nejvzdálenějším dokončeným přejezdem (umístění traktoru/nářadí v diagramu odpovídá prvnímu přejezdu v tomto novém "kousku země"). Nyní je první otočka na jižním konci pole. Tento vzorec se opakuje po celém poli.

RM72004,0000140 -16-17JAN13-2/2

PC9884A —UN—22OCT08

Vynechání a překrytí

Minimalizace vynechání nebo překrytí

Softwarové tlačítko NABÍDKA >> softwarové tlačítko GREENSTAR >> softwarové tlačítko NAVÁDĚNÍ >> karta iTEC Pro (D) >> tlačítko Změna nastavení iTEC PRO (H)

POZNÁMKA: Diagnostické tlačítko se změní na tlačítko pro změnu nastavení systému iTEC Pro (H), jsou-li vyplněny dvě části kruhového diagramu.

- | | |
|--|--------------------------------------|
| A—Karta Zobrazení | F—Tlačítko Diagnostika iTEC Pro |
| B—Karta Nastavení navádění | G—Tlačítko Nastavení sekvencí |
| C—Karta Nastavení posunu stopy | H—Tlačítko změny nastavení iTEC Pro |
| D—Karta iTEC Pro | I—Zadávací pole Posun koncové otočky |
| E—Indikátor stavu iTEC Pro (kruhová ikona) | |

PC8663 —UN—05AUG05



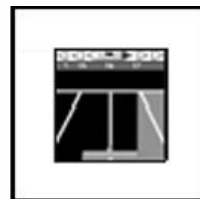
Softwarové tlačítko NABÍDKA

PC13432 —UN—21APR11

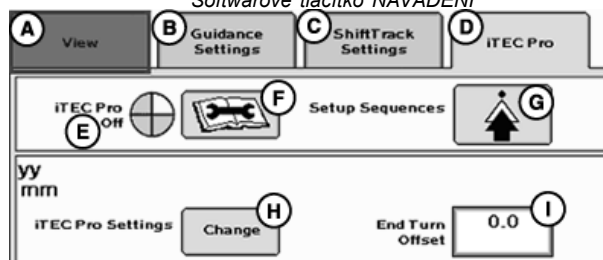


Softwarové tlačítko GREENSTAR

PC8673 —UN—14OCT07



Softwarové tlačítko NAVÁDĚNÍ



Karta iTEC Pro

PC10641 —UN—11OCT07

Pokračování na další straně

RM72004.0000141 -16-18FEB13-1/2

Minimalizovat vynechání

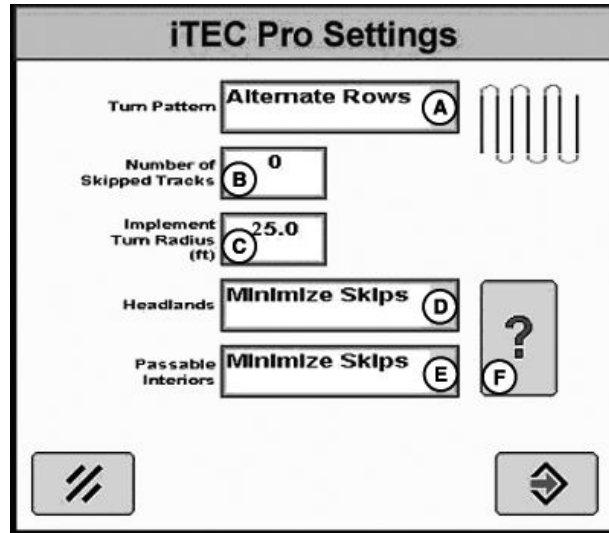
Možnost Minimalizovat vynechání zajistí, že zařízení pro aplikaci produktu nebo zemní zařízení se dostane až do souvratí nebo překročitelných vnitřních hranic. Proveďte to díky znalosti, kde se nachází nulový bod nářadí ve vztahu k souvratí. Nulový bod ve funkci minimalizace vynechání je zadní konec nářadí (zadní strana rozměru B v posunech nářadí) při vjezdu do souvratí a přední strana rozměru B při výjezdu ze souvratí. V případě půdního kultivátoru nebo disku bude systém iTEC Pro předpokládat, že nářadí se nachází v souvratí tehdy, když se zadní konec začne křížit se souvratí. Toto nastavení může způsobovat překrytí podél těchto hranic, obzvláště pod úhlem, ale pomáhá vyloučit jakákoliv vynechání, například vysévání do vodních toků nebo souvratí.

Minimalizovat překrytí

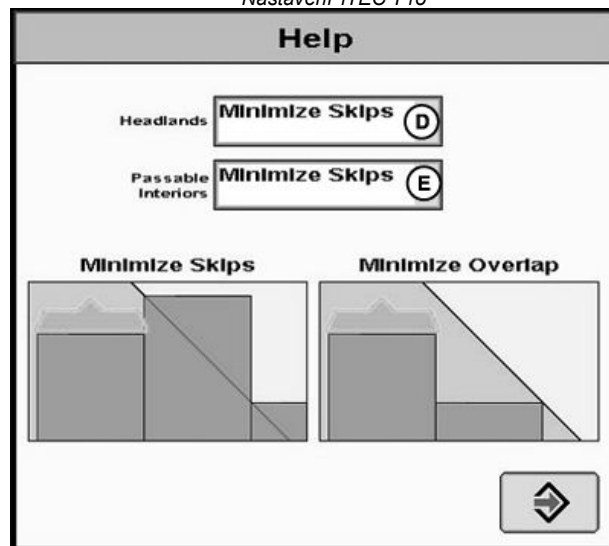
Možnost Minimalizovat překrytí zajistí, že zařízení pro aplikaci produktu nebo zemní zařízení se nedostane až do souvratí nebo překročitelných vnitřních hranic. Proveďte to díky znalosti, kde se nachází nulový bod nářadí ve vztahu k souvratí. Nulový bod ve funkci minimalizace překrytí je přední konec nářadí (přední strana rozměru B v posunech nářadí) při vjezdu do souvratí a zadní strana rozměru B při výjezdu ze souvratí. V případě půdního kultivátoru nebo disku bude systém iTEC Pro předpokládat, že nářadí se nachází v souvratí tehdy, když se přední konec začne křížit se souvratí. Toto nastavení může způsobovat vynechání podél hranic, obzvláště pod úhlem, ale pomáhá redukovat plochy překrytí, například rozmetání diskem do vodního toku.

- A—Rozbalovací nabídka Vzorec otočky
- B—Zadávací pole Počet vynechaných stop
- C—Zadávací pole Poloměr otáčení nářadí

- D—Rozbalovací nabídka Souvratě
- E—Rozbalovací nabídka Překročitelné vnitřní hranice
- F—Odkaz na nápovědu pro nastavení minimalizace vynechání a minimalizace překrytí



Nastavení iTEC Pro



Nápověda

PC13443—UN—21APR11

PC10637—UN—10OCT07

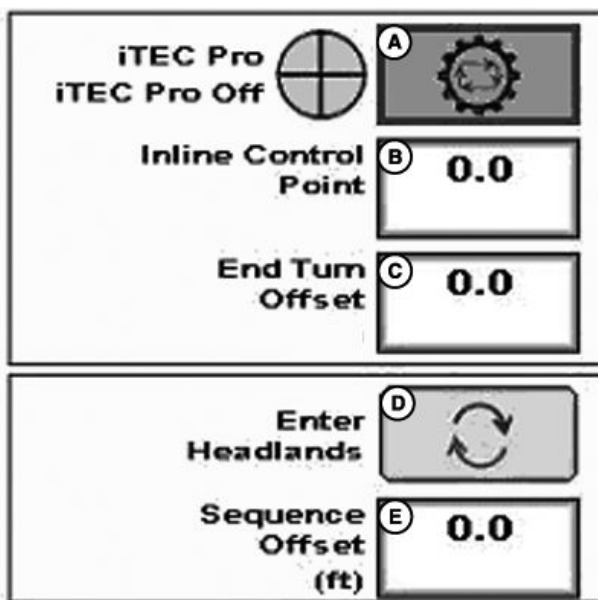
RM72004,0000141 -16-18FEB13-2/2

Výchozí stránky

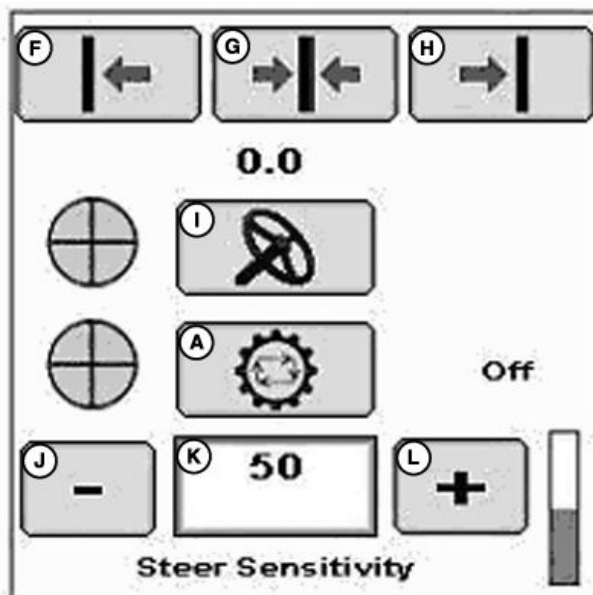
Výchozí stránky

Systém iTEC Pro má k dispozici specifické domovské stránky, které mohou být užitečné při provádění úprav v

systému přímo na poli. Viz příručku obsluhy GS2/GS3 BASICS, kde najdete informace o volbě těchto stránek.



Strana 1/4

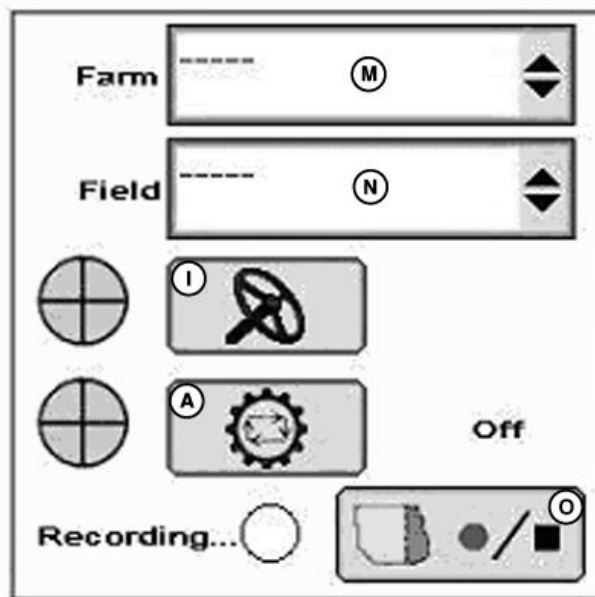


Strana 1/4

(D) Přepíná možnosti Nájezd do souvratí, Výjezd ze souvratí, Nájezd do překročitelných vnitřních hranic a Výjezd z překročitelných vnitřních hranic

POZNÁMKA: Tlačítko zapnutí systému iTEC Pro zobrazí klíč, je-li vyplněna jen jedna nebo dvě části kruhového diagramu.

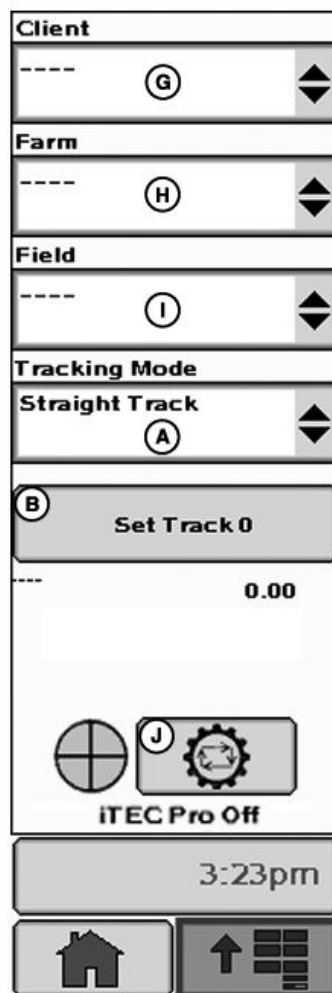
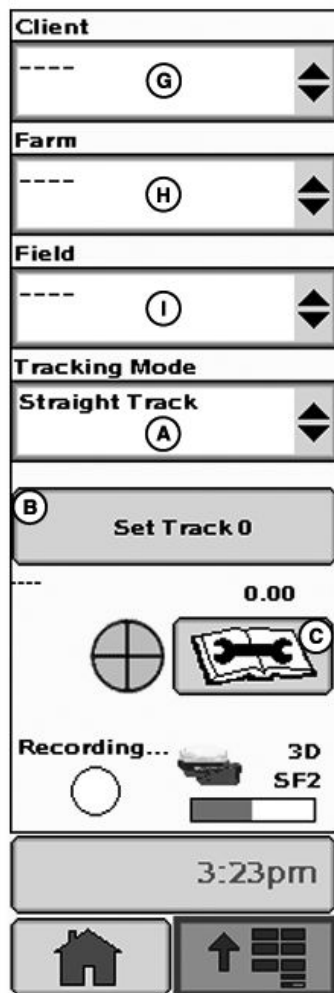
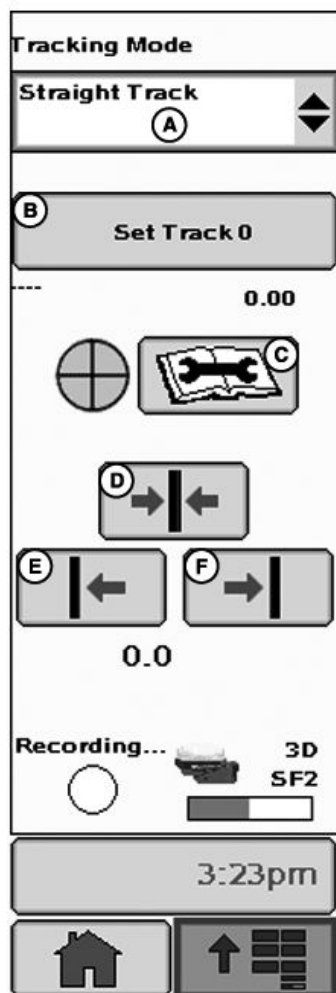
- | | |
|--------------------------------------|---------------------------------------|
| A—Tlačítko Zapnutí iTEC Pro | I— Tlačítko zapnutí AutoTrac |
| B—Zadávací pole Řadový řídicí bod | J— Tlačítko Snížení citlivosti řízení |
| C—Zadávací pole Posun koncové otočky | K—Zadávací pole Citlivost řízení |
| D—Tlačítko Přepínání | L— Tlačítko Zvýšení citlivosti řízení |
| E—Zadávací pole Posun sekvence | M—Rozbalovací nabídka Název farmy |
| F—Tlačítko Posunutí stopy doleva | N—Rozbalovací nabídka Název pole |
| G—Tlačítko Posunutí stopy doprostřed | O—Tlačítko Záznam/Stop záznamu |
| H—Tlačítko Posunutí stopy doprava | |



Strana 1/4

Pokračování na další straně

RM72004.000014F -16-28JAN13-1/6



A—Rozbalovací nabídka Režim sledování
B—Tlačítko nastavení stopy 0
C—Tlačítko Diagnostika iTEC Pro

D—Tlačítko Posunutí stopy doprostřed
E—Tlačítko Posunutí stopy doleva
F—Tlačítko Posunutí stopy doprava

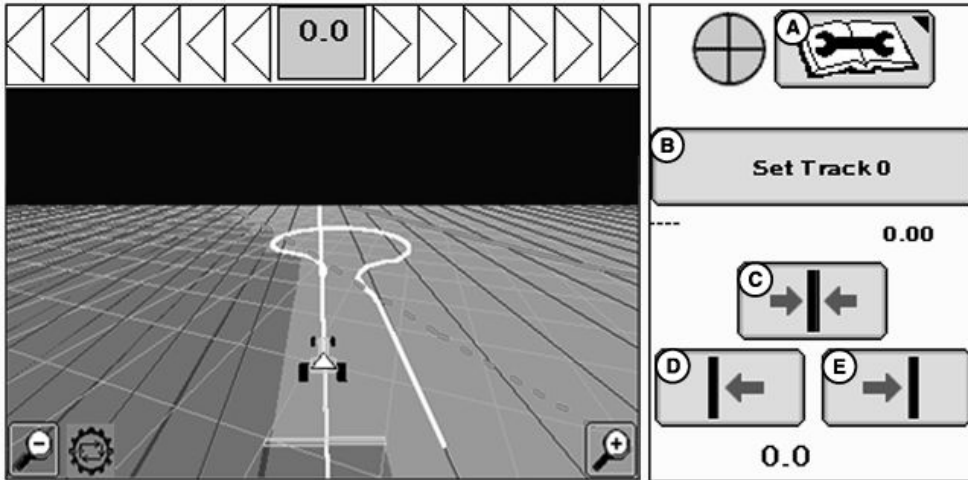
G—Rozbalovací nabídka Klient
H—Rozbalovací nabídka Farma
I—Rozbalovací nabídka Pole

J—Tlačítko Zapnutí iTEC Pro

Pokračování na další straně

RM72004,000014F -16-28JAN13-2/6

PC16522—UN—28JAN13

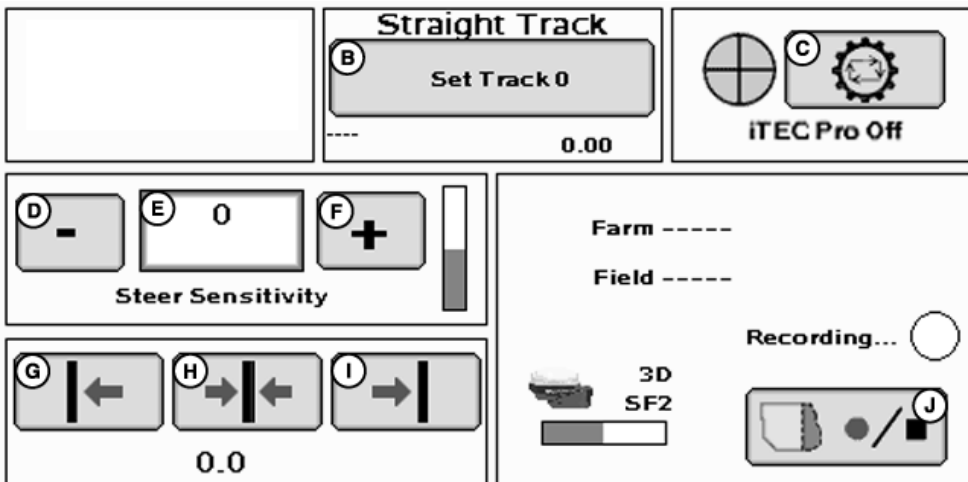


Strana 1/2

- A—Tlačítko Diagnostika iTEC Pro
B—Tlačítko nastavení stopy 0
C—Tlačítko Posunutí stopy doprostřed
D—Tlačítko Posunutí stopy doleva
E—Tlačítko Posunutí stopy doprava

RM72004,000014F -16-28JAN13-3/6

PC10582 —UN—15OCT07



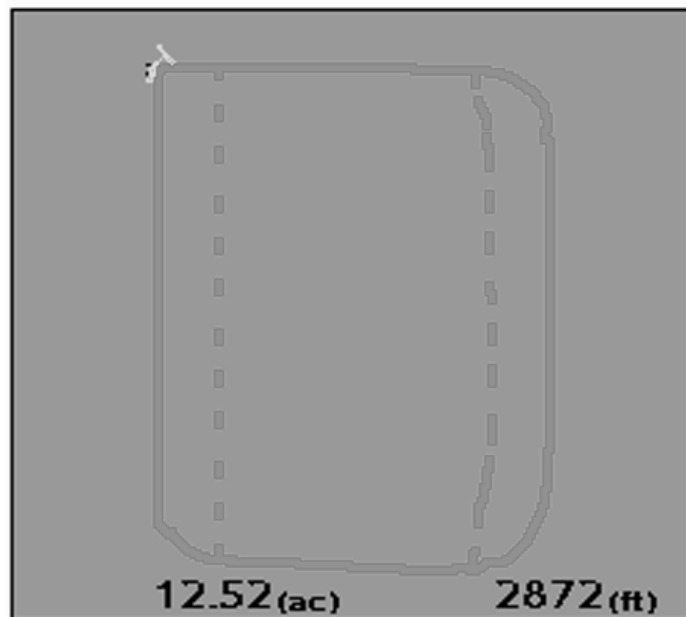
Strana 1/2

- A—Tlačítko Diagnostika iTEC Pro
B—Tlačítko nastavení stopy 0
C—Tlačítko ZAP/VYP iTEC Pro
D—Tlačítko Snížení citlivosti řízení
E—Zadávací pole Citlivost řízení
F—Tlačítko Zvýšení citlivosti řízení
G—Tlačítko Posunutí stopy doleva
H—Tlačítko Posunutí stopy doprostřed
I—Tlačítko Posunutí stopy doprava
J—Tlačítko Záznam/Stop záznamu

Pokračování na další straně

RM72004,000014F -16-28JAN13-4/6

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

Strana 1/2

A—Tlačítko ZAP/VYP iTEC Pro
B—Zadávací pole Řadový řídicí bod

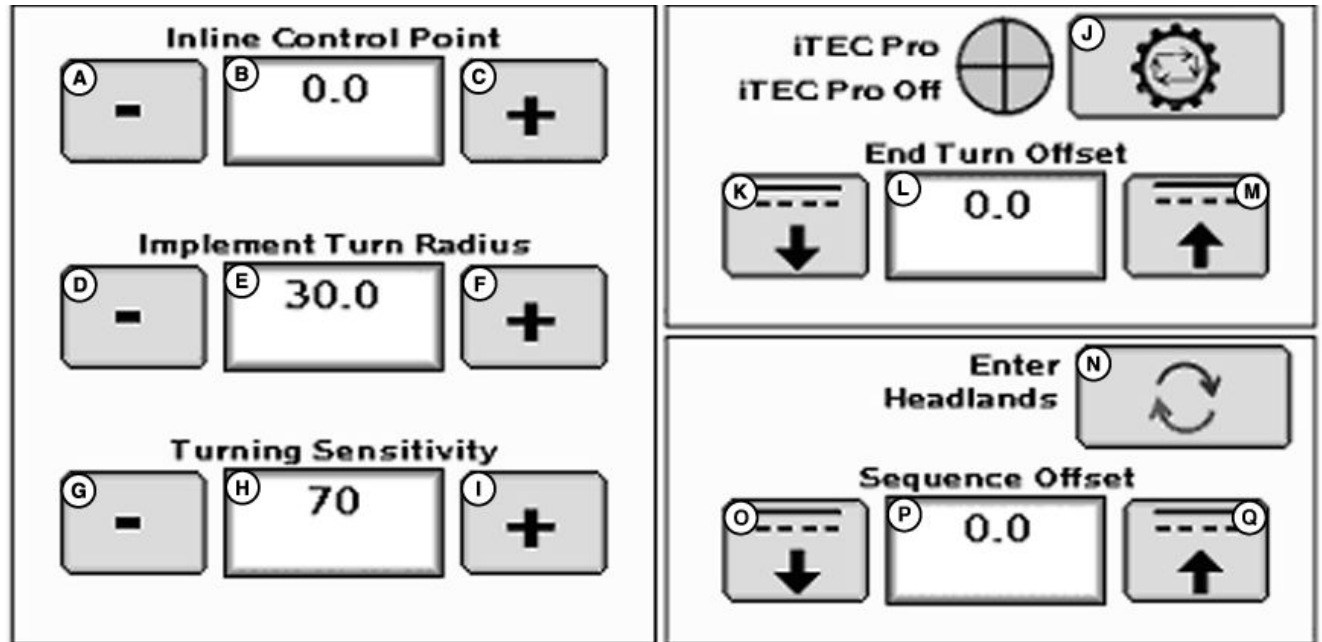
C—Zadávací pole Posun koncové otočky
D—Přepínač Nájezd do souvratí

E—Zadávací pole Posun sekvence

(D) Přepíná možnosti Nájezd do souvratí, Výjezd ze souvratí, Nájezd do překročitelných vnitřních hranic a Výjezd z překročitelných vnitřních hranic.

Pokračování na další straně

RM72004,000014F -16-28JAN13-5/6



PC16525 —UN—28JAN13

Strana 1/2

- | | | | |
|--|-----------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------|
| A—Snížit Řadový řídicí bod | F—Zvýšit poloměr otáčení nářadí | K—Zmenšení posunu koncové otočky | P—Zadávací pole Posun sekvence |
| B—Zadávací pole Řadový řídicí bod | G—Snížit citlivost otáčení | L—Zadávací pole Posun koncové otočky | Q—Zvýšit posun sekvence |
| C—Zvýšit řadový řídicí bod | H—Zadávací pole Citlivost otáčení | M—Zvýšit posun koncové otočky | |
| D—Zvýšit poloměr otáčení nářadí | I—Zvýšit citlivost otáčení | N—Tlačítko Přepínání | |
| E—Zadávací pole Poloměr otáčení nářadí | J—Tlačítko ZAP/VYP ITEC Pro | O—Snížit posun sekvence | |

(N) Přepíná možnosti Nájezd do souvratí, Výjezd ze souvratí, Nájezd do překročitelných vnitřních hranic a Výjezd z překročitelných vnitřních hranic

RM72004,000014F -16-28JAN13-6/6

Obsluha

Posuny otáčení

Upravte zatáčení (počátek/konec) pro souvrat' nebo průchodné vnitřní hranice prostřednictvím tlačítek Začít zatáčení a Dokončit zatáčení. Výběr tlačítka změni otočení o 25 cm (1 ft). Zvolte vstupní pole pro zadání konkrétní hodnoty.

PC10517 —UN—12SEP07



Začít otočku dříve

PC10518 —UN—12SEP07



Začít otočku později

PC10519 —UN—12SEP07



Dokončit otočku dříve

PC10520 —UN—12SEP07



Dokončit otočku později

RM72004,0000145 -16-22JAN13-1/1

Indikátor stavu iTEC Pro (kruhová ikona)

Softwarové tlačítko NABÍDKA >> softwarové tlačítko GREENSTAR >> softwarové tlačítko DIAGNOSTIKA >> rozbalovací nabídka Zobrazení >> iTEC Pro

Zobrazují se čtyři stavové oblasti:

Strana 1/2

- Nainstalovaný software stroje
- KONFIGUROVÁNO

Strana 2/2

- Zapnuto
- Aktivní

Stavová ikona (levý sloupec) ukazuje stav. Když jsou splněny podmínky iTEC Pro, všechny ikony se zobrazují zeleně.

PC8663 —UN—05AUG05



Softwarové tlačítko NABÍDKA

PC13432 —UN—21APR11



Softwarové tlačítko GREENSTAR

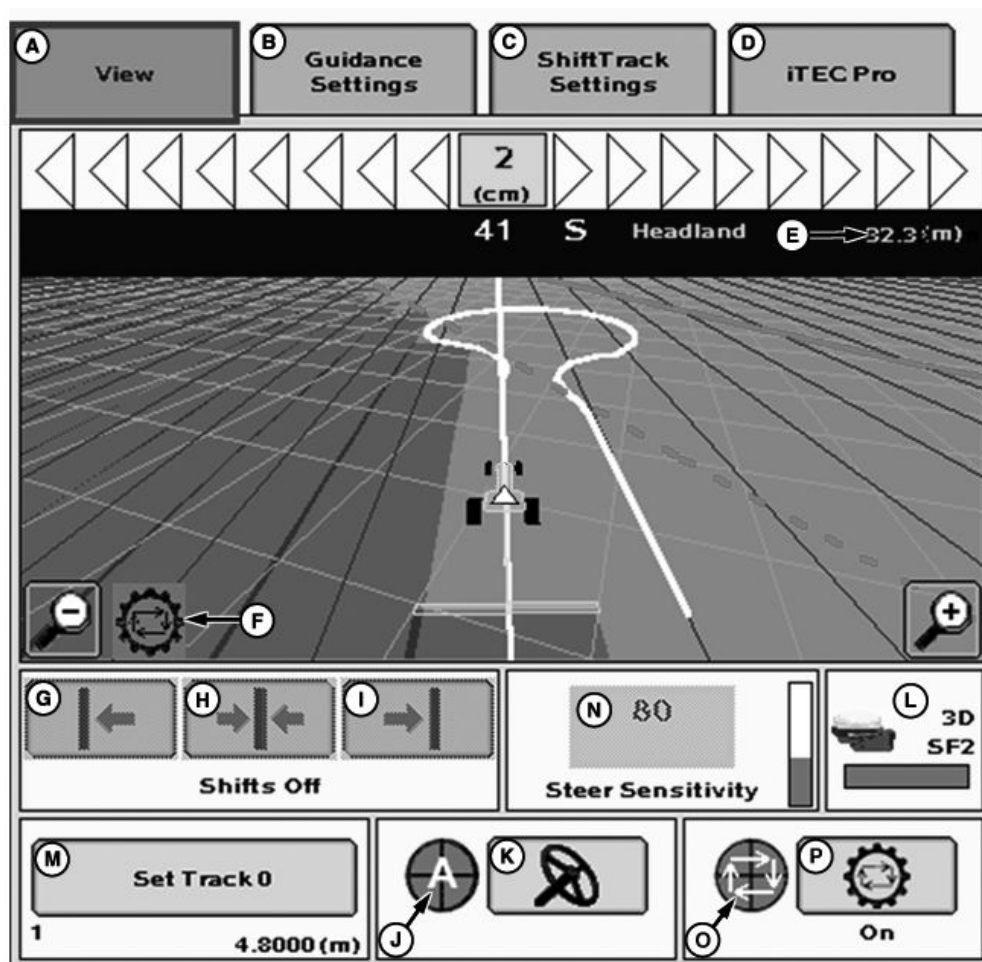
PC9936 —UN—31JAN07



Softwarové tlačítko DIAGNOSTIKA

RM72004,0000146 -16-20FEB13-1/1

Operace systému iTEC Pro



Operace systému iTEC Pro

- A—Karta Zobrazení
 B—Karta Nastavení navádění
 C—Karta Nastavení posunu stopy
 D—Karta iTEC Pro
 E—Čítač vzdálenosti souvratě
 F—Ikona Převod stavu iTEC Pro
 G—Posunout stopu doleva
 H—Posunout stopu do středu
 I—Posunout stopu doprava
 J—Stavový kruh AutoTrac
 K—Tlačítko zapnutí AutoTrac
 L—Síla signálu přijímače
 M—Tlačítko Nastavení stopy 0
 N—Zadávací pole Citlivost řízení
 O—Stavový kruh iTEC Pro
 P—Tlačítko Zapnutí iTEC Pro

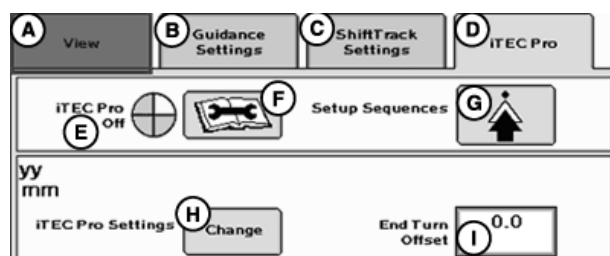
Stav systému iTEC Pro	Stav ikony převodů
Zapnuto	Bílá
Aktivní	Zelený
Chod sekvence	Otáčí se

Tabulka ikon převodů stavu iTEC Pro

BA31779,00002C6 -16-08NOV11-1/1

PC14178 —UN—08NOV11

Diagnostika

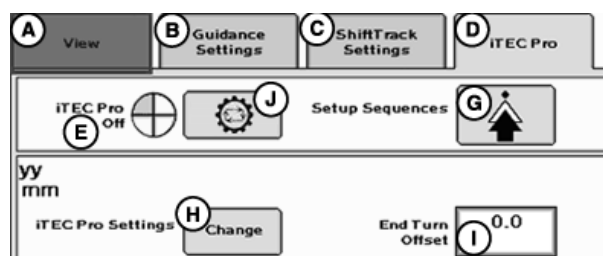


Karta iTEC Pro, tlačítko Diagnostika (F)

- A—Karta Zobrazení
 B—Karta Nastavení navádění
 C—Karta Nastavení posunu stopy
 D—Karta iTEC Pro
 E—Indikátor stavu iTEC Pro (kruhová ikona)
 F—Tlačítko Diagnostika

Volbou tlačítka diagnostiky (F) se objeví obrazovka Diagnostika GreenStar 2 Pro, kde bude zvolena možnost "iTEC Pro" v seznamu "Zobrazení". Toto tlačítko se ukáže, když stavový indikátor iTEC Pro (stavový kruh) ukazuje

PC10523 —UN—12SEP07



Karta iTEC Pro, tlačítko Zapnutí (J)

- G—Tlačítko Nastavení sekvencí
 H—Tlačítko Změnit nastavení
 I—Zadávací pole Posun koncové otočky
 J—Tlačítko Zapnout

žádnou nebo jednu část. V případě dvou a více částí se bude zobrazovat normální tlačítko zapnutí iTEC Pro (J). Tlačítkem Aktivní iTEC Pro se zapne systém iTEC Pro.

PC10524 —UN—04OCT07

RM72004,0000182 -16-20FEB13-1/1

Diagnosticke stránky

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
	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


Diagnostika iTEC Pro 1/2

A—Rozbalovací nabídka
Zobrazení

B—Stavový sloupec stavového
kruhu

C—Sloupec podmínek

D—Stavový sloupec

E—Instalovaný S/W vozidla

F—iTEC Pro připraven

G—Sloupec konfigurace

H—IMS Vyp

I—Žádné aktivní kódy
Konec/Stop pro iTEC Pro

J—Hranice pole definována

K—Hranice souvratě definována

L—Stroj a nářadí definovány

M—Stav GPS je SF1, SF2, RTK

N—Definované sekvence jsou
platné

O—Vybrán režim sledování

P—Definována dráha sledování

Pokračování na další straně

RM72004,0000183 -16-20FEB13-1/2

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 → <u>Enabled</u> F → Enabled button pressed	---
	G → <u>Active</u> H → Machine not in Park I → Resume switch pressed J → Operator in seat K → Speed greater than 0.5 kph	--- --- --- ---



2/2



Diagnostika iTEC Pro 2/2

A—Rozbalovací nabídka
Zobrazení

B—Stavový sloupec stavového
kruhu

C—Sloupec podmínek

D—Stavový sloupec

E—Zapnuto

F—Stisknuté tlačítko zapnutí

G—Aktivní

H—Stroj není zaparkován

I— Stisknut spínač obnovení

J— Řidič na sedačce

K—Rychlost je větší než 0,5 km/h

Stav pro každou podmínku bude buď "OK", nebo "- -", což znamená, že podmínka nebyla splněna.

Spínač obnovení – Stiskem spínače obnovení se systém AutoTrac převede ze ZAPNUTÉ fáze do AKTIVOVANÉ fáze.

RM72004,0000183 -16-20FEB13-2/2

PC12313 —UN—01OCT09

Koncové otočky

Potvrzení otočky—před přiblížením k předpovídané souvratí se až na 20 sekund zobrazí vizuální indikátor. Když systém detekuje předpovídanou souvrat, zobrazí se vzdálenost k dané souvratí a bude se odečítat průsečík k této k souvratí. Vizuální indikace je doprovázena zvuky.

Potvrzení otočky se objeví, pouze je-li aktivní systém AutoTrac a je zvolen vzorec otočky, který má automatizované koncové otočky systému iTEC Pro.

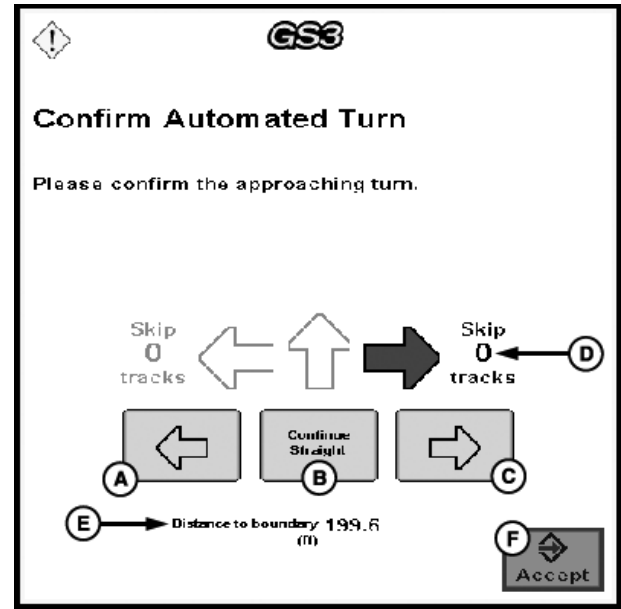
POZNÁMKA: Deset sekund před souvratí se pro otočení použije první zobrazená otočka, pokud bylo stisknuto tlačítko OK.

Další otočka je indikována šipkou nahoru a uvedením počtu vynechaných stop. Jestliže další otočka a rozestup stopy jsou přijatelné, stiskněte tlačítko OK.

POZNÁMKA: Namísto tlačítka OK je možné stisknout tlačítko obnovení. Tlačítkem obnovení je také možné smazat ostatní vyskakovací okna.

Pokud je potřeba změnit další otočku, stiskněte A, B nebo C a potom stiskněte tlačítko OK.

- Stisknutí možnosti Pokračovat přímo způsobí, že traktor bude pokračovat v přímém směru. Jestliže se stiskne možnost Pokračovat přímo, odpovídající sekvence "naježdění do souvratě" se neprovede a vozidlo nezatočí. Všechny následné sekvence ve stejném přejezdu se provedou, ale další požadovanou otočku je potřeba provést ručně, pokud systém iTEC Pro zjistí další přechod 'Nájezd do souvratě' před 20 sekundami. Jestliže další požadovaná otočka je 20 sekund po opuštění souvratě, objeví se indikátor Potvrzení otočky a automatickou otočku je možné provést.
- Stiskem šipky doleva se zvýší počet vynechaných stop v dané otočce při otáčení doleva nebo se sníží počet stop, které se při otočce vynechají při otáčení doprava.
- Stiskem šipky doprava se zvýší počet vynechaných stop v dané otočce při otáčení doprava nebo se sníží počet stop, které se při otočce vynechají při otáčení doleva.



Potvrzení otočky

A—Tlačítko otočky doleva
B—Tlačítko pokračování v přímém směru
C—Tlačítko otočky doprava

D—Počet vynechání stop
E—Vzdálenost k hranici
F—Tlačítko OK

POZNÁMKA: Při práci vedle souvratě může vozidlo naježdět do souvratě a vyjet z ní ve stejném přejezdu. Za této situace je možné na stránce potvrzení otočky zvolit pokračování v přímém směru a pokračovat tak do aktuálního přejezdu. Stránka s potvrzením otočky se znovu neobjeví, pokud vozidlo jede 20 sekund, aniž by protínalo hranici.

BA31779,000011D -16-21APR11-1/1

PC13419—UN—21APR11

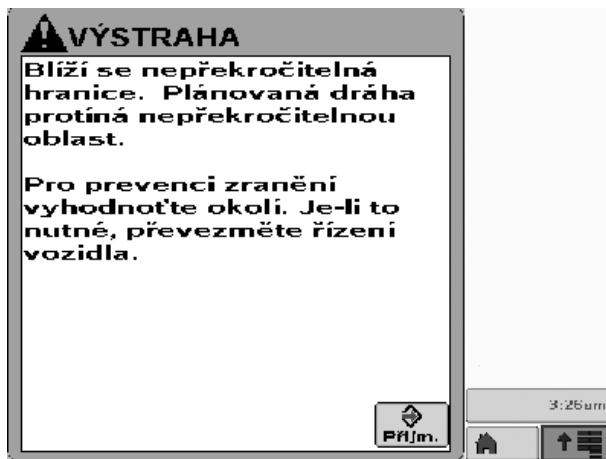
Přiblížení k nepřekročitelné hranici

Tato zpráva indikuje, že část vozidla a/nebo nářadí bude protínat nepřekročitelnou hranici nebo ji překročí. Tato zpráva se objeví také tehdy, když je dráha vozidla velmi blízko k nepřekročitelné hranici, protože systém iTEC Pro přičte buffer k fyzické šířce nářadí (viz část Nastavení nářadí na stroji a Nastavení nářadí).

POZNÁMKA: Zpráva o nepřekročitelné hranici se neobjeví za těchto podmínek:

- Vzorec otočky iTEC Pro není vypnutý.
- Systém AutoTrac není aktivní.

POZNÁMKA: Čára ukazující trajektorii vozidla na obrazovce GS2/GS3 se vybarví ČERVENĚ vždy, když se očekává, že vozidlo nebo nářadí protnou nepřekročitelnou hranici.



Přiblížení k nepřekročitelné hranici

PC13150—16—17FEB11

BA31779,0000139 -16-09MAY11-1/1

Deaktivace systému iTEC Pro

Řidič může kdykoliv deaktivovat systém iTEC Pro stiskem tlačítka iTEC Pro Zap/Vyp. Jestliže jsou aktivní systémy AutoTrac a iTEC Pro současně, pak jakýkoliv úkon, který deaktivuje AutoTrac, deaktivuje také iTEC Pro. To znamená, že při součinnosti systémů iTEC Pro a AutoTrac může řidič deaktivovat oba systémy převzetím řízení volantu.

Když se systém iTEC Pro deaktivuje, nebude vytvářet nové dráhy koncových otoček, provádět sekvence nebo kontrolovat křížení nepřekročitelných hranic. Jestliže již byla koncová otočka vygenerována v době deaktivace systému, tato koncová otočka bude zachována a vozidlo ji provede, pokud je aktivní systém AutoTrac.

Jestliže se systém iTEC Pro deaktivuje v době provádění sekvence, funkce již vykonané v rámci sekvence budou přerušeny.

Chování při přerušení funkce je následující:

- Přední a zadní závěs—zastavení pohybu
- SCV—zastavení průtoku
- PTO—PTO vyp
- MFWD—vrátí se do stavu spínače
- Závěr diferenciálu—Závěr diferenciálu vyp
- Převod/rychlost (non-IVT)—zůstane aktuální převod

POZNÁMKA: Jestliže řidič vykoná ručně funkci v době vykonávání sekvence, tato funkce nebude přerušena. Funkce nastavené v sekvenci se po deaktivaci systému iTEC Pro neprovedou.

BA31779,000011F -16-21APR11-1/1

Užitečné tipy a seřízení

Otočky

- Jestliže traktor zatáčí moc brzy, zvětšete Posun koncové otočky (nebo vytvořte kladné číslo).
- Jestliže traktor zatáčí příliš pozdě, zmenšete Posun koncové otočky (nebo vytvořte záporné číslo).
- Začátek otáčení je určen tímto křížením souvratě:
 - Minimalizovat vynechání
Zadní část nářadí (rozměry A+B) při najíždění do souvratě.
Přední část nářadí (rozměr A) při vyjíždění ze souvratě.
 - Minimalizovat překrytí
Přední část nářadí (rozměr A) při najíždění do souvratě.
Zadní část nářadí (rozměry A+B) při vyjíždění ze souvratě.
- Systém se dívá na větší z obou hodnot poloměru otáčení stroje a nářadí. Jestliže se změní menší poloměr otáčení, otočka se nijak nezmění.
- Odhadněte Přesnost řádku pro velká nářadí (přibližně 12,2 m (40 ft) a větší)

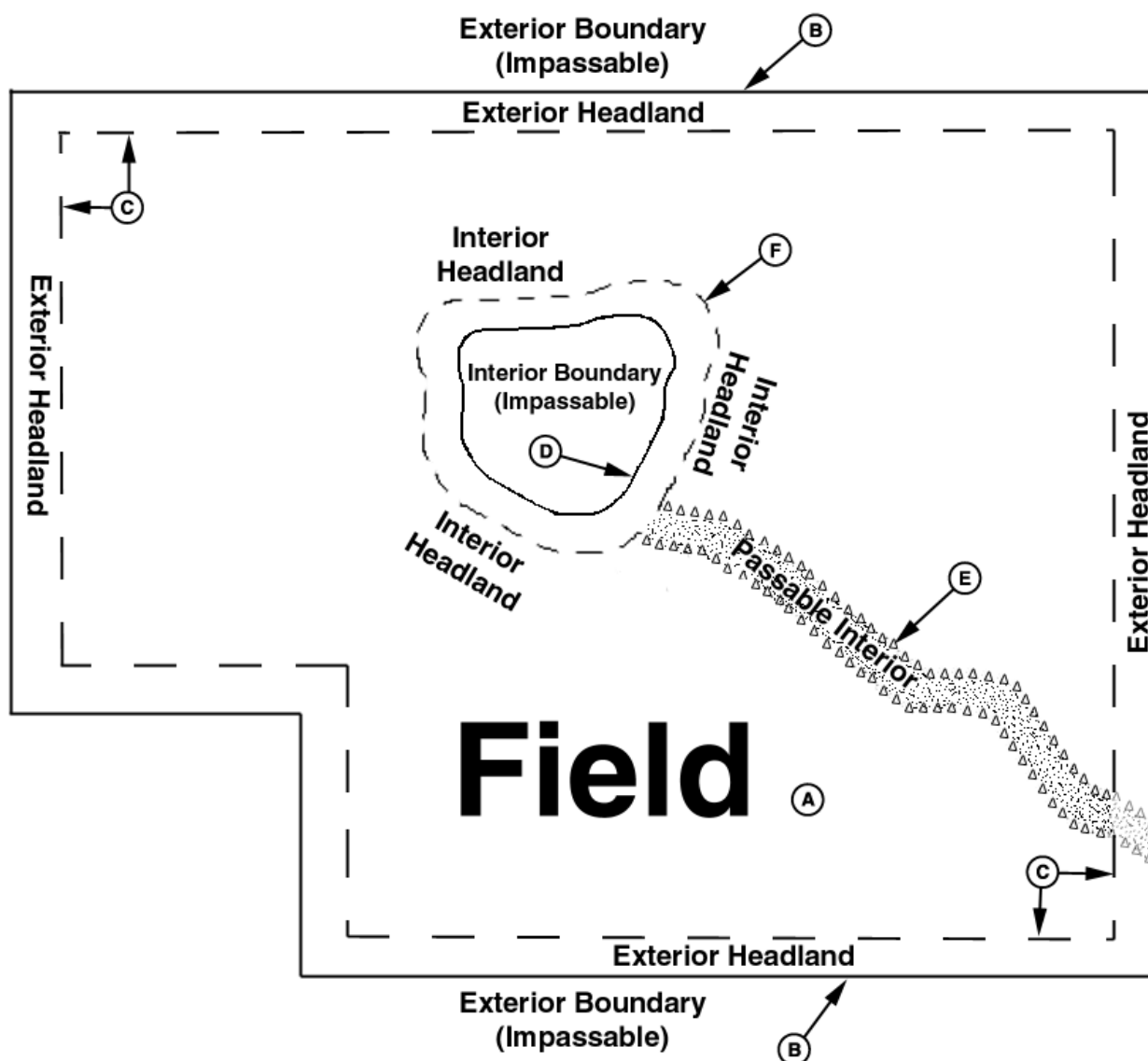
- Tažný typ nářadí
Je-li odhadovaný řádek příliš široký, snižte Řídicí bod.
Je-li odhadovaný řádek příliš úzký, zvýšte Řídicí bod.
- Nářadí s 3bodovou montáží
Upravte Posun koncové otočky nebo rozměry nářadí A+B, aby se traktor mohl vyrovnat do linie AB dříve.
- Odhadněte Přesnost řádku pro malá nářadí (přibližně 12,2 m (40 ft) a menší)
 - Tažný typ nářadí
Je-li odhadovaný řádek příliš široký, zvýšte Řídicí bod.
Je-li odhadovaný řádek příliš úzký, snižte Řídicí bod.
 - Nářadí s 3bodovou montáží
Upravte Posun koncové otočky nebo rozměry nářadí A+B, aby se traktor mohl vyrovnat do linie AB dříve.

Sekvence a funkce

- Pokud nastává příliš brzy, zvýšte Vzdálenost funkce nebo Posun sekvence.
- Pokud nastává příliš pozdě, snižte Vzdálenost funkce nebo Posun sekvence.

BA31779,0000120 -16-21APR11-1/1

Překrývání hranice a priorita sekvence



PC10627—UN—04OCT07

Schéma priority překrývání hranice

A—Pole
B—Vnější hranice
(nepřekročitelná)

C—Vnější souvat'
D—Vnitřní hranice
(nepřekročitelná)

E—Překročitelná vnitřní hranice
F—Vnitřní souvat'

Priorita překrývání hranice

Jestliže se překrývá několik hraničních oblastí, systém iTEC Pro bude pracovat s překrývajícimi se oblastmi jako s jedinou oblastí. Tyto oblasti mají priority v tomto pořadí:

1. Nepřekročitelné
2. Souvat'
3. Překročitelné

4. Pole

Jestliže systém iTEC Pro zjistí, že se nářadí nachází naráz ve dvou oblastech (v souvatí a v překročitelné hranici), systém iTEC Pro pro ně určí priority.

Je-li například nářadí jak v souvatí, tak v nepřekročitelné vnitřní hranici, systém iTEC Pro bude značit nepřekročitelnou vnitřní hranici.

Priorita sekvence překrývání

Jestliže se v oblasti překrývají sekvence, například sekvence Výjezd z oblasti (Souvrat' nebo Překročitelná)

začne dříve, než se dokončí sekvence Vjezd do oblasti (Souvrat' nebo Překročitelná), pak sekvence Vjezd do oblasti se zruší a provede se sekvence Výjezd z oblasti.

RM72004,0000147 -16-20FEB13-2/2

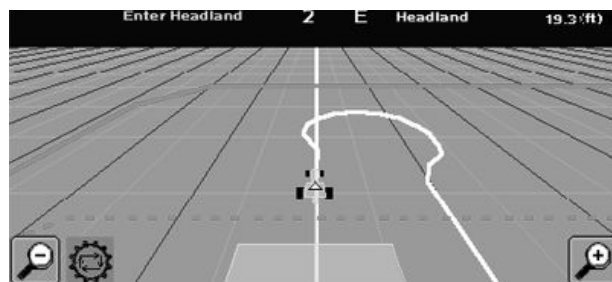
Odstraňování závad a návod k optimalizaci

1. Otočky iTEC Pro
2. Poloměr otočky nářadí proti poloměru otočky stroje
3. Varování nepřekročitelné hranice
4. Požadovaný rozměr souvratě

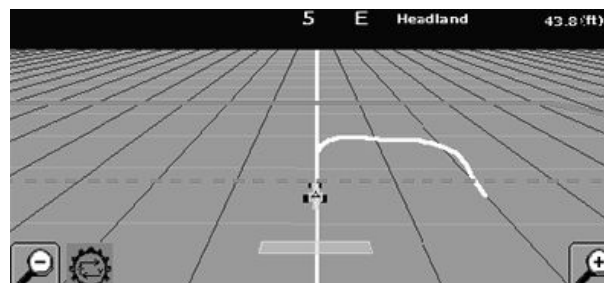
5. Chyba vybočení traktoru ze stopy
6. Odhady řádků na hranici souvratě (tažné nářadí)
7. Akce nekonzistentní implementace souvratě
8. Umístění akce nářadí



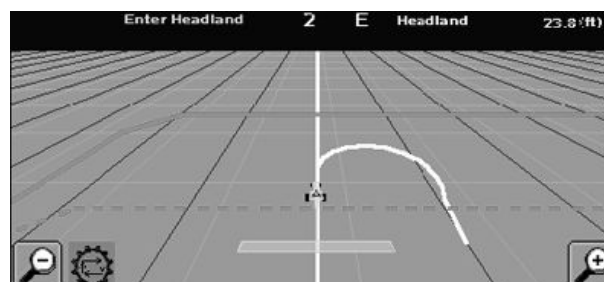
Symetrická vyboulená otočka (ve tvaru žárovky) (řídící bod 0 m (0 ft) nebo použit 3bodový závěs) (poloměr otočky je větší než polovina rozestupu stopy)



Nesymetrická vyboulená otočka (normální řídící bod) (poloměr otočky je větší než polovina rozestupu stopy)



Rozšířená jednoduchá otočka (poloměr otočky je menší než polovina rozestupu stopy)



Jednoduchá otočka (poloměr otočky je roven polovině rozestupu stopy)

1. Otočky iTEC Pro

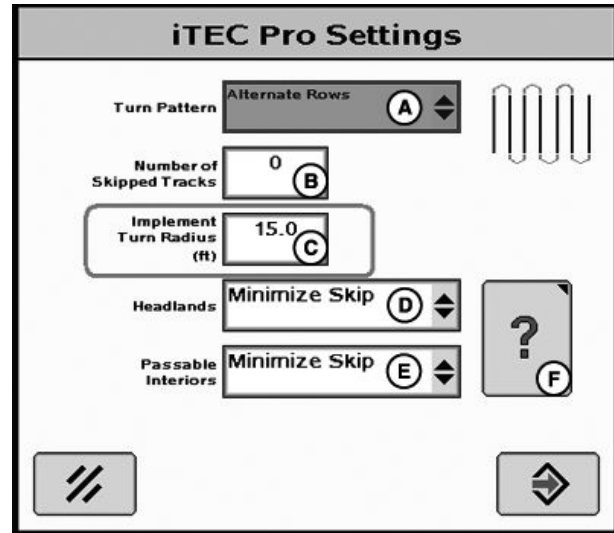
- V tomto dokumentu jsou reference ke koncovým zatočením systému iTEC Pro.

Pokračování na další stráně

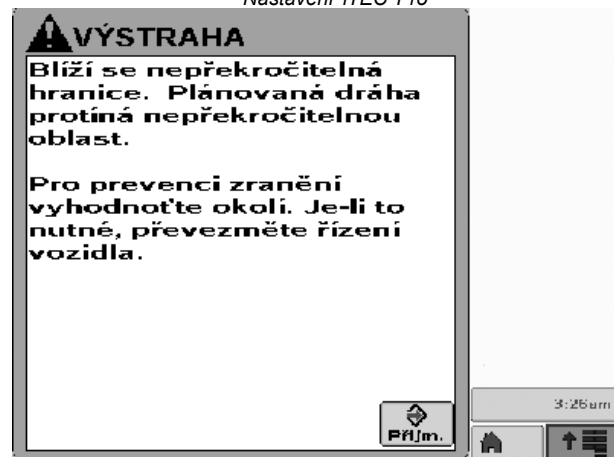
RM72004,0000142 -16-11FEB13-1/6

2. Poloměr otočky nářadí proti poloměru otočky stroje

- Systém iTEC Pro používá větší z obou hodnot, aby vygeneroval koncovou otočku pro souvratě. Například poloměr otočky stroje s hodnotou 7 m (23 ft) by se použil v nastavení uvedeném v rámci hodnot "Rozšířená jednoduchá otočka" a "Nastavení iTEC Pro".
- Mějte toto na paměti, když se budete snažit zvětšit nebo zmenšit poloměr otočky za účelem vyladění vlastností. V rámci hodnot Nastavení iTEC Pro se neprovede žádná úprava otočky tím, že se změní poloměr otočky nářadí, pokud není větší než 7 m (23 ft).



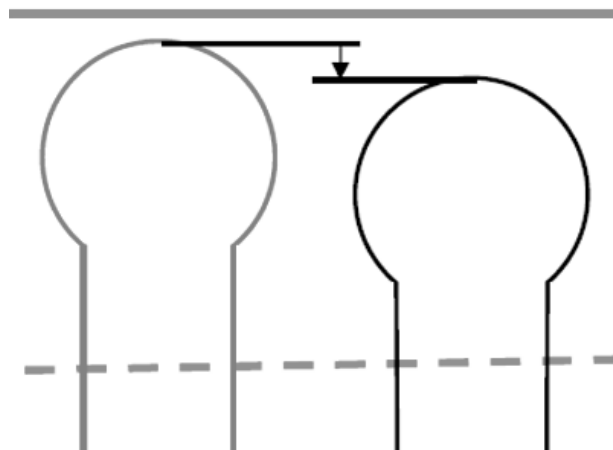
Nastavení iTEC Pro



Přiblížení k nepřekročitelné hranici

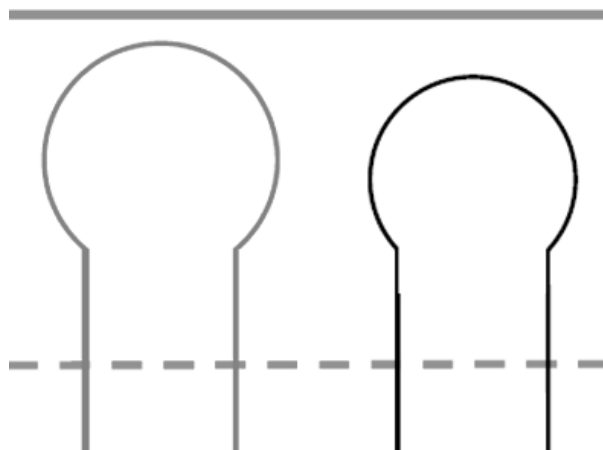
A—Rozbalovací nabídka
Vzorec otočky
B—Zadávací pole Počet
vynechaných stop
C—Zadávací pole Poloměr
otáčení nářadí

D—Rozbalovací nabídka
Souvratě
E—Rozbalovací nabídka
Překročitelné vnitřní
hranice
F—Odkaz na nápovědu pro
nastavení minimalizace
vynechání a minimalizace
překrytí



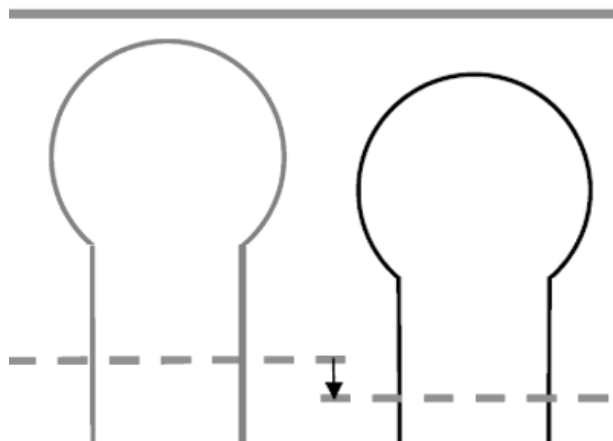
Zmenšení posunu koncové otočky

PC11088 —UN—19MAR08



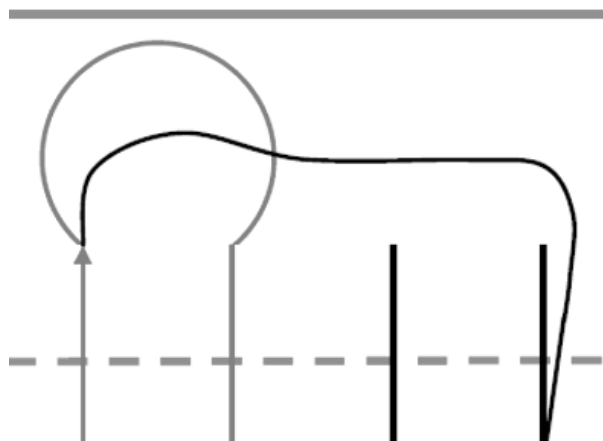
Zmenšení poloměru otočky

PC11089 —UN—19MAR08



Zvětšení velikosti souvratě

PC11090 —UN—19MAR08



Vynechání stopy pro vytvoření jednoduché otočky

PC11091 —UN—19MAR08

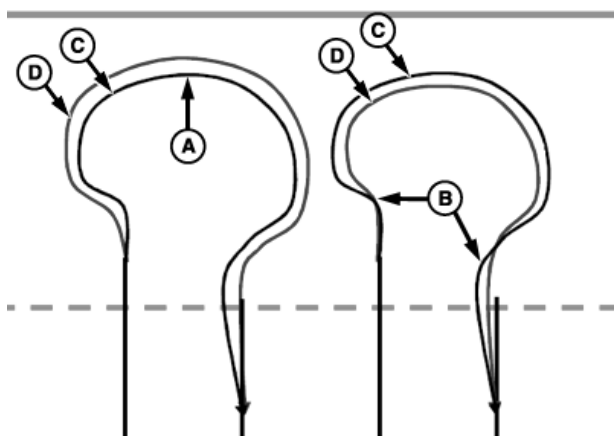
3. Varování nepřekročitelné hranice

- Zmenšíte posun koncové otočky (obrázek "Zmenšení posunu koncové otočky").
- Zvětšíte poloměr otočky (obrázek "Zvětšení poloměru otočky").
- Zvětšíte velikost souvratě (obrázek "Zvětšení velikosti souvratě").
- Vynechejte stopu za účelem vytvoření "jednoduché" otočky (obrázek "Vynechání stopy pro vytvoření jednoduché otočky").

4. Požadovaná velikost souvratě

- Pokud je to možné, používejte "jednoduché" otočky. Používejte nejmenší poloměr otočky (viz obrázky "Jednoduchá otočka" a "Rozšířená jednoduchá otočka").
- Vynechejte dostatek stop za účelem získání "jednoduché" otočky (obrázek "Vynechání stop pro vytvoření jednoduché otočky").
- Používejte Posun koncové otočky za účelem posunutí otočky do pole (viz obrázek "Zmenšení posunu koncové otočky").

5. Chyba vybočení traktoru ze stopy



Koncové otočky

A—Bod A
B—Bod B

C—Původní dráha traktoru
D—Dráha traktoru po změně nastavení

PC11092 —UN—19MAR08

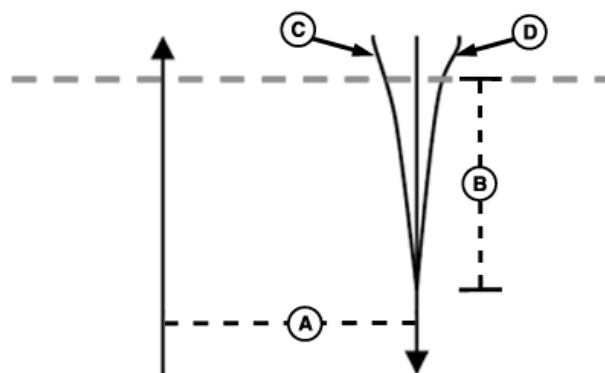
POZNÁMKA: Koncové otočky v systému iTEC Pro budou více konzistentní, jestliže se chyba vyjetí ze stopy v celých koncových otočkách minimalizuje, a to obzvláště na konci otočky.

- Jestliže se traktor dostává ze stopy ve středu otočky (viz bod A na obrázku "Koncové otočky"), zvětšete poloměr otočky, aby traktor byl schopen zůstat ve stopě.
- Jestliže se traktor dostává ze stopy na začátku otočky (viz bod B na obrázku "Koncové otočky"), zkuste zmenšit poloměr otočky, aby traktor byl schopen zůstat ve stopě. Jestliže se poloměr zmenší příliš, může začít docházet k vyjetí ze stopy ve středu otočky.

Také zmenšením posunu řídicího bodu (D) se vytvoří koncové otočky, které jsou pro traktor snadnější, aby zůstal ve stopě na začátku a na konci otočky s nářadím taženého typu. Může však dojít k nežádoucím vlastnostem odhadu řádku. Chybný odhad řádku může spravit zvětšený posun koncové otočky.

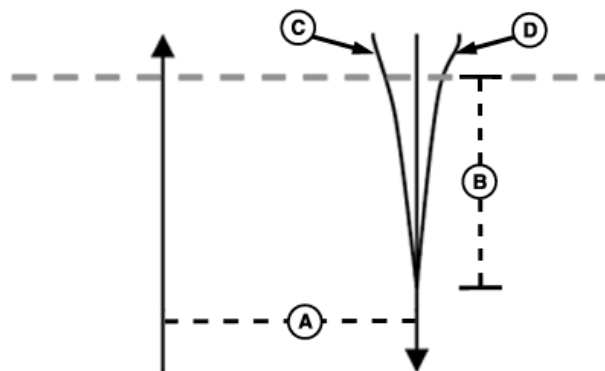
6. Odhady řádků na hranici souvratě (tažené nářadí)

- Pro jednoduché otočky platí, že zvětšení řídicího bodu má za následek rozšíření odhadu řádku a zmenšení řídicího bodu způsobí jeho zúžení.
- Pro vyboulené otočky platí, že zvětšení řídicího bodu má za následek zúžení odhadu řádku a zmenšení řídicího bodu způsobí jeho rozšíření.
- Kromě toho je možné upravit posun koncové otočky za účelem zlepšení vlastností odhadu řádku.



Příklad jednoduché otočky

A—Odhad řádku
B—Přidejte tuto vzdálenost ke koncové otočce
C—Řídicí bod je příliš malý
D—Řídicí bod je příliš velký



Příklad vyboulené otočky

A—Odhad řádku
B—Přidejte tuto vzdálenost ke koncové otočce
C—Řídicí bod je příliš velký
D—Řídicí bod je příliš malý

7. Akce nekonzistentní implementace souvratě

- Nižší rychlosti při přiblížení a protínání souvratě budou mít za následek lepší přesnost akce nářadí (zvednutí/spouštění nářadí) a lepší provedení koncové otočky.
- Do každé sekvence je možné zadat několik změn rychlosti a/nebo rychlostních stupňů, jak ukazují obrázky Najetí do souvratě a Vyjetí ze souvratě.

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

Najetí do souvratě

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

Vyjetí ze souvratě

PC13420 —UN—21APR11

PC13431 —UN—21APR11

8. Umístění akce nářadí

- Upravte hodnotu Vzdálenost funkce pro řízení akce nářadí (zvedání a spouštění) nářadí v části Nastavení sekvence za účelem optimalizace místa, kde se nářadí zasune do země a kde se ze země vysune. Místo změny hodnoty Vzdálenost funkce je možné změnit hodnotu Posun sekvence, ale tím se posune každá Vzdálenost funkce o tuto hodnotu.
- Na zasunutí a vysunutí nářadí ze země budou mít vliv také rychlost stroje a SCV, nebo poměr 3bodového závěsu.
- Příklad: Sázecí stroj by se měl vysunout ze země o 1,5 m (5 ft) dříve, když vstupuje do souvratě, a používáte nastavení podle obrázků Najetí do souvratě a Sekvence iTEC Pro. Změňte posun funkce SCVI (viz obrázek Najetí do souvratě) na -1,5 m (-5 ft), nebo změňte Posun sekvence (viz obrázek Sekvence iTEC Pro) na -1,5 m (-5 ft).

The screenshot shows the 'Setup Sequences' screen for machine 1770NT 24R30. The screen is divided into several sections:

- Top Bar:** Contains tabs for 'View', 'Guidance Settings', 'ShiftTrack Settings', and 'iTEC Pro'. Below these are icons for 'iTEC Pro Off', a compass, and 'Setup Sequences'.
- Machine ID:** 1770NT 24R30
- End Turn Offset:** A field showing 0.0 (ft) with a 'Change' button next to it.
- Sequence Section:** Contains four rows of settings, each with a dropdown menu and a numerical field:
 - Enter Headlands:** Dropdown set to 'Enter Headland', field set to 0.0 (ft).
 - Exit Headlands:** Dropdown set to 'Exit Headland', field set to 0.0 (ft).
 - Enter Passable Interiors:** Dropdown set to '----', field set to 0.0 (ft).
 - Exit Passable Interiors:** Dropdown set to '----', field set to 0.0 (ft).
- Note:** 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. Sekvence iTEC Pro

Možné sekvence v iTEC Pro (rozsah je omezen jen na změny převodu a změny otáček)

Traktor PST

- Změna otáček
- Změna převodu

Traktor IVT

- Jen změna otáček

Traktor AGT

- Režim: AUTO
- Jen změna otáček
- Režim: Ruční
- Jen změna převodu

Kód ukončení v traktoru PST

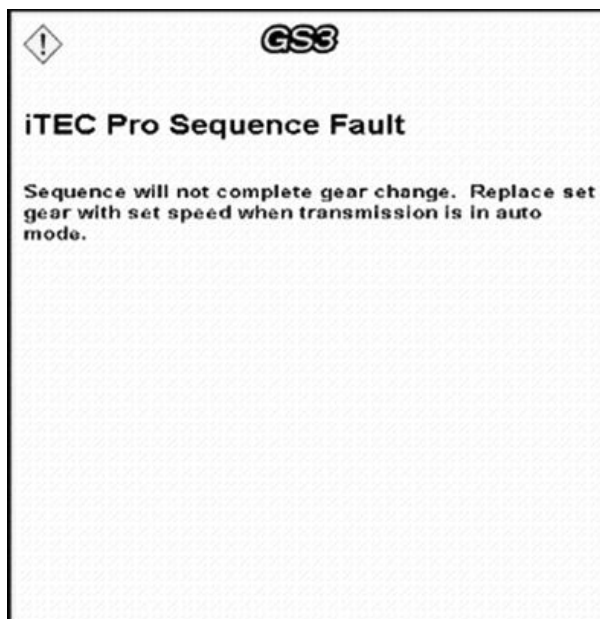
- Nyní by se měl u traktoru PST objevit kód ukončení přepisu rychlosti a přepisu otáček.

Kód ukončení v traktoru IVT.

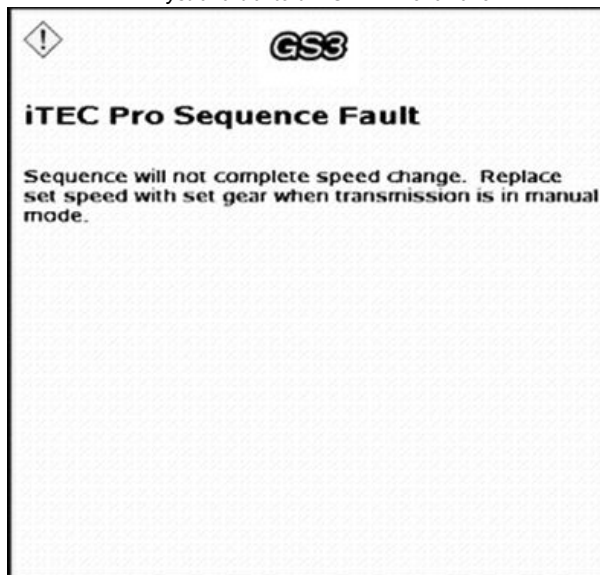
- Nyní by se měl objevit kód ukončení přepisu převodu, když se uživatel pokouší provést operaci změny převodu v traktoru IVT.

Kód ukončení v traktoru AGT

- Nyní by se měl objevit kód ukončení přepisu převodu, když se uživatel pokouší provést operaci změny převodu v traktoru AGT v automatickém režimu.
- Nyní by se měl objevit kód ukončení přepisu otáček, když se uživatel pokouší provést operaci změny otáček v traktoru AGT v ručním režimu.
- Spolu s kódem ukončení se pro neplatnou sekvenci zobrazí v traktoru AGT vyskakovací výstraha.



Výstraha traktoru AGT – změna řazení



Výstraha traktoru AGT – změna rychlosti

PC13498 —UN—27APR11

PC13498 —UN—01FEB13

RM72004,0000142 -16-11FEB13-7/6

Kódy při ukončení

Ukončovací kódy odstraňování závad se zobrazují ve stejném umístění (nahore vlevo v perspektivním pohledu) jako ukončovací kódy systému AutoTrac. Zde jsou uvedeny specifické ukončovací kódy pro systém iTEC Pro.

Poslední vydaný kód ukončení je uveden také na stránce Diagnostika iTEC Pro (softwarové tlačítko NABÍDKA >> softwarové tlačítko GREENSTAR >> softwarové tlačítko DIAGNOSTIKA – Zobrazit (rozevírací nabídka). >> iTEC Pro

PC8663 —UN—05AUG05



Softwarové tlačítko NABÍDKA

PC13432 —UN—21APR11



Softwarové tlačítko GREENSTAR

PC9936 —UN—31JAN07



Softwarové tlačítko DIAGNOSTIKA

Zdroj závady	Číslo závady	Text na obrazovce	Popisy
AutoShift (APS)	1	Chyba spínače obnovení	Závada spínače obnovení. Prověřte DTC stroje.
AutoShift (APS)	2	APS není k dispozici	Nekompatibilní typ převodovky. S největší pravděpodobností se vykonává sekvence PST na traktoru IVT.
AutoShift (APS)	3	Chyba APS 3	Ztráta komunikace s ACU. Prověřte DTC stroje.
AutoShift (APS)	4	Není zařazen převod APS	Převod nařazený z APS není zařazen. Nastavte převod APS na stroji podle příručky obsluhy vozidla.
AutoShift (APS)	5	Jízda vozidla vzad	Traktor couvá. Ujistěte se, že stroj má zařazen převod dopředu a znovu aktivujte systém iTEC Pro.
AutoShift (APS)	6	Chyba APS 6	Ztráta komunikace s PTP. Prověřte DTC stroje.
AutoShift (APS)	13	Vypršení časové prodlevy APS	Vypršení příkazu iTEC z důvodu odmítnutí příkazu strojem. Zkontrolujte funkce sekvence, zda jsou platné pro daný stroj. Prověřte DTC stroje.
AutoShift (APS)	14	Chyba APS 14	Neshoda verze softwaru stroje a GS2/GS3. Zkontrolujte, zda máte nejnovější obě verze.
Závěr diferenciálu	1	Chyba závěru diferenciálu 1	Příkaz závěru diferenciálu byl zamítnut, protože je závada ve spínači závěru diferenciálu v traktoru. Prověřte DTC stroje.
Závěr diferenciálu	2	Chyba závěru diferenciálu 2	Příkaz závěru diferenciálu byl zamítnut, protože je závada v ovladači (obvodu) závěru diferenciálu v traktoru. Prověřte DTC stroje.
Závěr diferenciálu	3	Chyba spínače brzdy	Příkaz závěru diferenciálu byl zamítnut, protože je závada ve spínači brzdy v traktoru. Prověřte DTC stroje.
Závěr diferenciálu	13	Vypršení závěru diferenciálu	Vypršení příkazu iTEC z důvodu odmítnutí příkazu strojem. Zkontrolujte funkce sekvence, zda jsou platné pro daný stroj. Prověřte DTC stroje.

Pokračování na další straně

RM72004,0000148 -16-18FEB13-1/5

Zdroj závady	Číslo závady	Text na obrazovce	Popisy
Závěr diferenciálu	14	Chyba závěru diferenciálu 14	Neshoda verze softwaru stroje a GS2/GS3. Zkontrolujte, zda máte nejnovější obě verze.
Pojezdová rychlost	1	Jízda vozidla vzad	Příkaz směru je opačný než je aktuální směr. Zkontrolujte, zda má stroj zařazenou rychlost vpřed.
Pojezdová rychlost	2	Chyba rychlosti stroje 2	Směr příkazu není povolen. Zkontrolujte, zda má stroj zařazenou rychlost vpřed.
Pojezdová rychlost	3	Chyba rychlosti stroje 3	Směr příkazu není povolen. Zkontrolujte, zda má stroj zařazenou rychlost vpřed.
Pojezdová rychlost	13	Vypršení časové prodlevy rychlosti stroje	Vypršení příkazu iTEC z důvodu odmítnutí příkazu strojem. Zkontrolujte funkce sekvence, zda jsou platné pro daný stroj. Prověřte DTC stroje.
Pojezdová rychlost	14	Chyba rychlosti stroje 14	Neshoda verze softwaru stroje a GS2/GS3. Zkontrolujte, zda máte nejnovější obě verze.
Závěs	13	Vypršení časové prodlevy závěsu	Vypršení příkazu iTEC z důvodu odmítnutí příkazu strojem. Zkontrolujte funkce sekvence, zda jsou platné pro daný stroj. Prověřte DTC stroje.
Závěs	14	Chyba závěsu 14	Neshoda verze softwaru stroje a GS2/GS3. Zkontrolujte, zda máte nejnovější obě verze.
Přední hnací náprava	1	Chyba spínače MFWD	Příkaz MFWD byl zamítnut, protože je závada ve spínači MFWD v traktoru. Prověřte DTC stroje.
Přední hnací náprava	2	Chyba obvodu MFWD	Příkaz MFWD byl zamítnut, protože je závada v obvodu MFWD v traktoru. Prověřte příslušné DTC stroje.
Přední hnací náprava	3	Spínač MFWD vyp	MFWD nebylo možné zapnout, protože spínač MFWD je vypnutý. Přepněte spínač MFWD na ZAP nebo Auto.
Přední hnací náprava	13	Vypršení časové prodlevy MFWD	Vypršení příkazu iTEC z důvodu odmítnutí příkazu strojem. Zkontrolujte funkce sekvence, zda jsou platné pro daný stroj. Prověřte příslušné DTC stroje.
Přední hnací náprava	14	Chyba MFWD 14	Neshoda verze softwaru stroje a GS2/GS3. Zkontrolujte, zda máte nejnovější obě verze.
Vývodový hřídel	2	Chyba zapnutí PTO	Příkaz PTO byl zamítnut, protože je závada ve spínači dálkového zapnutí PTO.
Vývodový hřídel	3	Chyba spínače PTO	Příkaz PTO byl zamítnut, protože je závada v dálkovém spínači PTO.
Vývodový hřídel	4	Chyba obvodu PTO	Příkaz PTO byl zamítnut, protože je závada v obvodu zapojení PTO. Prověřte DTC stroje.
Vývodový hřídel	5	Překročení horního limitu otáček PTO	Chyba nadměrných otáček je způsobena tím, že PTO překračuje nominální otáčky o více než 17%. Obvyklé příčiny: přetáčení motoru při přefazení dolů nebo v ekonomickém režimu PTO.
Vývodový hřídel	6	Překročení spodního limitu otáček PTO	PTO se nezapojí. Prověřte DTC stroje.
Vývodový hřídel	7	Vzdálená PTO zapnutá	Z místa řidiče byl zvolen vzdálený (narázník) spínač, takže systém iTEC Pro nemůže řídit PTO. VYPNĚTE vzdálený spínač.
Vývodový hřídel	8	Chyba PTO 8	Příkaz PTO byl zamítnut z důvodu neplatné konfigurace PTO. Prověřte DTC stroje.

Pokračování na další straně

RM72004,0000148 -16-18FEB13-2/5

Zdroj závady	Číslo závady	Text na obrazovce	Popisy
Vývodový hřídel	9	Spínač PTO vyp	PTO nebylo možné zapnout, protože spínač PTO je vypnutý. Zapněte spínač PTO.
Vývodový hřídel	10	Chyba PTO 10	Konflikt spínače PTO – ACU a CCU nesouhlasí s polohou spínače PTO. Prověřte DTC stroje.
Vývodový hřídel	11	Vývodový hřídel není kalibrovaný	Vývodový hřídel není kalibrovaný. Prověřte DTC stroje.
Vývodový hřídel	12	Chyba PTO 12	Vývodový hřídel není povolen s aktuálním převodem. Prověřte DTC stroje. Obvykle způsobeno zapojením PTO na vysoký zpětný převod.
Vývodový hřídel	13	Vypršení časové prodlevy PTO	Zpráva o vypršení. Prověřte sběrnici CAN nářadí GS2/GS3. Jestliže jsou na sběrnici nářadí další komponenty (tj. přijímač StarFire), prověřte sběrnici CAN stroje.
Vývodový hřídel	14	Chyba PTO 14	Vypršení příkazu iTEC z důvodu odmítnutí příkazu strojem. Zkontrolujte funkce sekvence, zda jsou platné pro daný stroj. Prověřte DTC stroje.
Vývodový hřídel	15	Chyba opakovaného zapojení PTO	Chyba opakovaného zapojení je způsobena rychlým zapínáním a vypínáním spínače PTO předtím, než PTO dokončí pohyb.
SCV	13	Vypršení časové prodlevy SCV (SCV #)	Vypršení příkazu iTEC z důvodu odmítnutí příkazu strojem. Zkontrolujte funkce sekvence, zda jsou platné pro daný stroj. Prověřte DTC stroje.
SCV	14	Chyba SCV 14	Neshoda verze softwaru stroje a GS2/GS3. Zkontrolujte, zda máte nejnovější obě verze.
Chyba sekvence		Sekvence přeskočena	Systém iTEC Pro byl aktivován mimo počáteční pozici sekvence. Vraťte nářadí do pozice před spuštěním sekvence, reaktivujte systém iTEC Pro a zahajte operaci vpřed.
Chyba sekvence		Sekvence přeskočena	Byla potvrzena přímá dráha, sekvence proto byla přeskočena.
Chyba sekvence		iTEC Pro není aktivní	Systém iTEC Pro není aktivní. Stiskem tlačítka obnovení AutoTrac aktivujte systém iTEC Pro.
Chyba sekvence		Překrytí sekvence	Hranice nebo sekvence se překrývají.
Chyba sekvence		Sekvence přerušena	Sekvence přerušena strojem.
Chyba sekvence		(Funkce) přepsána	Řidič převzal řízení funkce, která byla právě prováděna nebo se měla začít provádět v sekvenci systému iTEC Pro.
Chyba sekvence		Bylo změněno číslo trasy	Změnilo se číslo stopy. Vraťte se k dráze navádění a reaktivujte systém iTEC Pro.
Stav funkce stroje	0000-bin; 0-dec	(Funkce) přepsána	Řidič převzal řízení funkce, která byla právě prováděna nebo se měla začít provádět v sekvenci systému iTEC Pro.
Stav funkce stroje	0100-bin; 4-dec	(Funkce) přepsána	Odpojte nebo vypněte externí řízení funkce a reaktivujte systém iTEC Pro.
Stav funkce stroje	0110-bin; 6-dec	(Funkce) ext. ovládáno	Odpojte nebo vypněte externí řízení funkce a reaktivujte systém iTEC Pro.
Stav funkce stroje	0111-bin; 7-dec	(Funkce) Ext. přepsáno	Řidič převzal řízení funkce, která byla právě prováděna nebo se měla začít provádět v sekvenci.
Stav funkce stroje	1000-bin; 8-dec	(Funkce) chyba – zablokováno	Chybový stav, který způsobil zablokování systému iTEC Pro. Prověřte DTC stroje.

Pokračování na další straně

RM72004,0000148 -16-18FEB13-3/5

Zdroj závady	Číslo závady	Text na obrazovce	Popisy
Stav funkce stroje	1001-bin; 9-dec	(Funkce) chyba – zrušeno	Chybový stav, který způsobil zrušení sekvence systému iTEC Pro. Zkontrolujte nastavení iTEC Pro, zda je správné a nezměnilo se, potom podle potřeby proveďte diagnostiku DTC stroje.
Stav funkce stroje	1010-bin; 10-dec	(Funkce) přepsána	Řidič převzal řízení funkce, která byla právě prováděna nebo se měla začít provádět v sekvenci systému iTEC Pro.
Stav funkce stroje	1100-bin; 12 dec	(Funkce) chyba – ext. zablokováno	Chybový stav, který způsobil zablokování externího řízení funkce. Proveďte diagnostiku DTC stroje.
Stav funkce stroje	1101-bin; 13-dec	(Funkce) zjištěna chyba	Byla zjištěna závažná chyba funkce stroje. Proveďte diagnostiku DTC stroje.
Stav funkce stroje	1110-bin; 14-dec	(Funkce) chyba – ext. potlačeno	Externí řízení bylo potlačeno. Proveďte diagnostiku DTC.
Stav funkce stroje	1111-bin; 15-dec	(Funkce) není k dispozici	Funkce není k dispozici. Zkontrolujte asociované funkce sekvence a ověřte, zda jsou vhodné pro používaný stroj. Podle potřeby proveďte diagnostiku DTC stroje.
Stav stroje	1	IMS aktivní	Systém iTEC Pro nemůže fungovat, když je aktivní IMS. Vypněte IMS a znovu zapněte iTEC Pro.
Stav stroje	2	Stroj je příliš pomalý	Systém iTEC Pro se deaktivuje, je-li po dobu delší než 30 sekund rychlost menší než 0,5 km/h. Proveďte reaktivaci a zvyšte rychlost vpřed nad více než 0,5 km/h.
Stav stroje	3	Stroj zaparkován	Systém iTEC Pro nefunguje, je-li stroj v parkovacím režimu. Zařadte rychlost vpřed a reaktivujte systém iTEC Pro.
Stav stroje	4	Stroj je v režimu Neutrál	stroj je v režimu Neutrál. Zařadte rychlost vpřed a reaktivujte systém iTEC Pro.
Stav stroje	5	IMS se vypíná	IMS se vypíná. Zkontrolujte, zda je IMS vypnuté, a reaktivujte systém iTEC Pro.
Stav stroje	6	Komunikační chyba GS2/GS3	Zpráva o vypršení. Prověřte sběrnici CAN nářadí GS2/GS3. Jestliže jsou na sběrnici nářadí další komponenty (tj. přijímač StarFire), prověřte sběrnici CAN stroje.
Stav stroje	7	Chyba komunikace ACU	Nastal problém v komunikaci stroje mezi ACU a TECU. Prověřte DTC stroje.
Stav stroje	8	Chyba VIN	Chyba u identifikačního čísla stroje. Prověřte DTC stroje.
Stav stroje	16	Přerušení: Komunikace GS2/GS3.	Zpráva o vypršení. Prověřte sběrnici CAN nářadí GS2/GS3. Jestliže jsou na sběrnici nářadí další komponenty (tj. přijímač StarFire), prověřte sběrnici CAN stroje.
Stav stroje	17	Přerušení: Mimo sedačku	Řidič neseď na sedačce déle než 7 sekund. Reaktivujte systém iTEC Pro po usednutí řidiče.
Stav stroje	18	Přerušení: vypršení 60 s	Provádění sekvence trvalo více než 60 sekund. Sekvenci je nutné zkrátit nebo je potřeba během provádění sekvence zvýšit rychlost.
Stav stroje	19	Přerušení: IMS aktivováno	Řidič stiskl tlačítko IMS – sekvence byla přerušena. Vypněte IMS a reaktivujte systém iTEC Pro.
Stav stroje	20	Přerušení: Chyba VIN	Chyba u identifikačního čísla stroje. Prověřte DTC stroje.
Stav stroje	21	Přerušení: Stroj zaparkován	Systém iTEC Pro nefunguje, je-li stroj v parkovacím režimu. Zařadte rychlost vpřed a reaktivujte systém iTEC Pro.

Pokračování na další straně

RM72004,0000148 -16-18FEB13-4/5

Zdroj závady	Číslo závady	Text na obrazovce	Popisy
Stav stroje	22	Přerušení: Otáčky motoru	Otáčky motoru jsou příliš nízké. Zvyšte otáčky motoru a reaktivujte systém iTEC Pro.
Stav stroje	23	Sekvence přerušena	GS2/GS3 přerušil vykonávání sekvence. Mezi obvyklé příčiny patří změna nastavení systému iTEC Pro během provádění sekvence. Po provedení změn reaktivujte systém iTEC Pro.
Stav stroje	24	Přerušení: Chyba komunikace ACU	Nastal problém v komunikaci stroje mezi ACU a TECU. Provéřte DTC stroje.

Kódy při ukončení

RM72004.0000148 -16-18FEB13-5/5

Dostupná servisní literatura John Deere

Technické informace

Technické informace je možné zakoupit od John Deere. Některé z těchto informací jsou dostupné v elektronické formě, například CD-ROM disky a v tištěné formě. Existují mnohé způsoby objednání. Bližší informace obdržíte u svého prodejce John Deere. Volejte **1-800-522-7448** na objednání pomocí kreditní karty. Vyhledejte online z <http://www.JohnDeere.com>. Připravte si prosím číslo modelu, výrobní číslo a název produktu.

Dostupné informace obsahují:

- **KATALOGY NÁHRADNÍCH DÍLŮ.** Seznam náhradních dílů dostupných pro vaše zařízení se schematickými ilustracemi, které vám pomohou určit správné díly. To je také užitečné při montáži a demontáži.
- **NÁVODY K POUŽITÍ** poskytují informace o bezpečnosti, provozu, údržbě a servisu. Tyto příručky a bezpečnostní značky mohou být k dispozici také v jiných jazycích.
- **NÁVODY NA VIDEOKAZETĚ** ukazují na bezpečnost, provoz, údržbu a servisní informace. Tyto pásy mohou být k dispozici v několika jazycích a formátech.
- **TECHNICKÉ PŘÍRUČKY** popisující servisní informace pro vaše zařízení. Zahrnuty jsou specifikace, ilustrované postupy montáže a demontáže, hydraulické schémata průtoku oleje a schémata zapojení kabeláží. Některé produkty obsahují samostatné příručky na opravu a diagnostiku. Některé součásti, například motory, jsou k dispozici v samostatných technických příručkách součástí
- **ZÁKLADNÍ NÁVODY** popisují základní informace bez ohledu na výrobce:
 - Řada zemědělských učebnic pokrývá technologie v zemědělství a farmaření, představuje předměty, jako jsou počítače, internet a přesné zemědělství.
 - Řada vedení zemědělského podniku zkoumá problémy "reálného světa" a nabízí praktické řešení v oblasti marketingu, financování, výběru zařízení a dodržování předpisů.
 - Základy servisních příruček vám ukazují, jak opravit a udržívat terénní zařízení.
 - Příručky základů na obsluhu stroje vysvětlují kapacity strojů a úpravy, jak zlepšit výkon stroje, a jak odstranit nadbytečné polní činnosti.



TS189 — UN — 17JAN89



TS191 — UN — 02DEC88



TS224 — UN — 17JAN89



TS1683 — UN — 10OCT97

DX,SERVLIT -16-31JUL03-1/1

John Deere je k vašim službám

SPOKOJENOST ZÁKAZNÍKA je pro John Deere důležitá.

Naši prodejci se snaží pohotově poskytnout náhradní díly a služby:

- Spotřební a náhradní díly na podporu vašeho vybavení.
- Školení servisních techniků a nutné nástroje na diagnostiku a opravy k údržbě vašeho vybavení.

PROCES ŘEŠENÍ PROBLÉMU SE SPOKOJENOSTI ZÁKAZNÍKŮ

Váš prodejce John Deere je zaměřen na podporu vašeho vybavení a vyřeší jakékoli problémy, které mohou nastat.

1. Při kontaktování svého prodejce mějte připraveny následující informace:

- Model stroje a identifikační číslo výrobku
- Datum nákupu

~~Charakter závady~~



2. Projednejte problém s vedoucím údržby prodejce.
3. Pokud problém nevyřešíte, vysvětlete ho vedoucímu obchodního oddělení a vyžádejte si pomoc.
4. Pokud máte trvalý problém, který vaše obchodní zastoupení není schopno vyřešit, požádejte vašeho prodejce, aby kvůli pomoci kontaktoval firmu John Deere. Nebo kontaktujte Ag Customer Assistance Center at 1-866-99DEERE (866-993-3373), nebo nám pošlete e-mail na www.deere.com/en_US/ag/contactus.

TS201 — UN — 15APR13

BK 1002 -16-02APR02-1/1

Index

Strana	Strana
A	
Aktivace	
iTEC Pro 15-2	
Asociování sekvencí k hranicím 30-8	
Nájezd/Výjezd z překročitelných vnitřních hranic.. 30-10	
Nájezd/Výjezd ze souvratí 30-10	
Posuny sekvence..... 30-10	
Příklady sekvencí..... 30-10	
Automatizace	
Tlačítko Zap/Vyp 15-3	
B	
Bezpečnost, stupačky a madla	
Správné používání stupaček a madel..... 05-2	
Bezpečnost, vyvarujte se kontaktu	
s kapalinami pod vysokým tlakem	
Vyvarujte se kontaktu s kapalinami pod	
vysokým tlakem..... 05-6	
D	
Deaktivace systému iTEC Pro..... 50-7	
Diagnostika	
Diagnostické údaje..... 50-5	
iTEC Pro 50-5	
F	
Funkce..... 30-2	
Funkce Minimalizovat	
Překrytí..... 40-2	
Vynechání 40-2	
Fyzická šířka..... 20-9	
Tabulka hodnot fyzické šířky 20-9	
G	
GreenStar 2 (GS2)	
Aktivace 15-2	
Pokročilé nastavení..... 15-5	
Pro 15-3	
Nastavení nářadí 20-1	
Nastavení stroje 20-1	
H	
Horní a spodní hranice 25-6	
Vytvoření..... 25-7	
Hranice 25-2	
Hranice souvratě..... 25-1	
Karta Hranice 25-1	
Metoda vytvoření 25-3	
Nastavení..... 25-1	
Nepřekročitelná vnitřní hranice 25-2	
Popis typu hranice 25-1	
Priorita hranice a sekvence..... 50-9	
Překročitelná vnitřní hranice 25-2	
Přesazení	
Horní a spodní..... 25-6	
Vytvoření..... 25-7	
Konstantní 25-9	
Vytvoření..... 25-9	
Projeto 25-4	
Vytvoření..... 25-4	
Souvratí..... 25-9	
Vytvoření..... 25-9	
Skupina souvratě 25-3	
Typ hranice 25-2	
Typy hranic..... 25-1	
Vnější hranice 25-2	
Vnější souvratí 25-2	
Vnitřní souvratí 25-2	
Hranice konstantního posunu 25-9	
Vytvoření 25-9	
I	
iTEC Pro 15-1	
Aktivace 15-2	
Diagnostické údaje..... 50-5	
Diagnostika 50-3	
Nastavení..... 35-1	
Pořadí	
Režim naučeného zadání..... 30-6	
Režim ručního zadání 30-3	
Záznam 30-6	
Postup	
Nastavení 30-1	
Priorita překrývání hranice	
Schéma 50-9	
Priorita sekvence překrývání..... 50-10	
Provoz..... 50-2	
Čítač souvratí 50-2	
Tabulka stavů ikony převodů 50-2	
Přesazení..... 50-1	
Schéma nastavení 15-4	
Spínač obnovení činnosti..... 50-3	
Stavový kruh 50-5	
Tabulka stavů ikony převodů..... 50-2	
Výstupek 30-9	
Zapnutí..... 15-1	
J	
Jednoduchá otočka 35-5	
K	
Kódy při ukončení..... 55-8	
Koncová otočka	
Přesazení..... 30-11	

Pokračování na další straně

	Strana		Strana
Koncové otočky	50-6	Otáčení	
Potvrzení otočky	50-6	Citlivost	20-3
Kontextové tlačítko Nabídka	15-3	Koncové otočky	50-6
		Odstraňování závad	
M		Poloměr otáčení	50-8
Metoda ručního zadání sekvence	30-3	Poloměr otáčení nářadí	20-7
Metoda vytvoření	25-3	Potvrzení otočky	50-6
Metoda zadání naučené sekvence	30-6	Přesazení	50-1
		Typy	35-2
N		Vzorce	35-2
Nájezd/Výjezd		Jednoduchá otočka	35-5
Překročitelné vnitřní hranice	30-10	Rozšířená otočka	35-6
Souvratě	30-10	Střídat řádky	35-9
Nářadí		Vyboulená otočka	35-7
Odstraňování závad	50-8	Vynechané stopy	35-4
NÁŘADÍ	20-5	Vynechání 1. otočky	35-10
Fyzická šířka	20-9	Vynechat a vyplnit	35-8
Model nářadí	20-6		
Název nářadí	20-6	P	
Poloměr otáčení	20-7	Pokročilé nastavení	15-5
Přesazení	20-8	Popis činnosti	15-1
Rozteč drah	20-9	Pořadí	30-1
Šířka nářadí	20-9	Přesazení	30-4, 30-10
Tabulka hodnot fyzické šířky	20-9	Příklady	30-10
Typ nářadí	20-6	Nájezd do vodního toku	30-10
Nastavení		Spustit postřikovač	30-10
GreenStar 2	15-5	Spustit secí stroj	30-10
Hranice	25-1	Zvednout secí stroj	30-10
iTEC Pro	35-1	Upravit	30-3
Minimalizace vynechání nebo překrytí	40-1	Vytvořit	30-3
NÁŘADÍ	20-5	Záznam	30-6
Pokročilé nastavení	15-5	Tabulka poloh spínače	30-6
Pořadí		Postup	
Příklad	30-4	Nastavení	30-1
Spustit secí stroj	30-4	Posun koncové otočky	30-11
Zvednout secí stroj	30-4	Posuny	
Postup	30-1	Odstraňování závad	50-8
Funkce	30-2	Priorita překrývání hranice	50-9
Tabulka poměrů rychlostí a převodů	30-2	Programové tlačítko	
Schéma	15-4	GreenStar 2 (GS2) Pro	15-3
Stroj	20-1	Mapování	25-1
Tlačítko Sekvence	15-3	Nabídka	15-3
Navádění		Nářadí	15-3
Programové tlačítko	15-3	Navádění	15-3
Název sekvence	30-2	Projetá hranice	25-4
Nepřekročitelná vnitřní hranice	25-2	Vytvoření	25-4
		Překročitelná vnitřní hranice	25-2
O		Překrývání	
Odstraňování závad		Priorita sekvence	50-10
Nářadí	50-8	Přesazení	45-1
Poloměr otáčení	50-8	Hranice	
Posun koncové otočky	50-8	Horní a spodní	25-6
Přesnost	50-8	Vytvoření	25-7
Sekvence	50-8	Konstantní	25-9
		Vytvoření	25-9
		Projeto	25-4
		Vytvoření	25-4

Pokračování na další straně

	Strana		Strana
Souvrat'.....	25-9	Tabulka poměrů rychlostí a převodů.....	30-2
Vytvoření.....	25-9	Tlačítka	
iTEC Pro.....	50-1	Tlačítko Enter.....	15-3
Koncová otočka.....	30-11	Tlačítko Nastavení sekvence.....	15-3
NÁŘADÍ.....	20-8	Tlačítko Storno.....	15-3
Pořadí.....	30-4	Tlačítko Zap/Vyp automatizace.....	15-3
Stroj.....	20-4	Tlačítko Záznam.....	15-3
Přesazení stroje.....	20-4	Tlačítko Enter.....	15-3
Přesnost		Tlačítko Equipment (Zařízení).....	15-3
Odstraňování závad.....	50-8		
		U	
R		Upravit sekvence.....	30-3
Rozšířená otočka.....	35-6		
Rozteč drah.....	20-9	V	
		Vnější	
S		Hranice.....	25-2
Sekvence		Souvrat'.....	25-2
Odstraňování závad.....	50-8	Vnitřní souvrat'.....	25-2
Schéma priority překrývání hranice.....	50-9	Vyboulená otočka.....	35-7
Softwarové tlačítko MAPOVÁNÍ.....	25-1	Výchozí stránky.....	45-1
Souvrat'		Vynechání 1. otočky.....	35-10
Čítač.....	50-2, 50-6	Vynechání a překrytí.....	40-1
Hranice		Vynechat a vyplnit.....	35-8
Hranice konstantního posunu.....	25-9	Vytvořit sekvence.....	30-3
Vytvoření.....	25-9		
Hranice souvratě.....	25-1	Z	
Skupina.....	25-3	Začínáme	
Spínač obnovení činnosti.....	50-3	Kontextové tlačítko Nabídka.....	15-3
Stavový indikátor (ikona stavového kruhu).....	50-1	Softwarové tlačítko GreenStar 2 Pro.....	15-3
Stavový kruh.....	50-5	Softwarové tlačítko NAVÁDĚNÍ.....	15-3
Stroj.....	20-1	Tlačítko Equipment (Zařízení).....	15-3
Citlivost otáčení.....	20-3	ZÁZNAM	
Model stroje.....	20-2	Tlačítko.....	15-3
Nastavení.....	20-1	Zjišťování a odstraňování závad	
Název stroje.....	20-2	Kódy při ukončení.....	55-8
Poloměr otáčení stroje.....	20-3	Zrušení	
Typ připojení.....	20-2	Tlačítko.....	15-3
Typ stroje.....	20-2		
Střídat řádky.....	35-9		
		T	
		Tabulka poloh spínače.....	30-6

