iGrade™ ва Масофани юриш (S.N. PCXL01C ёки D)

JOHN DEERE

ОПЕРАТОР ҚЎЛЛАНМАСИ

iGrade™ ва Масофани юриш (S.N. PCXL01C ёки D)

OMPFP22597 НАШР J5 (UZBEK)

John Deere Ag Management Solutions

Кириш

Кириш

Жон Дир маҳсулотини сотиб олганингиз учун ТАШАККУР.

Ускунани тўғри ишлатиш ва сервис кўрсатиш учун БУ ҚЎЛЛАНМАНИ ЎҚИБ чиқинг. Акс ҳолда жароҳат олиш ёки ускуналарга шикаст етказиш мумкин. Бу қўлланма ва ускунадаги хавфсизлик белгилари бошқа тилда ҳам мавжуд бўлиши мумкин. Буюртма қилиш учун www.techpubs.deere.com (Ag&Turf/JDPS), www.johndeeretechinfo.com (C&F) саҳифаларига киринг ёки John Deere дилерига мурожаат қилинг.

Бу қўлланма ускунанинг АЖРАЛМАС ҚИСМИ ДЕБ ҲИСОБЛАНИШИ ва ускуна сотилганида бирга берилиши лозим.

Бу қўлланмадаги ЎЛЧОВЛАР метр тизимида ва АҚШда ишлатиладиган бирликларда берилган. Фақат мос келадиган эҳтиёт қисмлар ва болтларни ишлатинг. Метр ёки дюйм ўлчовидаги болтларга муайян метрли ёки дюймли ключ керак бўлиши мумкин.

ЎНГ ВА ЧАП ТОМОНЛАР маҳсулот ёки агрегат олдинга қараб ҳаракатланаётган пайтда унинг йўналишига нисбатан аниқланади.

Техник хусусиятлар ёки Маҳсулот рақамлари бўлимидаги МАҲСУЛОТ ИДЕНТИФИКАЦИЯ РАҚАМЛАРИНИ (PIN) ЁЗИБ ОЛИНГ. Барча рақамларни ёзиб олинг, ускуна ўғирланганида топишга ёрдам беради. Қисмларни буюртма қилишда PIN маълумотлари муҳим. Идентификация рақамларини маҳсулотдан ташқаридаги ишончли жойга ёзиб қўйинг.

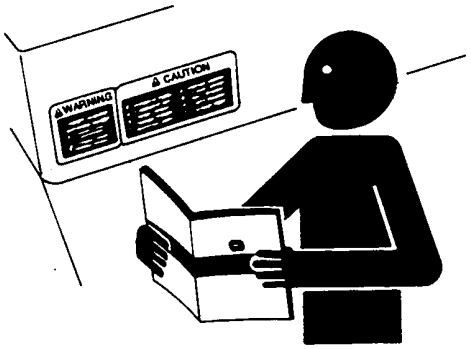
Машинани шу қўлланмада кўрсатилган тарзда ишлатган ва сақлаган мижозларга Жон Дир кўмак дастурининг бир қисми сифатидаги КАФОЛАТ тақдим қилинади. Харид вақтида олинган кафолат талонида ёки баёнотида кафолат ҳақида ёзилган.

Кафолат муддатида носозлик аниқланса, Жон Дир машинани қайтариб олиши кафолатланади. Айрим ҳолларда, машинанинг кафолати тугаган бўлса ҳам, Жон Дир машинани такомиллаштиради ва бунинг учун мижоздан пул олмаслиги мумкин. Машинадан нотўғри фойдаланилса ёки қувватини заводда белгиланган характеристикаларидан ошириш мақсадида ўзгартириш киритилса, кафолат йўққа чиқади ва такомиллаштиришдан бош тортилиши мумкин.

Агар сиз бу ускунанинг эгаси бўлмасангиз, маҳаллий Жон Дир дилерига бунинг серия рақамини хабар қилганингиз маъқул. Шунда John Deere муаммолар ёки такомиллаштириш кераклиги ҳақида хабар беради.

DX,IFC5E-UZ-08SEP25

Жон Дир хизматингизда



TS201—UN—15APR13

Жон Дир учун мижозларнинг кўнгли тўлиши муҳимдир.

Дилерларимиз сизга тезкорлик билан самарали қисмлар ва хизматларни тақдим этишга интилишади:

• Машинангиз учун техник хизмат ва эҳтиёт қисмлар.

• Малакали техниклар ва жиҳозларга хизмат кўрсатиш учун зарур диагностика ва таъмирлаш воситалари.

• **John Deere эҳтиёт қисмлари, таъмирлаш хизматлари ва техник хизмат ёки таъмир бўйича ахорот мавжуд. Батафсил ахборот учун deere.com ёки deere.ca сайтига киринг.**

DX,IFC,JDS-UZ-30SEP25

John Deere техник маълумотлар дўкони

Чоп этилганидан кейин ускунага ўзгартириш киритилгани сабабли, бу ҳужжатда ускуна функциялари тўлиқ тавсифланмаган бўлиши мумкин. Ишлатишдан олдин охирги Оператор қўлланмасини ўқиб чиқинг. Унинг нусхасини олиш учун дилерга мурожаат қилинг ёки techpubs.deere.com сайтига киринг.

CZ76372,000071F-UZ-04AUG25

Мундарижа

Бет

Хавфсизлик
Хавфсизликка оид маълумотларни таний билиш 05-1
Сигнал сўзларни тушуниш 05-1
Хавфсизлик кўрсатмаларига риоя қилиш 05-1
Хавфсиз тарзда техник хизмат кўрсатиш амалиётларига риоя қилинг 05-2
Зина ва суянчиқлардан тўғри фойдаланинг 05-2
Электрон деталлар ва тутқичлар билан хавфсиз ишланг 05-2
Электрон дисплейни тўғри ишлатиш 05-3
Йўналтириш тизимларини хавфсиз ишлатиш 05-3
Хавфсизлик камарини тўғри ишлатинг 05-4
Агрегатни автоматлаштириш тизимларини хавфсиз ишлатиш 05-4
Юқори босимли суюқликлардан эҳтиёт бўлинг 05-5

Норматив ва мувофиқлик бўйича маълумотлар
Сана коди идентификацияси 20-1
Евроосиё Иқтисодий Иттифоқи — ЕОИИ 20-1
ЕИ мувофиқлик декларацияси 20-2
Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси 20-3

Тизим ҳақида умумий маълумот — iGrade™
Иш тамойили—iGrade™ 30A-1
Даража бошқаруви 30A-1
Текислик бошқаруви 30A-1
Масофадан бошқариш 30A-2
Бошлаш нуқтаси 30A-2
Йўлдош маълумоти—VDOP 30A-3
Юза хариталари 30A-3

Тизим ҳақида умумий маълумот — Масофани босиб ўтиш
Иш тамойили - Масофани юриш 30B-1
Параллел чизиқлар 30B-1
Тўсиқ устуни 30B-1
Тўр 30B-1
Схема намунаси 30B-2
Йўлдош маълумоти—PDOP 30B-2

Тизим ҳақида умумий маълумот
Талаблари 30C-1
Маҳсулот бериш регулятори саҳифаларига ўтиш 30C-1

Бет

StarFire саҳифаларига ўтинг 30C-2
Фаоллаштириш кодини киритинг 30C-3
Ўчириладиган ва дастурланадиган доимий хотирани (EPROM) алмаштириш 30C-3
Машина мувофиқлиги 30C-3

Деталлар ҳақида умумий маълумот
StarFire™ ресивери 40-1
StarFire™ глобал навигациялаш йўлдош тизими (GNSS) антеннаси (тавсия этилади) 40-1
Дроссель ҳалқа антеннаси (опционал) 40-1
Дисплей 40-1
Маҳсулот бериш регулятори 1100 40-2
Мувозанатловчи клапан 40-2
Ташқи клапан 40-2

Тўплам
Хабар изоҳи 50-1
Масофадан бошқариш серияли порти маҳкамлагичи 50-1
Қуйи даражали Масофани юриш драйвери 50-1
Агрегат операторининг иш жойи 50-2

Созлаш — Ускуна
Агрегатни улаш 60A-1
Тақсимлаш клапанини (SCV) ростлаш 60A-1
Мувозанатловчи клапанни ростлаш 60A-4
Базавий станцияни созлаш 60A-5
Глобал позициялаш тизими (GPS) ресиверини созлаш 60A-8
Рельеф компенсация модулини (TCM) оптималлаштириш 60A-9
Рельеф компенсация модули (TCM) ни калибрлаш 60A-9

Созлаш — UCC2 Илова контроллери
Созлаш устаси ҳақида умумий маълумот 60B-1
Серияли портлар 60B-1
Иш саҳифасини созлаш 60B-2

Созлаш — iGrade™
GPS силжишлар 60C-1
SCV конфигурация 60C-2
SCV қўлда калибрлаш 60C-3
Юза 60C-4
Баландлик силжиши 60C-8
Бошқариш сезувчанлигини ростлаш 60C-9
Юкламани чеклаш 60C-10
Юкламани чеклаш сезувчанлигини таҳрирлаш 60C-10

Давоми кейинги бетда

Оригинал йўриқнома. Бу қўлланмада берилган барча маълумотлар, расмлар ва характеристикалар чоп этилган вақтдаги энг янги маълумотларга асосланади. Исталган вақтда огоҳлантириш бермасдан ўзгартириш киритиш ҳуқуқи сақлаб қолинган.

COPYRIGHT © 2025
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
Previous Editions
Copyright © 2022

Бет

Максимум кесиш 60C-11

Созлаш - Масофани босиб ўтиш
Ускуна силжишлари 60D-1
Босиб ўтиш намунаси 60D-1
Юриш буйруғи 60D-6
Юриш ҳужжатлари 60D-10
Файл серверини ёқиш 60D-10
Ускуна силжишини калибрлаш 60D-11
Юриш ҳаракати синови 60D-12
Ускуна кечикишини калибрлаш 60D-12

Ишлатиш
Автоматик режимни ёқиш 70-1
Агрегатни автоматлаштиришни узиш, ўчириш ва тўхтатиб қўйиш 70-1
SCV буйруғи бошқаруви 70-2
Ҳолат варағи 70-2
Масофани юриш тизимини ишлатиш 70-2
iGrade™ ишлатиш—Текислик бошқаруви ва масофавий бошқариш 70-3
iGrade™ ишлатиш—Даража бошқаруви 70-4

Муаммоларни ҳал қилиш
Маҳсулот бериш регулятори 1100 ни аслига тиклаш 80-1
Ҳолат ва чиқиш кодлари 80-1
Носозликларни бартараф қилиш - Масофани юриш тизими 80-3
Муаммоларни ҳал қилиш—iGrade™ тизими 80-3
Муаммоларни ҳал қилиш - Машина 80-6
Ташқи клапан 80-7
Маълумотларни тозалаш 80-8
ISOBUS VT ни тозалаш 80-9
Диагностика—Масофани юриш ҳолати 80-9
Диагностика—iGrade™ ҳолати 80-9
Диагностика - Уставкалар 80-10
Диагностика - Максимум кесиш 80-10
Диагностика - Юкламани чеклаш 80-10
Диагностика - Масофадан бошқариш 80-12
Техник/Дастурий таъминот 80-13
Кирувчи/чиқувчи кўрсаткичлар 80-13
Соат 80-15
SCV диагностика 80-15

Техник хизмат кўрсатиш
Мавсумдан олдин текшириш рўйхати 100-1
Кунлик текшириш рўйхати 100-1
Мавсумдан кейинги текшириш рўйхати 100-1

Хавфсизликка оид маълумотларни таний билиш

T81389—UN—28JUN13

Бу хавфсизлик сигнали белгисидир. Машинада ёки ушбу қўлланмада шу белгини кўрсангиз, жароҳат олиш хавфи борлигини билинг.

Тавсия этилган эҳтиёт чоралари ва хавфсиз ишлатиш амалиётларига риоя қилинг.

DX,ALERT-UZ-03OCT22

Сигнал сўзларни тушуниш

⚠ ХАВФ

⚠ ОГОҲЛАНТИРИШ

⚠ ДИҚҚАТ

TS187—UZ—17OCT19

ХАВФ; ХАВФ сигнал сўзи хатарли шароитни билдиради, унинг олди олинмаса, ўлим ёки жиддий жароҳат билан тугайди.

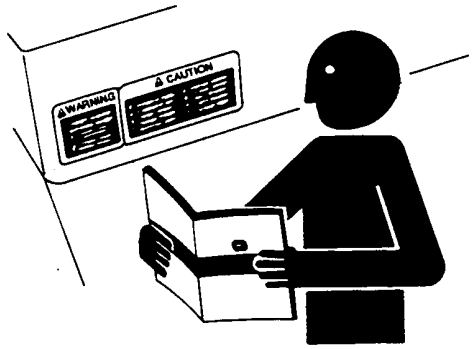
ОГОҲЛАНТИРИШ; ОГОҲЛАНТИРИШ сигнал сўзи хатарли шароитни билдиради, унинг олди олинмаса, ўлим ёки жиддий жароҳат билан тугаши мумкин.

ДИҚҚАТ; ДИҚҚАТ сигнал сўзи хатарли шароитни билдиради, унинг олди олинмаса, енгил ёки ўртача жароҳат олиш мумкин. ДИҚҚАТ сўзи эҳтиётсизлик билан фойдаланиш оқибатида тан жароҳати етказиши мумкин бўлган ҳолатларда ҳам ишлатилиши мумкин.

ХАВФ, ОГОҲЛАНТИРИШ ёки ДИҚҚАТ сигнал сўзлари хавфсизлик сигнали белгиси билан ишлатилади. ХАВФ сўзи энг жиддий хатарни билдиради. ХАВФ ёки ОГОҲЛАНТИРИШ хавфсизлик белгилари хатарли жой яқинига қўйилади. ДИҚҚАТ белгиларида эҳтиёт чоралари келтирилади. ДИҚҚАТ сўзи ушбу қўлланмадаги хавфсизлик хабарларига диққатни жалб қилади.

DX,SIGNAL-UZ-05OCT16

Хавфсизлик кўрсатмаларига риоя қилиш



TS201—UN—15APR13

Ушбу қўлланмадаги ва машинадаги белгилардаги хавфсизлик хабарларини ўқиб чиқинг. Хавфсизлик белгиларини яхши ҳолатда сақланг. Тушиб қолган ёки зиён етган белгиларни алмаштиринг. Янги эҳтиёт қисмларига хавфсизлик белгилари қўйилиши шарт. Янги хавфсизлик белгиларини Жон Дир дилеридан олинг.

Бошқа таъминотчилардан олинган эҳтиёт қисмларда бу қўлланмада тасвирланмаган қўшимча хавфсизлик маълумоти бўлиши мумкин.

Машинани қандай ишлатиш ва тўғри бошқаришни ўрганинг. Йўл-йўриқсиз ҳеч ким ишлатишига рухсат берманг.

Машинани яхши иш ҳолатида сақланг. Машинага рухсатсиз ўзгартириш киритилса, ишлаши ва/ёки хавфсизлиги ёмонлашиши ва ишлаш муддатига таъсир қилиши мумкин.

Бу қўлланманинг бирор қисмини тушунмасангиз ва ёрдам керак бўлса, Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

DX,READ-UZ-01AUG22

Хавфсиз тарзда техник хизмат кўрсатиш амалиётларига риоя қилинг

TS218—UN—23AUG88

Ишга киришишдан аввал техник хизмат кўрсатиш жараёнини тўлиқ тушуниб олинг. Жойни тоза ва қуруқ ҳолда тутинг.

Ҳеч қачон машина ҳаракатланаётганида смазкаламанг, техник хизмат кўрсатманг ёки ростламанг. Ҳаракатланувчи қисмларга қўл-оёқни ва кийимни яқинлаштирманг. Босимни чиқариш учун барча қувватни ва ишлатиш тугмаларини ўчиринг. Қурилмаларни ерга туширинг. Моторни тўхтатинг. Калитни чиқариб олинг. Машина совишини кутинг.

Сервис кўрсатиш учун кўтарилиши керак бўлган қисмларни тиргак билан мустаҳкамланг.

Барча қисмларни яхши ҳолатда ва тўғри ўрнатилган ҳолатда тутинг. Бузилганларини дарҳол тузатинг. Ейилган ёки синган қисмларни алмаштиринг. Тўпланиб қолган смазка, мой ёки чиқиндиларни олиб ташланг.

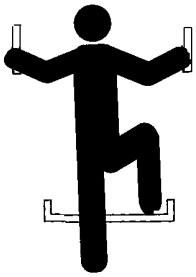
Ўзиюрар қурилмаларнинг электр қисмларини тузатиш ёки пайвандлаш ишларини олиб боришдан олдин аккумуляторнинг ерга уланиш кабелини (-) ажратинг.

Шатакка олинган қурилмаларнинг электр қисмларини тузатиш ёки пайвандлаш ишларини олиб боришдан олдин трактордан келган симларни узинг.

Баландликда ишлаётганда ёки тозалаётганда йиқилсангиз, жиддий жароҳат етиши мумкин. Нуқтага осон етиш учун нарвон ёки платформадан фойдаланинг. Маҳкам ва ишончли таянчлар ва суянчиқларни ишлатинг.

DX,SERV-UZ-28FEB17

Зина ва суянчиқлардан тўғри фойдаланинг



T133468—UN—15APR13

Машинага чиққанда ва тушганда машинага юзланган бўлинг. Зина, тутқич ва суянчиқлар билан 3 нуқтали контактда бўлинг.

Лой, қор ёки намлик туфайли сирғанчиқ бўлиб қолганида эҳтиёт бўлинг. Зиналарга смазка ёки мой тўкилмасин, тоза тутинг. Машинадан тушаётганда ҳеч қачон сакраманг. Ҳеч қачон ҳаракатдаги машинага чиқманг ёки тушманг.

DX,WW,MOUNT-UZ-12OCT11

Электрон деталлар ва тутқичлар билан хавфсиз ишланг

TS249—UN—23AUG88

Электрон деталларни ўрнатиш ёки ускунадан ечиб олиш пайтида йиқилиш натижасида жиддий жароҳат олиш мумкин. Ўрнатиш нуқтасига осон етиш учун нарвон ёки платформадан фойдаланинг. Маҳкам ва ишончли таянчлар ва суянчиқларни ишлатинг. Ҳўл ёки музлаган жойларда деталларни ўрнатманг ёки ечманг.

Агар минора ёки бошқа баланд иншооотга RTK база станцияси ўрнатаётган ёки сервис кўрсатаётган бўлсангиз, мос тирноқлар (темир чангак) ишлатинг.

Агар асбобда ишлатиладиган глобал жойлашув тизими мачтасини ўрнатаётган ёки сервис кўрсатаётган бўлсангиз, мос келадиган кўтарилиш усулларидан фойдаланинг ва ҳимоя воситаларини тақиб олинг. Мачта оғир бўлиб, ишлаш қийин бўлиши мумкин. Ўрнатиш нуқталари ердан ёки платформадан баландда бўлса, иккита одам керак бўлади.

DX,WW,RECEIVER-UZ-24AUG10

Электрон дисплейни тўғри ишлатиш

Электрон дисплейлар ёрдамчи қурилмалар бўлиб, операторга даладаги ишларни бажариш, қулайликни таъминлаш ва кўнгилочар функцияларда ёрдам беради. Дисплейлар турли функцияларни тақдим этади, кўплаб машина тизимларида ишлатилади ва кўчма электрон қуридма сингари бошқа ёрдамчи қурилмалар билан бирга ишлатилиши мумкин.

Ёрдамчи қурилма деганда машинанинг асосий функцияси учун зарур бўлмаган қурилма тушунилади. Машинанинг хавфсиз ишлаши ва бошқаруви учун доим оператор масъул бўлади.

Машинани бошқари пайтида жароҳат олмаслик учун:

- Дисплейни ўрнатиш йўриқномаларига асосан жойлаштиринг. Қурилма маҳкамлангани ва ҳайдовчининг олдини тўсмаслиги ёки машинани бошқаришга халақит бермаслигига амин бўлинг.
- Дисплейга чалғиб қолманг. Огоҳ бўлинг. Машинани ва атрофдагиларни диққат марказида тутинг.
- Машина ҳаракатланаётганида дисплей тугмаларини узоқ ишлатиш зарур бўлган созламаларни ўзгартирманг ёки функцияларга кирманг. Бундай амалларни бажаришдан олдин машинани хавфсиз жойда тўхтатиб, тўхтаб туриш ҳолатига келтиринг.
- Ташқаридаги автомобилларни ва махсус транспортни эшита олмайдиган даражада овозини баланд қилиб қўйманг.

Хавфсиз ишлаши учун машина ҳаракатдан тўхтамагунича ва/ёки тўхтаб туриш ҳолатига келтирилмагунича айрим функциялар ишламайдиган қилиб қўйиш мумкин. Бу хавфсизлик функциясига амал қилмаслик оқибатида тегишли қоидалар бузилиши ва шикастланиш, жиддий жароҳат ёки ўлимга олиб келиши мумкин.

Дисплей функцияларидан фақат шароит имкон берганида ва берилган йўриқномаларга риоя қилган ҳолда фойдаланиш мумкин. Ҳар қандай ёрдамчи қурилмадан фойдаланаётганда доим хавфсиз ҳайдаш қоидалари, давлат ёки маҳаллий қонунлар ва йўл ҳаракати қоидаларига амал қилинг.

DX,ELEC,DISPLAY-UZ-13JAN15

Йўналтириш тизимларини хавфсиз ишлатиш

Катта йўлда йўналтириш тизимларини ишлатманг. Катта йўлга чиқишдан олдин доим йўналтириш тизимларини ўчиринг (фаолсизлантиринг). Катта йўлда кетаётганда йўналтириш тизимини ёқишга ҳаракат қилманг.

Йўналтириш тизимлари далада ишлаётганда операторга ёрдам беришга мўлжалланган. Машинанинг бошқаруви учун доим оператор масъул бўлади. Йўналтириш тизимлари тўсиқлар ёки бошқа машиналарни автоматик равишда аниқламайди ёки тўқнашувнинг олдини олмайди.

Йўналтириш тизимларига машинанинг руль бошқарувини автоматлаштирадиган ҳар қандай восита киради. Бунга қуйидагилар ҳам киради: AutoTrac™, iTEC™, AutoTrac™ буришни автоматлаштириш, AutoTrac™ агрегатини йўналтириш (пассив), AutoTrac™ универсал, AutoTrac™ контроллери, AutoTrac™ RowSense™ ва Машинани синхронизацияси.

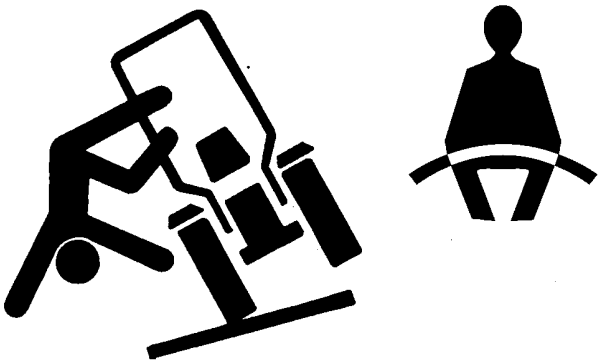
Оператор ва атрофдагиларга жароҳат етмаслиги учун:

- Ҳеч қачон ҳаракатланаётган машинага чиқманг ёки тушманг.
- Машина, агрегат ва йўналтириш тизими тўғри созланганига амин бўлинг.
  - Агар iTEC™, AutoTrac™ автоматик бурилиш ёки AutoTrac™ агрегатини йўналтириш (пассив) тизимларидан фойдаланаётган бўлсангиз, аниқ чегаралар белгиланганлигини текширинг.
  - Machine Sync ишлатилаётган бўлса, эргашувчининг бошланғич нуқтаси машиналар орасидаги етарлича масофа билан калибрланган бўлсин.
- Огоҳ бўлинг ва атрофни диққат марказида тутинг.
- Даладаги хатарлар, атрофдаги одамлар, ускуналар ёки бошқа тўсиқларга урилмаслик учун зарур бўлганида рулни қўлга олинг.
- Агар яхши кўринмаётгани сабабли машинани бошқариш ёки йўлдаги одамлар ёки тўсиқларни кўриш қийинлашган бўлса, ишни тўхтатинг.
- Машина тезлигини танлаётганда дала шароити, кўринарлилик ва машина конфигурациясини ҳисобга олинг.

AL70325,000048F-UZ-15APR21

AutoTrac – Deere & Company савдо белгиси
iTEC – Deere & Company савдо белгиси
RowSense – Deere & Company савдо белгиси

Хавфсизлик камарини тўғри ишлатинг



TS1729—UN—24MAY13

Ағдарилиш туфайли жароҳатланиш ёки ўлим хавфининг олдини олинг.

Бу машина ағдарилишдан ҳимоя тузилмаси (ROPS) билан жиҳозланган. ROPS билан ишлатаётганда хавфсизлик камарини тақиб олинг.

- Лўкидонни ушлаб туриб, хавфсизлик камарини тана устидан ўтказиб тортинг.
- Лўкидонни тўқага киргизинг. Шиқ этиб тушсин.
- Лўкидонни тортиб кўринг, маҳкам жойлашганига амин бўлинг.
- Хавфсизлик камарини сон устидан маҳкамланг.

Агар маҳкамлаш мосламалари, тўқа, ремен ёки ретракторда шикастланиш аломатлари кўринса, бутун хавфсизлик камарини алмаштиринг.

Хавфсизлик камари ва маҳкамловчи болтларини йилига камида бир марта текширинг. Маҳкамловчи болтлар ёки ременда кесилган, ипи чиққан, ҳаддан ташқари ёки ноодатий ейилган, ранги ўчган ёки ишқаланган аломатларини текширинг. Фақат машинангиз хусусиятларига жавоб берадиган эҳтиёт қисмлар билан алмаштиринг.

DX,ROPS1-UZ-22AUG13

Агрегатни автоматлаштириш тизимларини хавфсиз ишлатиш

PC13793—UN—25MAY11

Катта йўлда агрегатни автоматлаштириш тизимларидан фойдаланманг. Катта йўлга чиқишдан олдин доим агрегатни автоматлаштириш тизимларини ўчиринг (фаолсизлантиринг). Катта йўлда кетаётганда агрегатни автоматлаштириш тизимини ёқишга (фаоллаштиришга) ҳаракат қилманг.

Агрегатни автоматлаштириш тизимлари далада ишлаётганда операторга ёрдам беришга мўлжалланган. Машинанинг бошқаруви учун доим оператор масъул бўлади.

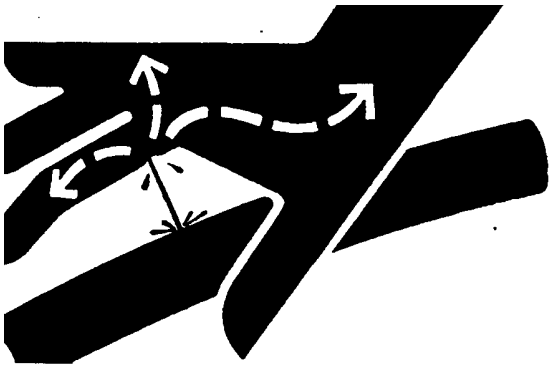
Агрегатни автоматлаштириш тизимларига агрегат ҳаракатини автоматлаштирадиган ҳар қандай восита киради. Бунга, шунингдек, iGrade ва Агрегатни фаол йўналтиришни ҳам киритиш мумкин.

Оператор ва атрофдагиларга жароҳат етмаслиги учун:

- Машина, агрегат ва автоматлаштириш тизимлари тўғри созланганига амин бўлинг.
- Огоҳ бўлинг ва атрофни диққат марказида тутинг.
- Даладаги хатарлар, атрофдаги одамлар, ускуналар ёки бошқа тўсиқларга урилмаслик учун зарур бўлганида машина бошқарувини қўлга олинг.
- Агар яхши кўринмаётгани сабабли машинани бошқариш ёки йўлдаги одамлар ёки тўсиқларни кўриш қийинлашган бўлса, ишни тўхтатинг.

CF86321,0000366-UZ-05AUG25

Юқори босимли суюқликлардан эҳтиёт бўлинг



X9811—UN—23AUG88

Гидравлик шлангларни йилига камида бир марта текшириб туринг – сизиб чиқиш, тугун, кесилган жой, ёриқ, ейилиш, қаварик, коррозия, сим ўрамаси чиқиб қолган ва бошқа турдаги ейилиш ёки шикаст бўлмаслиги керак.

Ейилган ёки шикастланган шлангларни дарҳол Жон Дир томонидан маъқулланган эҳтиёт қисмларига алмаштиринг.

Босим билан чиқаётган суюқлик терига тегса, жиддий жароҳат етказиши мумкин.

Гидравлик ёки бошқа линияларни узишдан олдин босимни бўшатиш орқали хавфнинг олдини олинг. Босим беришдан олдин ҳамма уланган жойларини қотиринг.

Картон бўлаги билан суюқлик сизиб чиқиши ҳолатларини текширинг. Қўл ва танани юқори босимли моддалардан ҳимояланг.

Фавқулодда ҳолат юз берганда дарҳол шифокорга учрашинг. Терига кириб қолган суюқлик жарроҳлик йўли билан бир неча соат ичида олиб ташланиши керак, акс ҳолда гангрена бошланиши мумкин. Бунақа жароҳатни тушунмайдиган шифокорлар тушунадиганига юбориши лозим. Бундай маълумот инглиз тилида Deere & Company тиббий департаментида бор, манзили Moline, Illinois, U.S.A. ёки телефон рақами: 1-800-822-8262 ёки +1 309-748-5636.

DX,FLUID-UZ-12OCT11

Норматив ва мувофиқлик бўйича маълумотлар

Сана коди идентификацияси

PC26504—UN—09NOV18

Маҳсулот варағи намунаси

PC17574—UN—16AUG13

Сана коди намунаси

A—Сана коди (ишлаб чиқарилган санаси)
B—Ишлаб чиқарилган йилнинг сўнгги икки рақами
C—Ишлаб чиқарилган календар йилининг ҳафта рақами

Маҳсулот ёрлиғидаги сана кодидан (A) фойдаланиб ишлаб чиқариш санасини аниқланг. “YY" ишлаб чиқарилган йилнинг сўнгги икки рақамини билдиради (B); “WW” ишлаб чиқарилган календарь йилининг ҳафта рақамини билдиради (C).

ҚАЙД: Ишлаб чиқарилган ҳафта рақами 01 дан 53 гача.

Сана коди		
YY	Ишлаб чиқарилган йилнинг сўнгги икки рақами	Мисол: **16** = 20**16** **17** = 20**17** **18** = 20**18**
WW	Ишлаб чиқарилган календар йилининг ҳафта рақами	Мисол: 01, 02, 03—53

RW00482,00007B7-UZ-28MAY19

Евроосиё Иқтисодий Иттифоқи — ЕОИИ

Евроосиё Иқтисодий Иттифоқи – ЕОИИ

Евроосиё Иқтисодий Иттифоқига аъзо мамлакатларнинг мувофиқлик белгисига эга маҳсулотлар учун маълумот

Ишлаб чиқарувчи: Deere & Company
Moline, Illinois, U.S.A.

Универсал CAN илова контроллери

Модели: John Deere илова контроллери

АҚШда ишлаб чиқарилган

Евроосиё Иқтисодий Иттифоқидаги ваколатли вакилнинг исми ва манзили:

“John Deere Rus” масъулияти чекланган жамияти

Манзил: 142050, Россия, Москва вилояти, Домодедово тумани, Домодедово, Белие Столби микрорайони,

владение “Склад 104”, 2-бино.

EAC

PC20044—UN—30SEP14
CT47125,00011A7-UZ-05AUG25

ЕИ мувофиқлик декларацияси

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

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот: Универсал шина регулятори 2, Маҳсулот бериш регулятори Маҳсулот бериш регулятори 1100, Маҳсулот бериш регулятори 1120

Модел(лар): XL01, XL02

қуйидаги директиваларнинг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

ДИРЕКТИВА	РАҚАМ	СЕРТИФИКАЦИЯ УСУЛИ
Электромагнит мувофиқлиги директиваси	2014/30/EU	Директиванинг II-иловаси

Маҳсулот қуйидаги стандартлар ва/ёки бошқа норматив ҳужжатларга мувофиқ келади:

EN 55032: 2012/AC: 2013

EN 55024: 2010

EN ISO 14982: 2009

Европа Ҳамжамиятида техник ҳужжатлаштириш файлини тузишга ваколатли шахснинг исми ва манзили:

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

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Urbandale, IA, АҚШ

Декларация санаси: 12 апрель 2021 йил

Ишлаб чиқариш комплекси: Deere&Company, Молин, Иллинойс 61265

Исм: Scott Torgerson

Номи:Етказиб бериш менежери электрон аппарат воситаси

CE

DXCE01—UN—28APR09
CT47125,000115A-UZ-22OCT21

Бирлашган Қиролликнинг Мувофиқлик декларацияси

Deere & Company
Молайн, Иллинойс, АҚШ.

Қуйида имзолаганлар шуни тасдиқлайдики:

Маҳсулот: Универсал шина регулятори, Маҳсулот бериш регулятори 1100, Маҳсулот бериш регулятори 1120
Модел(лар): XL01, XL02

қуйидаги директиваларнинг барча шартлари ва зарурий талабларига жавоб беради:

ДИРЕКТИВА	РАҚАМ	СЕРТИФИКАЦИЯ УСУЛИ
Электромагнит мутаносиблик тартиблари	S.I. 2016/1091	Режа 2, А модул

Маҳсулот қуйидаги стандартлар ва/ёки бошқа норматив ҳужжатларга мувофиқ келади:

EN 55032:2012/AC:2013
EN 55024:2010
EN ISO 14982:2009

Европа Ҳамжамиятида техник ҳужжатлаштириш файлини тузишга ваколатли шахснинг исми ва манзили:

John Deere Ltd
Харби роуд
Лангар
Нотингемпшир
NG13 9HT
EUConformity@JohnDeere.com

Бу мувофиқлик баёноти бутунлигича ишлаб чиқарувчининг масъулияти остида эълон қилинган.

Декларация жойи: Urbandale, IA, АҚШ
Декларация санаси: 12 апрель 2021 йил
Ишлаб чиқариш комплекси: Deere&Company, Молин, Иллинойс 61265

Исм: Scott Torgerson
Номи: Етказиб бериш менежери электрон аппарат воситаси

Ag&Turf маҳсулотлари импортёри: John Deere Ltd.- Ҳарби роуд, Лангар, Ноттингемшир, NG13 9HT, Буюк Британия

Ўрмон хўжалиги маҳсулотлари импортёри: John Deere Forestry Ltd.- Карлайл аэропорти саноат ҳудуди, Карлайл, Камбрия, CA6 4NW, Буюк Британия

Қурилиш бўйича импортёр: Wirtgen Limited, Виртген Груп Хаус, Оверфилд парк, Годфри драйв, Нью-Арк, Нотс. NG24 2UA, Бирлашган Қироллик

UK CA

APY46000—UN—25AUG21
CT47125,000115B-UZ-22OCT21

Тизим ҳақида умумий маълумот — iGrade™

Иш тамойили—iGrade™

iGrade™ фаол баландлик бошқарув тизими бўлиб, унда глобал позициялаш тизимининг (GPS) баландлик маълумотларига асосланган ҳолда агрегат баландлигини бошқариш учун тақсимлаш клапанларидан (SCVs) фойдаланилади.

iGrade™ текислик ёки кўтарилиш нуқтасини олиш учун StarFire™ ресиверларининг кенглик ва узунлик ҳолатини ишлатади. Тизим тўғри ва самарали ишлаши учун созлаш ўта муҳим.

iGrade™ тизимида учта юза режими мавжуд:

- Даража бошқаруви
- Текислик бошқаруви
- Масофадан бошқариш

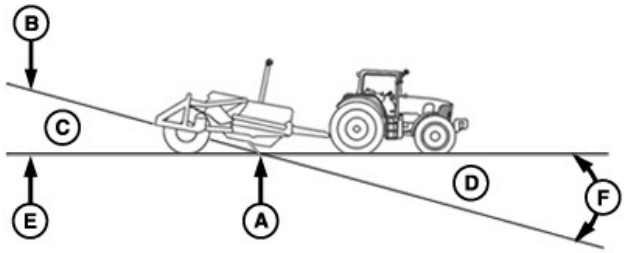
(Кўпроқ маълумот учун тегишли юза режимига қаранг.)

Кўндаланг нишаблик

Агар куракча буни бажара олса, кўндаланг нишаблик юза режимига қўшимча тарзда ишлатилиши мумкин. Кўндаланг нишабликдан фойдаланиш куракча тиғининг жойи ҳамда оғиш бурчагини бошқариш имконини беради, бу орқали янада тозароқ ва аниқроқ кесиш мумкин. Ариқлар олиш, бўртма юзалар яратиш ёки текисликда пасайиш йўналишига қараб перпендикуляр қириб текислашда одатда кўндаланг нишаблик режими керак бўлади.

RW00482,00007B9-UZ-12JUN19

Даража бошқаруви



PC22266—UN—15MAR16

A—Бошлаш нуқтаси
B—Керакли текислик ёки даража
C—Тўлдириладиган майдон (қўшиладиган ер)
D—Кесиладиган майдон (олиб ташланадиган ер)
E—Бошлаш текислиги ёки даражаси
F—Нишаблик %

Даража бошқарувидан одатда дала йўллари яратиш ёки оддий ариқларни олиш учун фойдаланилади. Даража бошқаруви режимида куракча глобал позициялаш тизими (GPS) масофаси бўйлаб белгиланган нишабликкача автоматик равишда бошқарилади. Даража оператор томонидан нишаблик, йўналиш ва бошлаш нуқтасини (A) киритиш ёки даража калькулятори орқали аниқланиши мумкин.

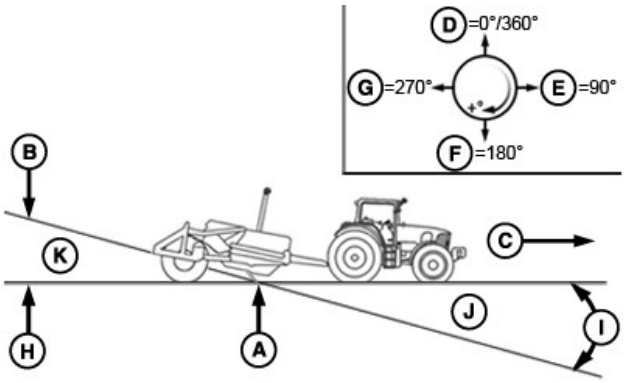
Бошлаш нуқтаси - бу керакли текислик ёки даража (B) учун мутлоқ баландликда жойлашган ердаги жой. Бошлаш нуқтаси мутлоқ баландликни iGrade™ орқали ҳисобланган баландликка қиёслаш учун ишлатиладиган таянч жой.

(Кўпроқ маълумот учун Бошлаш нуқтасига қаранг.)

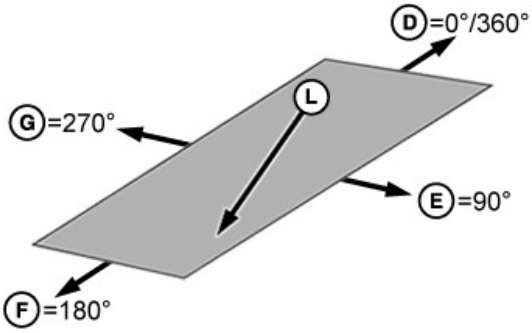
Тизим босиб ўтилган масофа асосида тепаликка чиқиш ёки тепаликдан тушиш пайтида автоматик равишда тўлдиради (C) ёки кесади (D).

RW00482,00007BD-UZ-18JUN19

Текислик бошқаруви

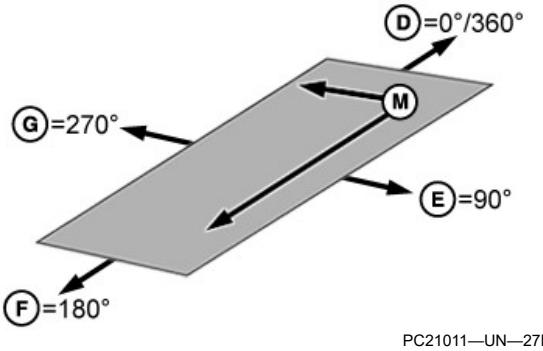


PC21009—UN—23MAR15



PC21010—UN—23MAR15

Ягона нишаблик



PC21011—UN—27MAR15

Қўш нишаблик

A—Бошлаш нуқтаси

iGrade - Deere & Company савдо белгиси
StarFire – Deere & Company савдо белгиси

B—Керакли текислик ёки даража
C—Нишаблик йўналиши
D—Шимол = 0°/360°
E—Шарқ = 90°
F—Жануб = 180°
G—Ғарб = 270°
H—Бошлаш текислиги ёки даражаси
I—Нишаблик %
J—Кесиладиган майдон (олиб ташланадиган ер)
K—Тўлдириладиган майдон (қўшиладиган ер)
L—Ягона нишабликли бошлаш нуқтаси (пастга нишаблик йўналиши 160°)
M—Қўш нишабликли бошлаш нуқтаси (пастга нишаблик йўналиши 1 270° ва 2 180°)

Текислик бошқаруви режими белгиланган текисликкача кесиш учун куракчани бошқаради. Белгиланган текисликлар ягона ёки қўш қия текислик бўлиши мумкин. Текисликлар оператор томонидан нишаблик, йўналиш ва бошлаш нуқтасини (A) киритиш ёки текислик калькулятори орқали аниқланиши мумкин.

Бошлаш нуқтаси - бу керакли текислик ёки даража (B) учун мутлоқ баландликда жойлашган ердаги жой. Бошлаш нуқтаси мутлоқ баландликни iGrade™ орқали ҳисобланган баландликка қиёслаш учун ишлатиладиган таянч жой.

(Кўпроқ маълумот учун Бошлаш нуқтасига қаранг.)

Нишаблик йўналиши (C) географик шимолга (D) нисбатан глобал позициялаш тизими (GPS) йўналиши асосида ва пастга нишаблик йўналишида ҳисобланади. Шимол 0° ёки 360° йўналиш курсига мос келади. iGrade™ ишлаш жараёнида бешта мустақил текисликни созлаш функциясига эга. Текислик профилини яратиш учун материалнинг олиб ташланиши ва бошқа текислик профилини тўлдириш учун ўтказилиши - бу бир нечта текисликни талаб қилувчи оддий дала амалиётидир.

Текислик калькулятори қайд қилинган баландлик маълумотлари асосида энг мос келадиган текисликни ярата олади. Барча маълумотлар тўпланган, энг мос келадиган текислик яратилади.

RW00482,00007BE-UZ-11JUN19

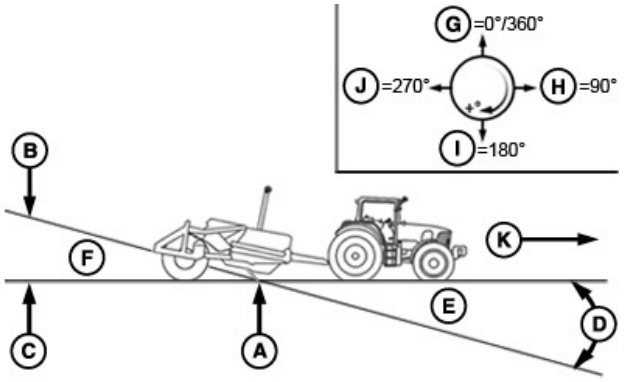
Масофадан бошқариш

Кетма-кет уланиш ва ишлашга оид хабар хабар протоколлари ёрдамида бошқа бир дастурий таъминотни илова контроллерига улаш мумкин. Бу функция харита тузишда кесиш ёки тўлдириш каби параметрларни таъминлайдиган қўшимча дастурий таъминот тўпламларида ишлатилади. Кетма-кет уланиш амалга оширилгандан кейин, бошқа бир дастурий таъминот ўрнатиш нуқтаси буйруқларини илова контроллерига юбориб, агрегатда баландликни автоматик назорат қилиши мумкин. Маҳсулот бериш регулятори маълумотларни кетма-кет бериш порти ёрдамида глобал позициялаш тизими (GPS) маълумотларини бошқа бир дастурий таъминотга қайта узатиш хусусиятига ҳам эга.

(Кўпроқ маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.)

RW00482,00007BF-UZ-04JUN19

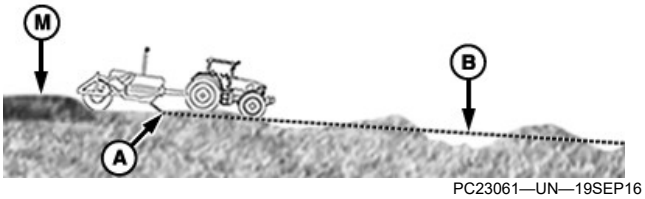
Бошлаш нуқтаси



PC21104—UN—21APR15

PC23060—UN—19SEP16

Мавжуд ариққа тушириш



PC23061—UN—19SEP16

Мавжуд йўлдан тортиш

A—Бошлаш нуқтаси
B—Керакли текислик ёки даража
C—Бошлаш текислиги ёки даражаси
D—Нишаблик %
E—Кесиладиган майдон (олиб ташланадиган ер)
F—Тўлдириладиган майдон (қўшиладиган ер)
G—Шимол = 0°/360°
H—Шарқ = 90°
I—Жануб = 180°
J—Ғарб = 270°
K—Нишаблик йўналиши (даражалар)
L—Мавжуд ариқ
M—Мавжуд йўл

Бошлаш нуқтаси (A) - бу керакли текислик ёки даражада (B) бўлган материални олиб ташлаш ёки қўшишни талаб қилмайдиган баландликда даладаги жой. Куракчаларга тизим маълумотларини текшириш учун қайтиш ва текислик ёки даража координаталари таянч нуқтасини аслига тиклай олиш учун бошлаш нуқталари байроқча ёки

iGrade - Deere & Company савдо белгиси

маркерлар билан белгиланиши керак. Глобал позициялаш тизимининг (GPS) одатий силжиши боис тизим маълумотларини текшириш ва текислик ёки даража координаталари таянч нуқтасини аслига тиклаш керак бўлади.

Бошлаш нуқтасининг жойи дала тузилишига қараб фарқланади. Бошлаш нуқтасини аниқлаш учун мисоллар:

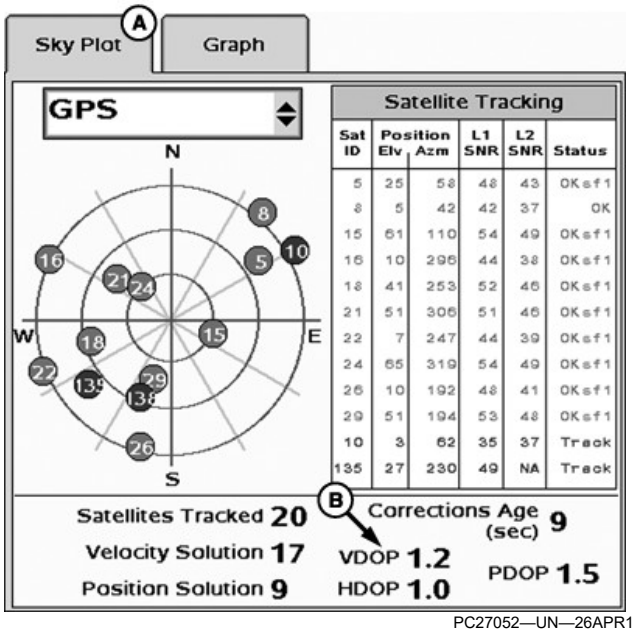
- Текислик калькуляторидан фойдаланиш натижалари
- Нишаблик мавжуд ариққа (L) тушадиган жой
- Нишаблик мавжуд йўлдан (M) тушадиган жой

RW00482,00008A3-UZ-11JUN19

Йўлдош маълумоти—VDOP

iGrade™ глобал позициялаш тизими (GPS) сигналлари билан таъминлайдиган йўлдошларга боғлиқ. Вертикал кенгликдаги аниқликнинг пасайиш кўрсатгичи (VDOP) ресивердаги GPS йўлдош қамрови индикаторидир. Пастроқ PDOP қиймати вертикал жойлашувни ҳисоблаш учун йўлдош қамрови яхшироқ эканлигини кўрсатади. iGrade™ тизимини созлаш ёки ростлашдан олдин VDOP қиймати 1.6 дан паст эканлигини текширинг. VDOP қиймати 1.6 дан юқори бўлганда қилинган ростлашлар ноаниқ бўлади ва қайта ростланиши керак.

1. StarFire™ саҳифаларига ўтинг.



PC27052—UN—26APR19

A—Sky Plot варағи
B—VDOP

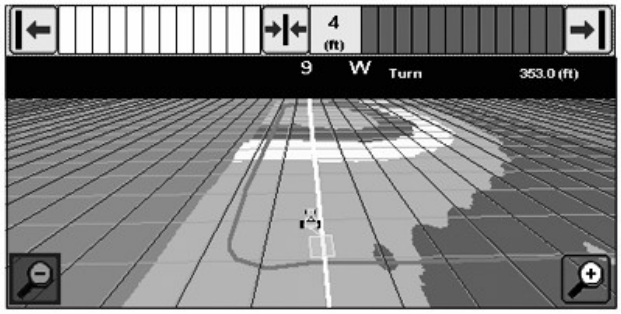
2. Sky Plot варағини (A) варағини танланг.

iGrade - Deere & Company савдо белгиси
StarFire – Deere & Company савдо белгиси

3. VDOP (B) 1.6 дан паст эканлигини текширинг.

RW00482,00008A6-UZ-04JUN19

Юза хариталари



PC20994—UN—19MAR15

Топографик хариталар

ҚАЙД: Ишлашда қулай бўлиши учун дисплей иш саҳифаларини маълум бир амалиётларга конфигурация қилишда схема менежеридан фойдаланинг.

(Батафсил маълумот учун машина дисплей қўлланмасига қаранг.)

Топографик ва баландлик хариталарида ўзига хос ҳудуд учун рельеф кўриниши келтирилади. Бу хариталардан текислик ҳосил қилишдан олдин материални баландроқ ҳудуддан пастроқ ҳудудга суриш учун маълумот сифатида фойдаланилади. Чегара аниқлаб олиниб, тасвир яратилгач, дисплейда кўрсатилган маълумот ҳужжати ёки фон қатлами сифатида харита ҳосил қилиниши мумкин.

ҚАЙД: Баландлик хариталари бешта рангли харита шартли бирликларидан фойдаланади. Минимал ва максимал баландлик нуқталари чегарани белгилайди. Минимал ва максимум баландлик ўртасидаги фарқ ҳисобланади ва кўтарилиш диапазонлари бешта ранг орасида тенг тақсимланади.

- *Кўк = максимум баландлик нуқтаси*
- *Яшил*
- *Сариқ*
- *Тўқ сариқ*
- *Қизил = минимум баландлик нуқтаси*

Баландлик маълумотларини олиш учун мавжуд манбалар:

- Surface Water Pro™ Plus кўриги

  (Батафсил маълумот учун Surface Water Pro™ оператор қўлланмасига қаранг.)
- Баландлик қатлами бўйича ҳужжатлар

Surface Water Pro - Deere & Company савдо белгиси

Дисплей маҳсулотдан фойдаланиш, экиш, йиғиш ёки ерга ишлов беришни ҳужжатлаштирганда, у баландлик маълумотларини қайд этади. APEX™ фон харитаси сифатида баландлик харитасини ярата олади.

(Кўпроқ маълумот олиш учун APEX™ ёрдам файлларига қаранг.)

- GSDNet (фақат Қўшма Штатларда фойдаланилади)

  GSDNet чегара ва ҳудуднинг ҳужжатдаги баландлик қатлами харитага олинишини талаб қилади. GSDNet қуйидаги хариталарни таклиф қилади:

  - Баландлик маълумотлари харитаси
  - Рақамли баландлик харитаси
  - Дренаж харитаси
  - Пастлик харитаси
- Геодезист

  Тижорий геодезистлар баландлик хариталари ва маълумотлари манбаси саналади. Геодезистлар APEX™ га импорт қилса бўладиган географик файлларнинг вектор формати ёки CSV файллар сифатида маълумотларни тақдим этиши мумкин.

RW00482,00008A4-UZ-24JUN19

APEX – Deere & Company савдо белгиси

Иш тамойили - Масофани юриш

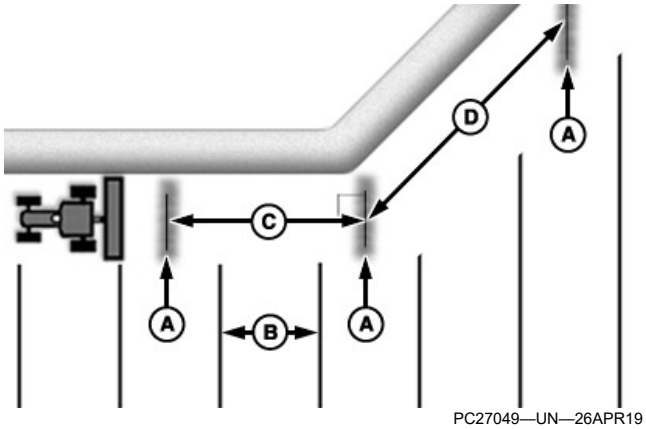
Масофани юриш функцияси олд ёки орқага уланган агрегатлар билан ишлатилади. Юриш буйруқлари глобал позициялаш тизими (GPS) масофаси ёки вақти ва оператор томонидан белгиланадиган Юриш режими асосида ҳисобланади. Узатмани ёқиш ва ўчириш вақтлари аниқ ва такрорий ҳолатларга қўйиш учун ростланиши мумкин.

Масофани юриш тўртта юриш намунасига эга:

- Параллел чизиқлар
- Тўсиқ устуни
- Тўр
- Схема намунаси

RW00482,000089D-UZ-18JUN19

Параллел чизиқлар



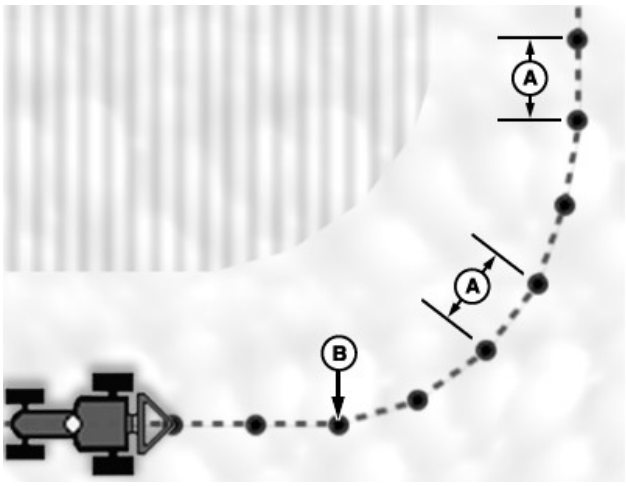
PC27049—UN—26APR19

A—Ҳодиса нуқтаси
B—Параллел чизиқлар
C—5.5 м (18 фт)
D—7.9 м (26 фт)

Параллел чизиқлар параллел чизиқларда (B) ҳодиса нуқталарини ҳосил қилиши мумкин ва бурчакларда ҳаракатланишда масофадаги (C ва D) фарқ ҳисобга олинади.

RW00482,00008A8-UZ-18JUN19

Тўсиқ устуни



PC27047—UN—26APR19

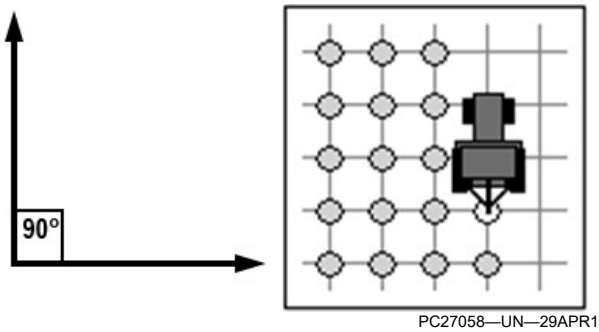
A—Бир хил чизиқли масофа
B—Ҳодиса нуқтаси

Тўсиқ устуни кетма-кетликдаги ҳодиса нуқталари (B) орасида бир хил чизиқли масофани (A) ҳосил қилади.

RW00482,00008A9-UZ-26APR19

Тўр

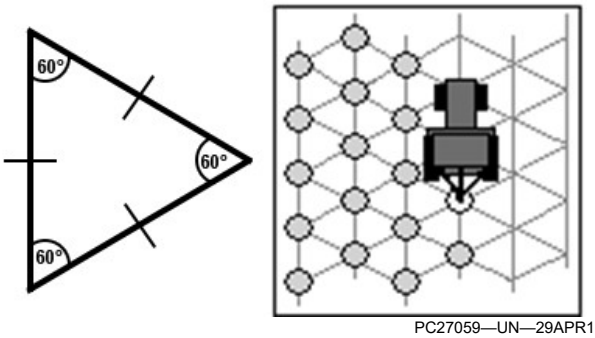
Тўр ҳар хил турдаги тўртта тўр намунасини ҳосил қилиши мумкин.



PC27058—UN—29APR19

90 даража

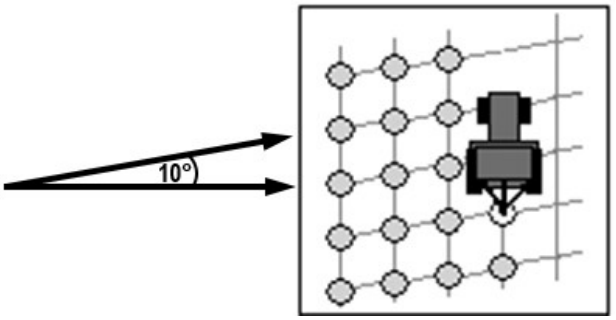
- **90 даража** бир хил устун ва қаторларни ҳосил қилади, чунки ҳар бир нуқта бошқаларидан 90° да жойлашади.



PC27059—UN—29APR19

Тенг томонли учбурчак

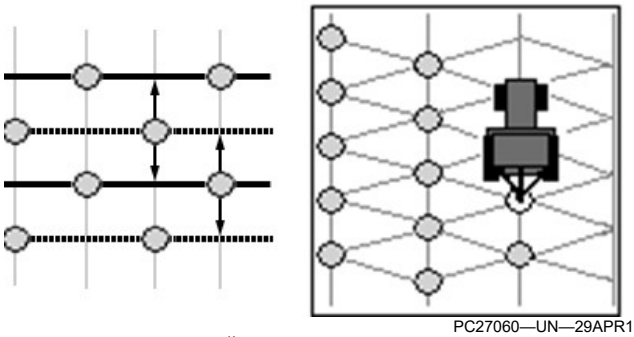
- **Тенг томонли учбурчак** нуқталар ўртасида тенг масофани ҳосил қилади.



PC27061—UN—29APR19

Яхлитланган бурчаклар

- **Яхлитланган бурчаклар** оператор аниқлаган бурчакларда ён қаторнинг нуқталаридан силжиган қатордаги нуқталарни ҳосил қилади.



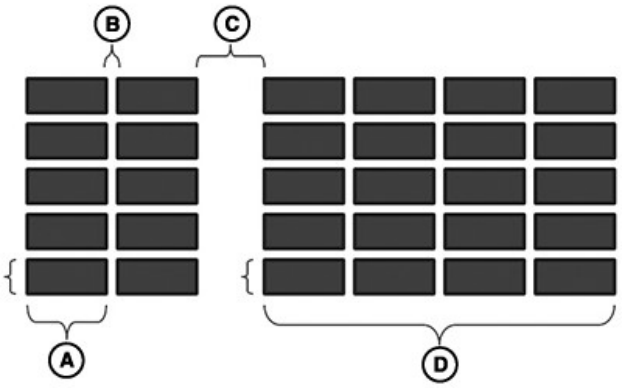
PC27060—UN—29APR19

Ўзгарувчан қаторлар

- **Ўзгарувчан қаторлар** ён қаторлардаги нуқталар орасида жойлашган нуқталарни ҳосил қилади.

RW00482,00008AA-UZ-04JUN19

Схема намунаси



PC27053—UN—26APR19

A—Схема
B—Схема айиргичи
C—Сегмент айиргичи
D—Сегмент

Схема намунаси такрорий схемалар (A), схема айиргичлари (B), сегмент айиргичлари (C) ва сегментларга (D) эга аниқ намуналарни ҳосил қилади. Схема намуналари кўпинча турли кенглик йўлларини яратишда фойдаланилади. Масалан, кичикроқ йўллар чиринди ёки юриш йўллари учун, каттароқ йўллар эса сочгич ёки хўжалик машиналари учун ишлатилиши мумкин.

RW00482,00008AB-UZ-26APR19

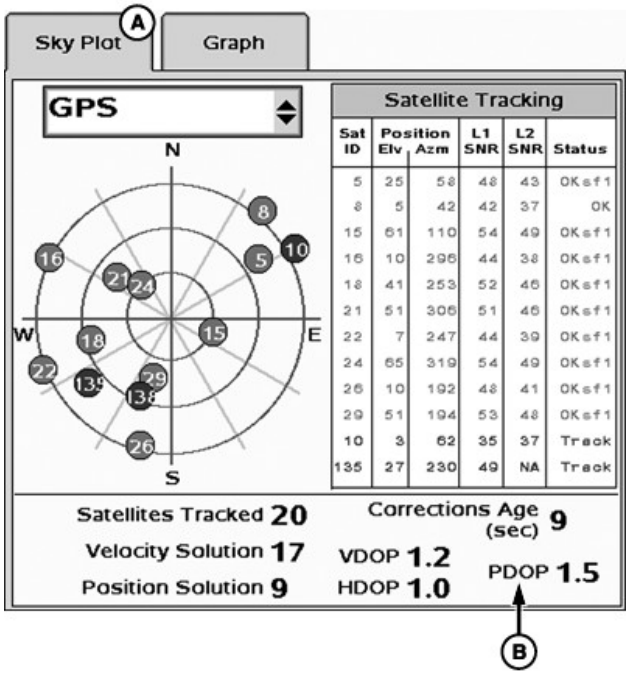
Йўлдош маълумоти—PDOP

Масофани юриш глобал позициялаш тизими (GPS) сигналлари билан таъминлайдиган йўлдошларнинг тақсимланишига боғлиқ. Муҳитдаги ҳолатни аниқлашда аниқликнинг пасайиш кўрсатгичи (PDOP) ресивердаги GPS йўлдош қамрови индикаторидир. Пастроқ PDOP қиймати горизонтал ва вертикал жойлашувларни ҳисоблаш учун яхшироқ йўлдош қамровини кўрсатади.

Масофани юриш тизимини созлаш ёки ростлашдан олдин PDOP қиймати 2.5 дан паст эканлигини текширинг. PDOP қиймати 2.5 дан юқори бўлганда олинган сезувчанлик қийматлари ноаниқ бўлади ва қайта ростланиши керак.

1. StarFire™ саҳифаларига ўтинг.

StarFire – Deere & Company савдо белгиси



PC24075—UN—10APR17

A—Sky Plot варағи
B—PDOP

2. Sky Plot варағини (A) танланг.
3. PDOP (B) 2.5 дан паст эканлигини текширинг.

RW00482,00008A7-UZ-18JUN19

Талаблари

Мувофиқлик ва тизим функциялари жойлашув ва қурилма конфигурациясига қараб фарқ қилади. Деталларнинг мавжудлиги, тизим функциялари ва мувофиқлик ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг. Value Selling Navigator бўлимидаги Мувофиқлик йўриқномасидан қўшимча маълумот олишингиз мумкин.

Маҳкамлагич:

- Маҳсулот бериш регулятори 1100
- Электр таъминоти, контроллер интеграцияси, датчик уланиши ва руль бошқаруви билан боғланган турли жгутлар
- GreenStar™ 3 дисплейи ёки 4-авлод дисплейи

ҚАЙД: Бу олд куракчада энг қуйи серия билан рақамланган ресивер ва орқа куракчада энг юқори серия билан рақамланган ресивердан фойдаланишда тизим самарадорлиги учун ўта муҳимдир.

- Машинада ўрнатилган StarFire™ 3000 ёки 6000 ресивери
- Агрегатда ўрнатилган StarFire™ 3000 ёки 6000 ресивери
  - StarFire™ глобал навигациялаш йўлдош тизими (GNSS) антеннаси тавсия этилади
- Базавий станцияда ўрнатилган StarFire™ 3000 ёки 6000 ресивери

ҚАЙД: StarFire™ 6000 ресивери ташқи антенналар билан мос келмайди.

  - StarFire™ GNSS антенна тавсия этилади.
  - Дроссель ҳалқа антеннаси мажбурий эмас.

Дастурий таъминот:

- Қуйидагиларда энг сўнгги дастурий таъминот версияси ўрнатилган:
  - Дисплей
  - Маҳсулот бериш регулятори 1100
  - StarFire™ ресивери

  www.StellarSupport.com га киринг ва дастурий таъминот янгиланишларига ўтинг
- Агрегат ва базавий станция ресиверларида реал вақт кинематикаси (RTK) активацияси
- Дисплейда AutoTrac™ активация (тизимни қўлда бошқаришда талаб этилмайди)

ҚАЙД: iGrade™ активацияси Маҳсулот бериш регулятори активациялари саҳифасида кўрсатилади.

GreenStar – Deere & Company савдо белгиси
StarFire – Deere & Company савдо белгиси
AutoTrac – Deere & Company савдо белгиси

- 1100 маҳсулот бериш регуляторида iGrade™ активация
- 1100 маҳсулот бериш регуляторида Масофани юриш активацияси

RW00482,00007BA-UZ-24JUN19

Маҳсулот бериш регулятори саҳифаларига ўтиш

ҚАЙД: ISOBUS агрегатлари ёки сенсорларини улаш ёки юришдан олдин калитни OFF ҳолатига буранг ва дисплей тўлиқ ўчишини кутинг.

Маҳсулот бериш регулятори саҳифаларига ўтилгач, GreenStar 3 ва 4-авлод дисплейлари бир хил схемаларга эга бўлади.

GreenStar 3 дисплейи ёрдамида Маҳсулот бериш контроллери саҳифаларига ўтиш:

PC8663—UN—29APR15

Меню тугмаси

1. Меню тугмасини танланг.

PC26351—UN—10OCT18

Маҳсулот бериш регулятори тугмаси

2. Маҳсулот бериш регулятори тугмасини танланг.

4-авлод дисплейи ёрдамида Маҳсулот бериш контроллери саҳифаларига ўтиш:

PC17269—UN—15JUL13

Меню тугмаси

1. Меню тугмасини танланг.

PC21496—UN—05OCT15

Иловалар варағи

2. Иловалар варағини танланг.

PC16682—UN—18MAR13

ISOBUS VT иловаси

3. ISOBUS VT иловасини танланг.

PC15293—UN—18MAR13

ISOBUS VT меню тугмаси

4. ISOBUS VT меню тугмасини танланг.

PC26351—UN—10OCT18

Маҳсулот бериш регулятори тугмаси

5. Маҳсулот бериш регулятори тугмасини танланг.

RW00482,000078D-UZ-05AUG25

StarFire саҳифаларига ўтинг

StarFire саҳифаларига ўтилгач, GreenStar 3 ва 4-авлод дисплейлари бир хил схемаларга эга бўлади.

GreenStar 3 дисплейи ёрдамида StarFire саҳифаларига ўтиш:

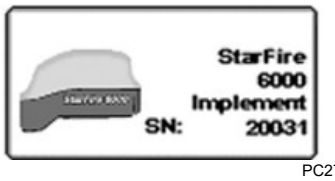
PC8663—UN—29APR15

Меню тугмаси

1. Меню тугмасини танланг.

PC27253—UN—03JUN19

Машина StarFire тугмаси



PC27254—UN—03JUN19

Агрегат StarFire тугмаси

2. StarFire тугмасини танланг.
   - Машина StarFire тугмаси
   - Агрегат StarFire тугмаси

4-авлод дисплейи ёрдамида StarFire саҳифаларига ўтиш:

PC17269—UN—15JUL13

Меню тугмаси

1. Меню тугмасини танланг.

PC21496—UN—05OCT15

Иловалар варағи

2. Иловалар варағини танланг.

PC26493—UN—08NOV18

StarFire иловаси

3. StarFire иловасини танланг.

PC26398—UN—16OCT18

A—Машина StarFire
B—Агрегат StarFire

4. StarFire қурилмалар рўйхатидан ресиверни танланг.
   - Машина StarFire (A)
   - Агрегат StarFire (B)

RW00482,000079A-UZ-05AUG25

Фаоллаштириш кодини киритинг

Иловаларни ишлатишда маҳсулот бериш регулятори UCC2 26 хонали фаоллаштириш кодини талаб қилади. John Deere дилери билан боғланиб, Маҳсулот бериш регулятори UCC2 серия рақамини олинг.

22-1 дастурий таъминот янгиланиши билан UCC2 илова контроллерида бир нечта иловани фаоллаштириш мумкин. 26 рақамли фаоллаштириш коди ёрдамида ҳар бир илова учун бу жараённи такрорланг.

Мавжуд иловалар:

- Терим идентификацияси, Cotton
- Мобил об-ҳаво
- Ҳосилни ҳужжатлаштириш, Махсус экин
- Фаол агрегатни йўналтириш
- iGrade

1. Маҳсулот бериш регулятори саҳифасига ўтинг.

PC26352—UN—05OCT18

Контроллерни созлаш клавиши

2. Контроллерни созлаш клавишини танланг.

PC25903—UN—05JUL18

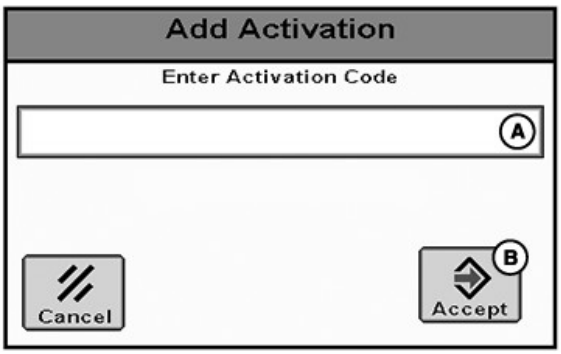
Фаоллаштириш варағи

3. Фаоллаштириш варағини танланг.

PC25904—UN—05JUL18

Активация қўшиш тугмаси

4. Активация қўшиш тугмасини танланг.



PC25905—UN—05JUL18

Фаоллаштириш ойнасини қўшиш

А—Маълумотларни киритиш майдони
В—Қабул қилиш тугмаси

5. Активация кодини киритиш катагига (А) киритинг.
6. Қабул қилиш тугмасини (В) танланг.
7. Кейинги иловани фаоллаштириш учун 4-6 гача босқичларни такрорланг.
8. Машинани ЎЧИРИНГ, дисплей ўчишини кутинг, сўнгра машинани қайта ишга туширинг.

RW00482,000073E-UZ-05AUG25

Ўчириладиган ва дастурланадиган доимий хотирани (EPROM) алмаштириш

EPROM тракторнинг гидравлик контроллерида жойлашган. 8000 ва 9000 сериядаги тракторларнинг олдинроқ чиққан айрим моделларида EPROM қурилмани алмаштириш керак бўлади. Бу EPROM қурилманинг ўзини ёки тракторнинг бутун гидравлик контроллерини алмаштиришни талаб қилиши мумкин.

EPROM талаблари ва мувофиқлиги ҳақида кўпроқ маълумот учун Жон Дир дилерига мурожаат қилинг.

RW00482,000048A-UZ-15APR15

Машина мувофиқлиги

Жон Дир ташқи клапанлар тўплами заводда гидравлик бошқарув ўрнатилмайдиган машиналарда гидравлик бошқарувни кучайтиради.

(Машина мувофиқлиги бўйича тўлиқ рўйхат ва буюртма йўл-йўриқлари учун Value Selling Navigator бўлимига қаранг.)

RW00482,00009C6-UZ-28APR20

Деталлар ҳақида умумий маълумот

StarFire™ ресивери

PC23442—UN—02DEC16

StarFire™ 6000 ресивери

Машина ва агрегатнинг жойи, ҳаракат йўналиши ва баландлигини аниқлаш учун ресивер StarFire™ йўлдош ва реал вақт кинематикаси (RTK) коррекциялари билан бирга навигация йўлдошларидан фойдаланади. Ички рельеф компенсация модули (TCM) нотекис ерларни қоплаш учун машина ҳолатини ростлайди.

Агрегат ресиверини ер сатҳидан юқорида 4.0 м (13.1 фут) дан кўп бўлмаган баландликда ўрнатинг.

RW00482,00004AC-UZ-24JUN19

StarFire™ глобал навигациялаш йўлдош тизими (GNSS) антеннаси (тавсия этилади)

PC20975—UN—16MAR15

GNSS антенна

Агрегат ресиверлари StarFire™ GNSS антеннани iGrade™ кўп йўлли ҳолатларда ишлатилганда талаб этиши мумкин. Йўлдошлар уфқдан пастда бўлганда ёки сигнал юзада акс этганда, кўп йўлли ҳолатлар юзага келиши мумкин.

StarFire – Deere & Company савдо белгиси
iGrade - Deere & Company савдо белгиси

RW00482,00004AA-UZ-07AUG15

Дроссель ҳалқа антеннаси (опционал)

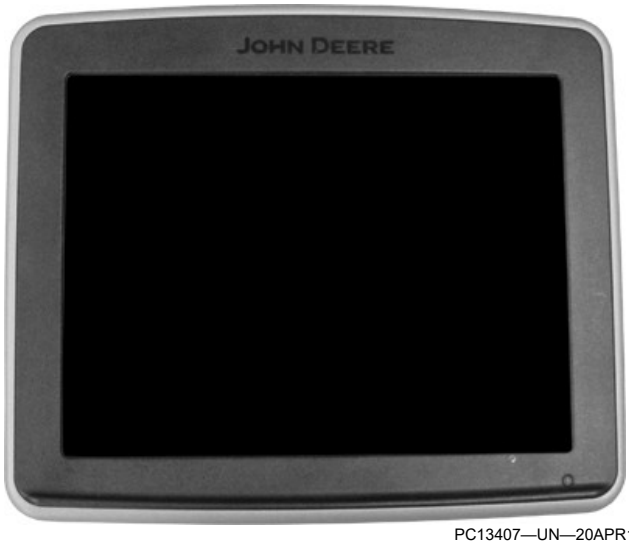
PC20986—UN—17MAR15

Дроссель ҳалқа антеннаси

Дроссель ҳалқа антеннаси кўп йўллилик муаммолари бўлган базавий станцияларда сигнал халақитларини камайтириш учун фойдаланишга мўлжалланган. Кооксиал кабель талаб этилади.

RW00482,00004AB-UZ-07AUG15

Дисплей



PC13407—UN—20APR11

GreenStar 3 2630 дисплейи

PC24742—UN—28SEP17

John Deere 4640 универсал дисплейи

Дисплей фойдаланувчи интерфейси бўлиб, оператор томонидан қуйидагилар учун ишлатилади:

- Тизим деталларини созлаш ва калибрлаш.
- Тизим фаолиятини кузатиб бориш.
- Тизимни ростлаш.
- Дастурий таъминотни дастурлаштириш.
- Диагностик тестларни кўриш.

RW00482,000022F-UZ-05AUG25

Маҳсулот бериш регулятори 1100

PC20218—UN—07NOV14

Жгутли маҳсулот бериш регулятори 1100

Керакли баландликда кесиш ёки тўлдиришда агрегатнинг гидравлик механизмини ишлатиш учун маҳсулот бериш регулятори 1100 буйруқларни машинанинг гидравлик контроллерига юборади.

RW00482,000041A-UZ-07AUG15

Мувозанатловчи клапан

PC20217—UN—07NOV14

Мувозанатловчи клапан

Клапаннинг узатиш томонида босим мавжуд бўлса, мувозанатловчи клапан гидравлик суюқликни қайтаради. Мувозанатловчи клапан гидравлик оқим созламасига мувофиқ ишлайди. Гидравлик оқим ўзгарганда, мувозанатловчи клапанни ҳам ростлаш керак бўлади.

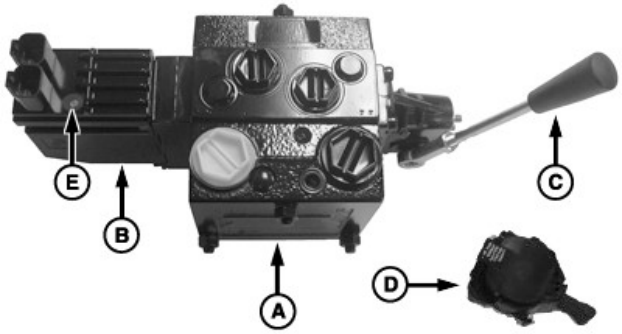
Гидравлик тизим қайтиш оқимини бошқармаганда, мувозанатловчи клапан талаб этилади. Энг юқори ва барқарор самарадорлик учун мувозанатловчи клапанни ўрнатинг ва тўғри ростланг.

Қуйидаги машина моделларида мувозанатловчи клапан талаб қилинадиган CAN асосидаги тақсимловчи клапанлар (SCVs) ишлатилади.

- 8030 серияли ғилдиракли тракторлар (S.N. 40001–)
- 8030 серияли йўлак тракторлари (S.N. 905001–)
- 9030 серияли ғилдиракли тракторлар (S.N. 013000–)
- 9030 серияли йўлак тракторлари (S.N. 911000–)
- 7R, 8R, 8RT, 9R ва 9RT серияли барча тракторлар

RW00482,000041B-UZ-07AUG15

Ташқи клапан



PC19688—UN—11JUN14

A—Гидравлик бошқариш блоки
B—Электрон клапан корпуси
C—Ташқи клапанни бошқариш дастаги
D—Масофавий ўрнатилган электрон SCV бошқариш дастаги
E—LED индикатори

Ташқи клапан маҳсулот бериш регулятори 1100 машина гидравлика тизимини бошқариш имконини беради. Жон Дир ташқи клапанлари дизайни ва функциялари очиқ марказли ва ёпиқ марказли гидравлик тизимлар учун фарқ қилади. Қуйидаги ҳолатларда ташқи клапандан фойдаланинг:

- Маҳсулот бериш регулятори 1100 машина гидравликасини бошқара олмаса. Одатда, эскироқ машина моделларида ёки Жон Дир томонидан ишлаб чиқарилмаган, аммо Жон Дир йўналтириш тизими ва ISO коннектор билан жиҳозланган машиналарда шундай ҳолат кузатилади.
- Машинанинг тақсимлаш клапани (SCV) уланишларини сақлашда. Ташқи клапан машинадаги очиқ SCV га уланиши ёки ташқаридан бошқариладиган гидрооқимдан машинанинг гидравлик қувват манбаси сифатида фойдаланиши мумкин.

Жон Дир ташқи клапан деталлари

Гидравлик бошқариш блоки (A) агрегат ҳолати учун гидравлик оқимни гидравлик цилиндрларга йўналтиради.

Электрон клапан корпуси (B) Маҳсулот бериш регуляторидан буйруқларни қабул қилади ва уларни гидравлик бошқариш блокига боғлайди.

ДИҚҚАТ: Жароҳат олмаслик учун қурилма атрофидаги ҳудудга яқинлашманг.

Ташқи клапанни бошқариш дастагини (C) суриш агрегатни силжишига сабаб бўлиши мумкин.

Ташқи клапанни бошқариш дастаги гидравлик бошқариш блокини қўлда бошқаради.

Масофавий ўрнатилган электрон SCV бошқариш дастаги (D) гидравлик бошқариш блокини оператор иш жойидан қўлда бошқаради.

LED индикатори (E) электр клапан корпуси тизими ҳолатини таъминлайди.

- Яшил - Клапан бошқариш блокидан буйруқларни қабул қилмоқда.
- Тўқ сариқ - Клапан қўшилган. Бошқариш блокидан буйруқ қабул қилинмаяпти.
- Қизил - Носозликни кўрсатади.

(Муаммоларни ҳал қилиш бўлимига қаранг.)

RW00482,0000339-UZ-11JUN19

Хабар изоҳи

Жон Дир маҳсулот бериш клапани 1100 хабар протоколларининг икки туридан фойдаланади.

Баландликни ўрнатиш нуқтаси

Маҳсулот бериш регулятори баландлик уставкасига мувофиқ агрегатни бошқариш учун бошқа баландлик хабарларидан фойдаланиши мумкин. Агрегат ресивери талаб этилади. Қўллаб-қувватланадиган баландлик маълумотлари иккита ўнлик белгигача аниқликдаги метрларда кўрсатилган. Хабарда оралиқлар йўқлиги ва каретка қайтиши хабарни тугатганлигига амин бўлинг. Хабар протоколи қуйидагича:

$JD,ELEV,<Қиймат><Каретка қайтиши>

Чуқурлик уставкаси

Маҳсулот бериш регулятори чуқурлик уставкасига мувофиқ агрегатни бошқариш учун бошқа баландлик хабарларидан фойдаланиши мумкин. Ер сатҳи ва агрегат чуқурлиги ўртасидаги фарқни ҳисоблаш учун машина ва агрегат ресиверлари талаб этилади. Машина ва агрегат ресиверлари ўртасидаги баландлик фарқларини ҳисоблашда силжишлардан фойдаланилади.

Кўндаланг нишаблик нуқтаси

Маҳсулот бериш регулятори кўндаланг нишаблик уставкасига мувофиқ агрегатни бошқариш учун бошқа баландлик хабарларидан фойдаланиши мумкин. Агрегат ресивери талаб этилади. Қўллаб-қувватланадиган кўндаланг нишаблик қиймати - бу кўндаланг нишабликнинг керакли фоизидир. Хабар протоколи қуйидагича:

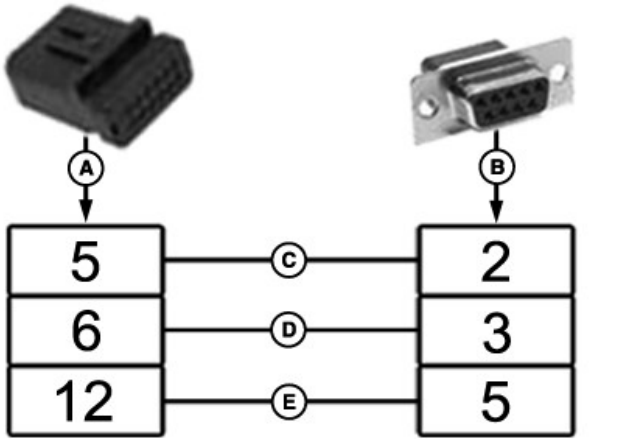
$JD,CROSS,<Қиймат><Каретка қайтиши>

Мусбат қиймат куракча тиғининг чап томонидан кўра унинг ўнг томонини қуйироқ кўрсатади. Манфий қиймат эса бунинг қарама-қаршисини кўрсатади.

RW00482,00004EC-UZ-04AUG15

Масофадан бошқариш серияли порти маҳкамлагичи

Бошқа дастурий таъминот учун масофавий бошқариш жгутларини конфигурациялашда қуйидаги кўрсатмалардан фойдаланинг.



PC21135—UN—05MAY15

Серияли порт симлар чиқишлари

A—57M9804 коннектори
B—DB9 розеткаси
C—RS232 ўтказиш
D—RS232 қабул қилиш
E—RS232 ерга улаш

ҚАЙД: Қисмларга буюртма бериш учун Жон Дир дилери билан боғланинг. Жгут йиғилган ҳолатда етказилмайди.

Қисм рақами	Тавсифи	Миқдори
57M9804	Маҳсулот бериш регулятори жгути коннектори	1
57M8164	57M9804 учун штифтлар	3
—	DB9 розетка коннектори мосламаси	1
—	0.5 мм^2 (20 AWG) симдан 2.5 м (8 фут)	3

RW00482,00008DC-UZ-18JUN19

Қуйи даражали Масофани юриш драйвери

МУҲИМ: Маҳсулот бериш регуляторига шикаст етмаслиги учун 1 А ёки ундан камроққа мўлжалланган ва 12 В дан ошмайдиган реле чулғамларидан фойдаланинг.

ҚАЙД: Маҳсулот бериш регуляторининг қуйи даражали драйверини ишлатишда талаб этиладиган релелар маҳсулот билан бирга таъминланмайди.

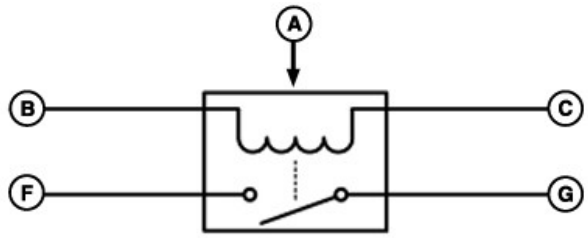
Масофани юриш иккита қуйи даражали драйвер - E2 ва D3 штифтга эга.

Реледан переключатель сифатида фойдаланилади. Қуйи даражали драйверларда реленинг юқори кучланишли ток томонини фаоллаштириш (туташувлар/ерга улашлар) учун кучсиз токдан (1 А

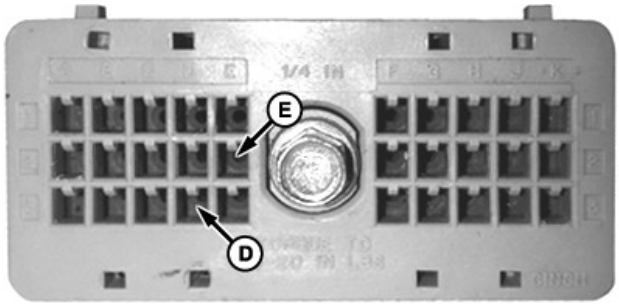
ёки ундан камроқ) фойдаланилади. E2 штифти фақат юриш режими вақти ёки масофаси ЁНИҚ бўлгандагина фаоллашади, кейин ўчади. E2 штифти фаол ҳолатдан чиқарилгандан кейин D3 штифти ЁНИҚ вақт давомийлигидан 1.5 марта кўп вақтга фаоллашади (туташувлар/ерга улашлар), кейин ўчади.

Мисол: Рангли белгилагич тўсиқ устуни жойида ҳар 1.83 метрда (6 фут) 0.15 м (0.5 фут) узунликдаги белгини бўяшда ишлатилади. E2 штифти 0.15 м (0.5 фут) га фаоллашади (узатма бўёққача узаяди), кейин D3 штифти 0.23 м (0.75) га фаоллашади (бўяшни тўхтатиш учун узатма тортилади). Кейинги ҳодисагача 1.45 метрда (4.75 фут) ҳеч нарса кузатилмайди.

Реле ўрнатиш учун:



PC21178—UN—18MAY15



PC27068—UN—30APR19

A—Реле (1 A ёки ундан камроқ)
B—Кучсиз ток манбаси
C—Ерга улаш (D3 ёки E2)
D—D3
E—E2
F—Кучли ток манбаси
G—Электрон қурилма

1. Релени (A) 5-12 V DC кучсиз ток манбаига (B) ва массани (C) маҳсулот бериш регулятори 1100 коннекторининг D3 (D) ёки E2 (E) штифтига уланг.

ҚАЙД: D3 штифтда фойдалиниш мумкин бўлган қисқа, очиқ учли электр сими мавжуд.

2. Кучли ток манбаи (F) ва электрон қурилмани (G) релега уланг.

RW00482,00008AC-UZ-12JUN19

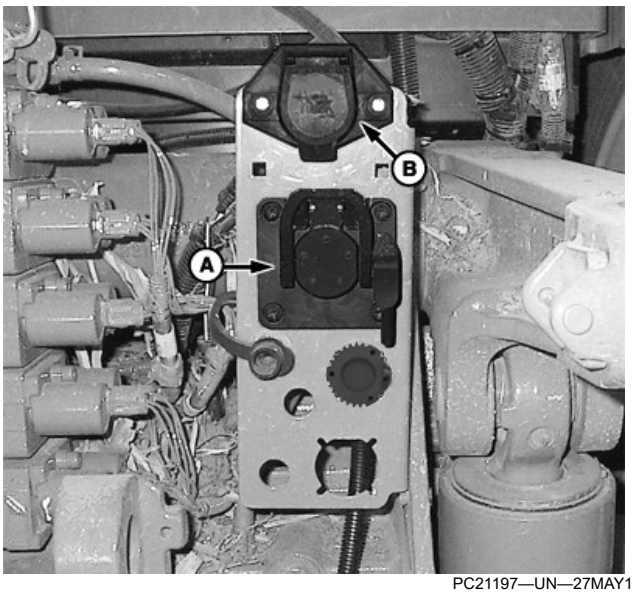
Агрегат операторининг иш жойи

Агар масофани босиб ўтиш учун машина конфигурациясида агрегат операторининг иш жойи бўлса, агрегат операторининг иш жойида уста тугмаси ёки фавқулодда тўхташ тугмаси мавжудлигига ишонч ҳосил қилинг. Уста тугмаси ёки фавқулодда тўхташ тугмасини рақамли киритиш сифатида ўрнатинг.

(Муаммоларни ҳал қилиш бўлимида Кирувчи/чиқувчи кўрсаткичларга қаранг.)

RW00482,0000AA1-UZ-07DEC20

Агрегатни улаш



PC21197—UN—27MAY15

Тракторнинг орқа томони кўрсатилган

A—ISO 9-тишли коннектори
B—Ёритиш коннектори

1. Машинани ўчиринг, тўхтаб туриш тормозини босинг ва калитни чиқариб олинг.

ҚАЙД: Машина ёниқ турганда агрегатни уламанг. Машина ёниқ турганда улаш носозликларга ва iGrade™ ёки Масофани юриш тизими ишламай қолишига сабаб бўлади.

2. Агрегат ресивери жгутини ISO 9 тишли коннекторига (A) уланг.
3. Агрегатнинг доимий қувват жгутини машинанинг доимий қувват коннекторига уланг.
4. Агар агрегат ташқи ёритиш агрегатлари билан жиҳозланган бўлса, ёритиш жгутини ёритиш коннекторига (B) уланг.
5. Бириктириладиган қурилмага тегишли бўлган агрегатнинг бошқа барча уланишларини тракторга уланг.

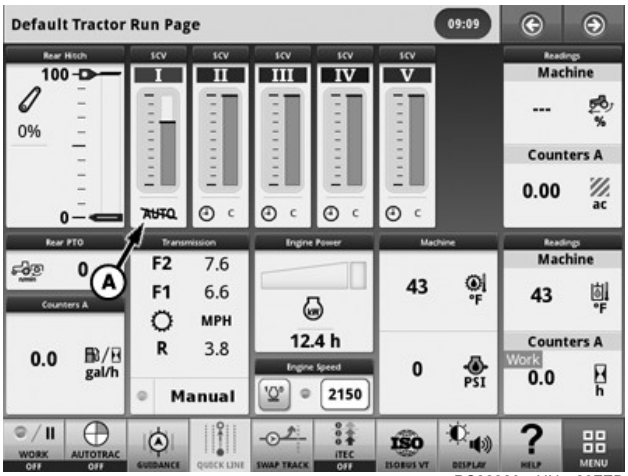
ҚАЙД: Гидравлик шланг қистирмаси тўғри ишлатиш учун муҳимдир. Ташқи клапанда босим шланги уланиши учун P, қайтиш ёки бак шланги уланиши учун T ва юклама ўлчаш тизими шланги уланиши учун LS ҳарфлари туширилган.

6. Ташқи клапандан фойдаланилса, босим шланги ва қайтиш ёки бак шлангини ташқи клапандан машинага уланг. Ташқи клапанни таъминлаш учун ташқи бошқаришли гидрооқимдан фойдаланилса, юклама ўлчаш шлангини уланг.

(Агрегат ва агрегат гидравлика тизимини машинага улаш ҳақида қўшимча маълумот учун машина қўлланмасига қаранг.)

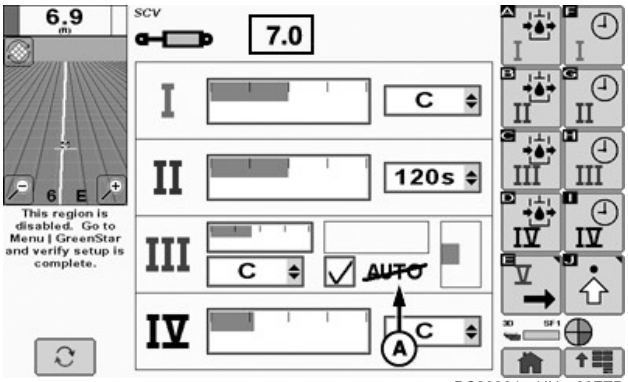
RW00482,00008AD-UZ-11JUN19

Тақсимлаш клапанини (SCV) ростлаш



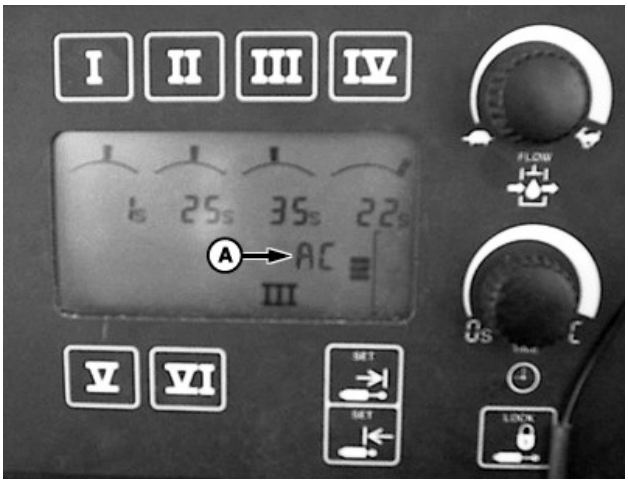
PC22223—UN—26FEB16

4-авлод CommandCenter™



PC22224—UN—26FEB16

GreenStar™ 3 CommandCenter™



PC22225—UN—26FEB16

TouchSet™

A—Автоматик режим индикатори

iGrade - Deere & Company савдо белгиси

ДИҚҚАТ: Цилиндр ишлаб турганда ортиқча SCV сарф даражаси созламалари машинанинг тўсатдан юриб кетишига сабаб бўлиши мумкин. Жароҳат олмаслик учун, жорий сарф даражасини текширишда SCV тугмасини ёқишдан олдин машина атрофида ҳеч ким йўқлигига амин бўлинг. Цилиндрни тўлиқ узайтириш ёки тортиш тахминан 2 сония вақт олиши лозим.

Автоматик режим индикаторини (A) акс эттириш учун автоматик SCV бошқаруви қуйидагиларни талаб қилади:

- Маҳсулот бериш регулятори ўрнатилган.
- Профил созланган ва SCV калибровка қилинган.

  (Кўпроқ маълумот олиш учун Созлаш - Маҳсулот бериш регулятори 1100 га қаранг.)

SCV олдинга қотирилган ҳолатга қўйилганда, автоматик SCV бошқаруви фаоллашади.

- CommandCenter™—Устига чизиқ тортилган AUTO автоматик режими фаол эмаслигини кўрсатади. ! AUTO! носозлик ва автоматик режими ишламаслигини кўрсатади. AUTO автоматик режим нормал ҳолатда ишлашини кўрсатади.
- TouchSet™—EC автоматик режим фаол эмаслигини кўрсатади. AC автоматик режим нормал ҳолатда ишлашини кўрсатади.

SCV стопор оқими созламаси ҳам узайтиришга, ҳам тортишга қўлланилади. Бошқариш клапани созланганда ва автоматик режим ёқилганда, маҳсулот бериш регулятори фиксация вақтини автоматик тарзда бошқаради.

Стопор оқимини ҳар бир ишлатиш учун ростланг.

(SCV бошқарув ҳақида кўпроқ маълумот учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.)

Ростлаш режими вақтида SCV сарф даражани текширишда ишлатилиши мумкин.

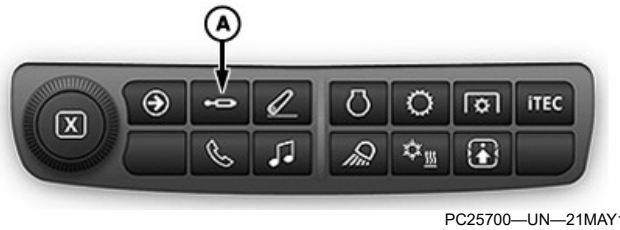
SCV чиқиш оқими (тахминий)		
SCV оқим созламалари	Оқим	
	Л/дақ	Гал/дақ
.1 [a]	—	—
1.0	3.6	1.0
2.0	7.2	1.9
3.0	10.2	2.7
4.0	14.4	3.8
5.0	19.2	5.0
6.0	24.0	6.4
7.0	31.2	8.2
8.0	39.6	10.5
9.0	65.4	17.2
10.0	114.0	30.0

[a] *0.1 = Минимум оқим созламаси*

CommandCenter – Deere & Company савдо белгиси
TouchSet - Deere & Company савдо белгиси

ҚАЙД: Ўрганишга қулайлик учун бу қўлланмада SCV 1 ёки SCV 3 ишлатилади. Оператор мавжуд бирор бир SCV дан фойдаланишни танлаши мумкин.

4-авлод CommandCenter™

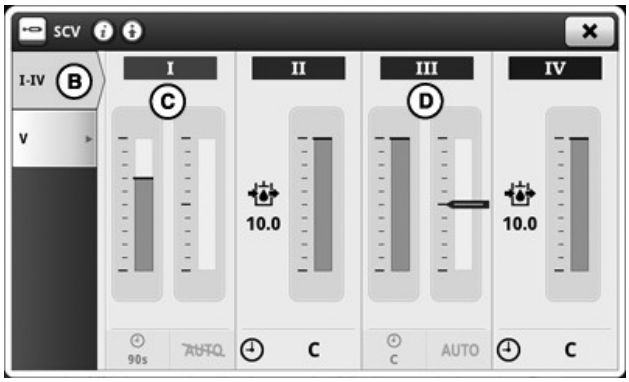


PC25700—UN—21MAY18

Навигация панели

A—SCV ёрлиғи

1. SCV ёрлиғини (A) танланг.

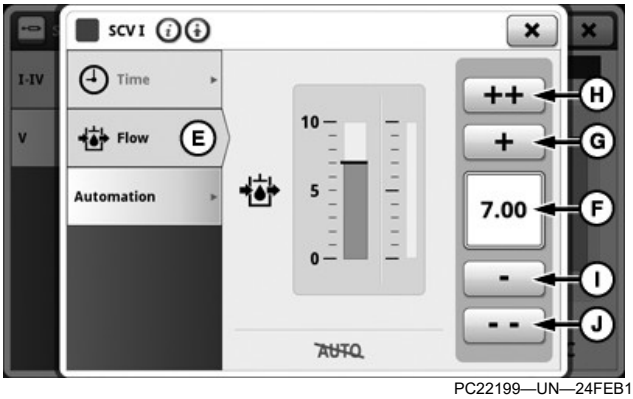


PC22198—UN—24FEB16

SCV бош саҳифаси

B—SCV I-IV варағи
C—SCV I
D—SCV III

2. SCV I-IV варағини (B) танланг.
3. Конфигурацияга қараб, SCV I ёки SCV III (C ёки D) ни танланг.



PC22199—UN—24FEB16

SCV стопор оқими

E—Оқим варағи
F—Стопор оқими
G—Кичик ошириш (+)
H—Катта ошириш (+ +)
I—Кичик камайтириш (-)
J—Катта камайтириш (- -)

4. Оқим варағини (E) танланг.

ҚАЙД: Стопор оқими (F) 0.04 дан 10 гача кўрсатилади. Оқимни 0.04 дан ошириш учун кичик оширишни (+) (G) ва оқимни 1.00 дан ошириш учун катта оширишни (++) (H) танланг. Бир хил қадамларда оқимни камайтириш учун кичик камайтириш (-) (I) ва катта камайтиришни (- -) (J) танланг.

PC25701—UN—21MAY18

Навигация панели

K—Кодловчи ғилдирак

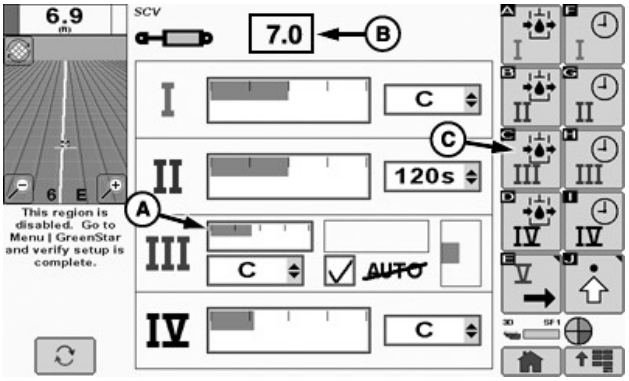
5. Оқимни ошириш учун кичик ошириш (+) ёки катта оширишни (++) танланг. Оқимни камайтириш учун кичик камайтириш (-) ёки катта камайтиришни (- -) танланг. Кодловчи ғилдиракни (K) бураш ҳам оқим созламаларини оширади ёки камайтиради.

GreenStar™ 3 CommandCenter™

RXA0117610—UN—10JUN11

CommandARM™ меню тугмаси > SCV тугмаси > Кенгайтирилган созламалар клавиши

1. Меню тугмасини танланг.
2. SCV тугмасини танланг.
3. Кенгайтирилган созламалар клавишини танланг.



PC22226—UN—10MAR16

SCV бош саҳифаси

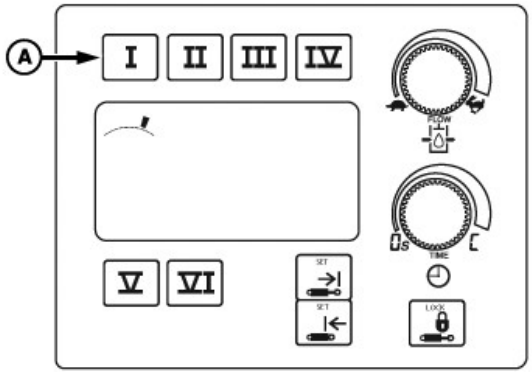
A—Стопор оқими устунли диаграммаси
B—Стопор оқими қиймат катаги
C—Узайтиришни ўрнатиш клавиши

ҚАЙД: Устунли диаграмма (A) стопор оқимини (B) кўрсатади.

4. Стопор оқими устунли диаграммасига ўтиш учун ишлатилаётган SCV учун кенгайтиришни ўрнатиш клавишини (C) танланг. Ажратиб кўрсатиш учун тасдиқлаш тугмасини босинг. Оқимни созлаш учун ғилдиракчани буранг, кейин тасдиқлаш тугмасини танланг.

GreenStar – Deere & Company савдо белгиси

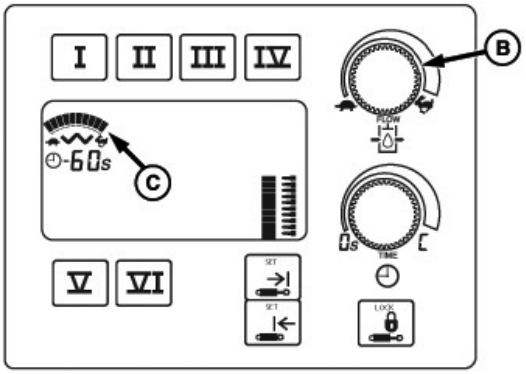
TouchSet™ дисплей



PC17987—UN—07NOV13

A—SCV танлаш тугмалари

1. Ишлатилаётган SCV учун тугмани (A) танланг. SCV танлаш тугмалари остидаги экран олдинги оқим тезлигини кўрсатади.



PC17988—UN—07NOV13

B—Оқимни ростлаш мурвати
C—Гистограмма

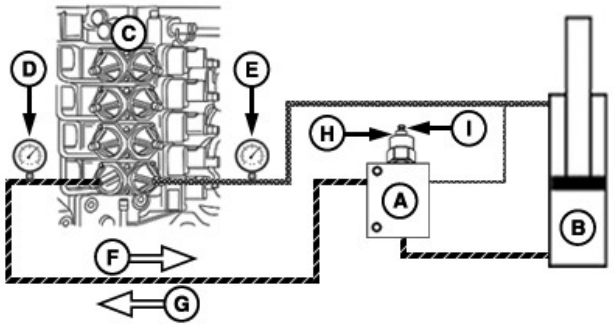
ҚАЙД: Оператор оқимни ростлаш мурватини (B) бураганида, чизиқли сегментлар сони оқим ўзгарганлиги учун ошади ёки камаяди.

2. Оқимни ошириш учун оқимни ростлаш мурватини соат мили йўналишида ёки оқимни камайтириш учун уни соат милига қарши йўналишда буранг. Ростланаётганда оқим созламаси устунли диаграммада (C) акс эттирилади.

RW00482,00007BB-UZ-11JUN19

TouchSet - Deere & Company савдо белгиси

Мувозанатловчи клапанни ростлаш



PC23339—UN—16NOV16

PC23340—UN—10NOV16

Босим индикатори асбоби

A—Мувозанатловчи клапан
B—Агрегатнинг гидравлик цилиндри
C—Машина
D—Босим индикатори
E—Босим индикатори
F—Гидравлик оқимни узайтириш
G—Гидравлик оқимни тортиш
H—Контргайка
I—Ўрнатиладиган клапан

ҚАЙД: 11—30 Л/дақ (3—8 гал/дақ) ўртасидаги сарф даражалари тавсия этилади.

Гидравлик сарф даражаси ростланса, тақсимлаш клапани (SCV) чегарасини калибрлаш синовини амалга оширинг.

Мувозанатловчи клапан (A) агрегатнинг гидравлик цилиндридан (B) машинага (C) қайтадиган қайтиш оқимини тартибга солади. Қайтиш оқимини бошқариш цилиндрни тортишда агрегат ҳаракатланишининг бир текис ўтишини таъминлайди. Мувозанатловчи клапан созламалари агрегат оғирлигига боғлиқ. Материални таший оладиган куракчадан фойдаланилса, мувозанатловчи клапанни созлашда куракчани ярим тўлдиринг.

ҚАЙД: Тезкор муфталар, Т шаклидаги фитинглар ва босим индикаторлари ёрдамида босим индикатори асбобларини тайёрланг. Босим индикаторлари учун талаб этиладиган диапазон 0—20 684 кПа (206.8 бар) (3000 фунт/кв.дюйм).

1. Босим индикаторларини (D ва E) машинанинг орқасидаги тақсимлаш клапанларига (SCVs) яқин қилиб ўрнатинг.
2. Гидравлик оқимни (F) узайтириш учун SCV

бошқариш дастагини танланг ва агрегатни кўтараётган пайтда ўлчагичдаги юклама босимини қайд этинг.

3. Мувозанатловчи клапан босими уставкаси қийматини аниқланг.

   Юклама босими x 1.3 = уставка босими

   Мисол: 14 650 кПа x 1.3 = 19 045 кПа

   146.5 бар x 1.3 = 190.5 бар

   2125 фунт/кв.дюйм x 1.3 = 2763 фунт/кв.дюйм

4. Гидравлик оқимни (G) тортиш учун SCV бошқариш дастагини танланг ва агрегатни пасайтираётганда мувозанат клапанини уставка босимигача ростланг. Мувозанатловчи клапанни созлаш агрегатни бир неча марта кўтариш ва туширишни талаб қилиши мумкин.

   a. Контргайкани (H) бўшатинг.

   b. Агрегат туширилаётганда босим индикатори (E) кўрсаткичи уставка босимига тенг бўлмагунча, ўрнатиладиган клапанни (I) буранг.

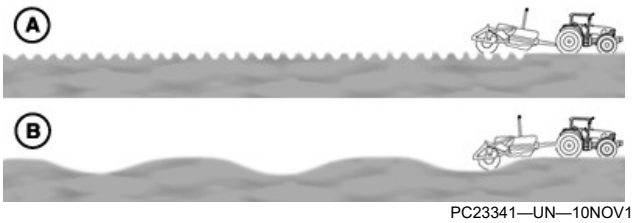
   - Босимни ошириш учун соат мили йўналишида буранг.
   - Босимни камайтириш учун соат милига қарши йўналишда буранг.

5. Ўрнатиладиган клапанда контргайкани қотиринг.

Характеристика

Контргайка—Айланиш моменти. . . . . 20—25 Н·м (15—18 фунт/фут)

Ўрнатиладиган клапанни ростлаш	кПа	бар	фунт/кв. дюйм
1 марта тўлиқ бураш	8790	87.9	1275
1/2 марта бураш	4395	44.0	638
1/3 марта бураш	2930	29.3	425
1/4 марта бураш	2200	22.0	319



PC23341—UN—10NOV16

A—Излар ораси ейилиши юқори нуқталари ва ариқлари бир-бирига яқин
B—Излар ораси ейилиши юқори нуқталари ва ариқлари бир-биридан узоқ

6. Тизимни ишлатинг ва ер ҳолатини текширинг. Излар ораси ейилиши юқори нуқталари ва ариқлар пайдо бўлса, мувозанатловчи клапан босимини ростланг.

   - Излар ораси ейилиши юқори нуқталари ва ариқлари бир-бирига яқин (A) бўлса, босим жуда паст бўлади. Босимни ошириш учун ўрнатиладиган клапанни соат мили йўналишида буранг.
   - Излар ораси ейилиши юқори нуқталари ва ариқлари бир-биридан узоқ (B) бўлса, босим жуда юқори. Босимни камайтириш учун ўрнатиладиган клапанни соат милига қарши йўналишда буранг.

RW00482,000069E-UZ-05JUN18

Базавий станцияни созлаш

PC21180—UN—15MAY15

Эгилмайдиган устундаги ресивер

ДИҚҚАТ: Жиддий жароҳат ёки ўлим хавфини олдини олиш учун базавий станция ресивери силжимаётганлиги ёки тебранмаётганлигига амин бўлинг. Узатиш пайтида базавий станция ресиверининг ҳар қандай ҳаракати машина жойлашувига бевосита таъсир қилади ва машинанинг кутилмаган ҳаракатига сабаб бўлиши мумкин.

Машинадаги StarFire™ ресивери ёқилган реал вақт кинематикаси (RTK) RTK сигнални қабул қилиш учун базавий станцияли тўғридан-тўғри кўриш чизиғига эга бўлиши керак. Базавий станциядан масофа RTK тизими самарадорлигига таъсир қилади. Базавий станциянинг 1.6 км (1 мил) радиуси доирасидан ташқарида iGrade™ ишлатилганда, вертикал аниқлик ёмонлашади.

Базавий станция RTK тизими учун ўта муҳим. Шейдинг ва кўп учқунли тарқалиш базавий станциядаги кўпчилик муаммоларга сабабдир.

Шейдинг объектлар уфқдан 5° дан юқорида жойлашса ва ресивер ва йўлдош орасидаги тўғри чизиқли кўринишини тўсганида содир бўлади. Агар объект ресивердан юқорида табиий соя соладиган бўлса, бу ҳам шейдингга олиб келиши мумкин.

Кўп учқунли тарқалиш билвосита сигналлар ресиверга келишига олиб келувчи объектлардан йўлдош сигналлари қайтганда содир бўлади. Аксланган сигналлар базавий станцияга етиб келиши учун тўғридан тўғри сигналларга қараганда кўпроқ вақт сарфлайди ва нотўғри сунъий йўлдош маълумотларига сабаб бўлади. Акслантиришлар тўғридан-тўғри сигналларга халақит бериши мумкин, бу ресивер вақтинча сунъий йўлдошни йўқотиб қўйишига олиб келади. Метал бинолар, занжирли тўсиқлар, транспорт воситалари ва сув ҳавзаларининг барчаси рефлектор ҳисобланади, улар базавий станция ишончлилигини пасайтиради.

Агар базавий станцияда бундай муаммолардан бирортаси бўлса, бу RTK тизими аниқлигига зарар етказиши мумкин. Базавий станция ресиверида қуйидагилар мавжудлигига амин бўлинг:

- Ҳаракатланмайдиган ёки тебранмайдиган қаттиқ жисмга пайвандланган.
- Осмон яхши кўринган, уфқдан 5° юқорида.
- Яқинида акслантирувчи объектлари йўқ.

Базавий станцияни созлаш

Абсолют база

iGrade™ дан фойдаланилаётганда абсолют базавий станция глобал позициялаш тизими (GPS) силжишини камайтиришга ёрдам беради. GPS силжиши бир неча кун давомида бир хил текисликда ер ишлари олиб борилганда кўпроқ сезилади. Абсолют база режими биринчи марта ишлатилишидан аввал маконда ўтказиладиган 24 соатлик кўрикни талаб қилади. Кўрик тугалланганидан сўнг базавий станция жойлашув маълумотини сақлаб қолади ва тузатишларни узатишни бошлайди. 24 соатлик кўрикдан кейин ресивер олиб ташланиши мумкин. Уни аниқ ўзини жойига қайтаринг ва у 24 соатлик кўрик ўтказмасдан тузатишларни ўтказади. Доимий база жойи учун ерда 0.9—1.2 м (3—4 фут) кўмилган тиргакда ресивер кронштейнини ўрнатинг.

Тез кўрик базаси

Тез кўрик базаси 24 соатлик кўрикни талаб қилмайди. Вақтинчалик ишлатиш учун уч оёқдан фойдаланилганда, ресивер силжимаса тез кўрик базаси қулайроқ бўлиши мумкин. Ресивернинг ҳар қандай ҳаракати базавий станциядан фойдаланиладиган машиналарнинг силжишига олиб келади. Ишлатишдан олдин тиғ баландлиги ва силжишларни текширинг ва зарурият бўлса аслига тикланг.

Қуйидаги намуна John Deere RTK Радио 900 дан фойдаланади.

(Базавий станцияни созлаш ҳақида кўпроқ маълумот учун RTK бўйича оператор қўлланмасига қаранг.)

1. StarFire™ саҳифаларига ўтинг.

PC18498—UN—05NOV14

RTK клавиши

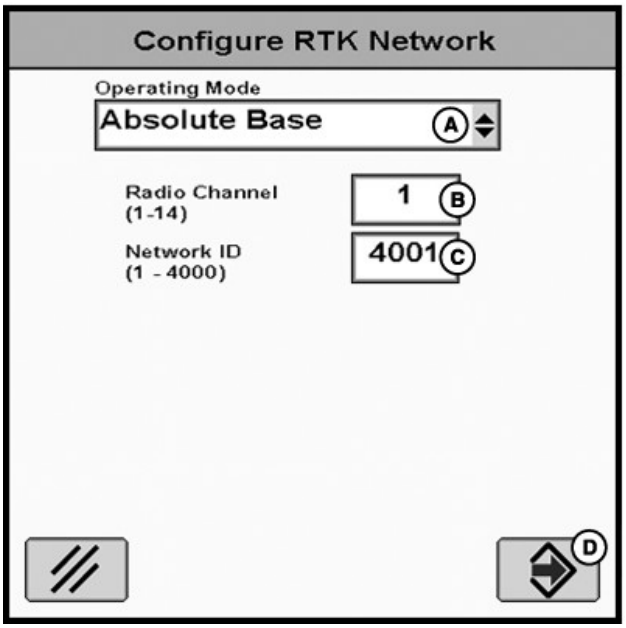
2. RTK клавишини танланг.

PC18499—UN—05NOV14

Созлаш тугмаси

3. Созлаш тугмасини танланг.

StarFire – Deere & Company савдо белгиси
iGrade - Deere & Company савдо белгиси



PC21086—UN—10APR15

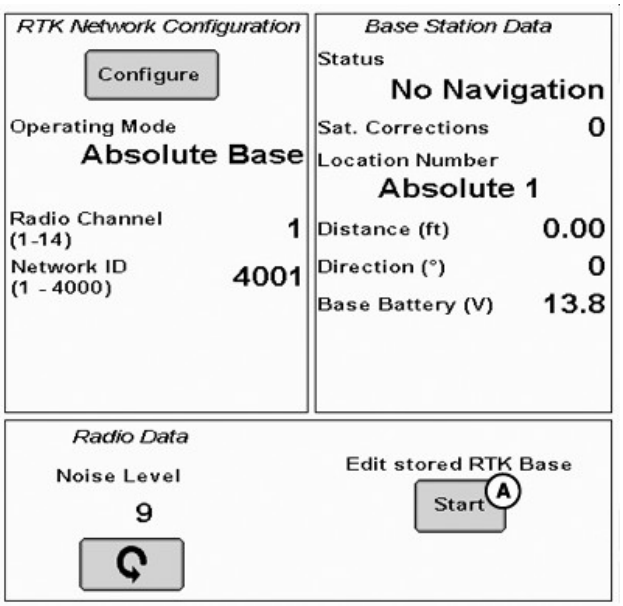
A—Очилувчи менюда иш режими
B—Радио канали киритиш катаги
C—Тармоқ ID сини киритиш катаги
D—Қабул қилиш тугмаси

4. Тушувчи менюдан (A) абсолют база ёки тез кўрик базасини танланг.

ҚАЙД: Базавий станция ва машина бир хил радио канали ва тармоқ идентификациясига (ID) созланиши зарур.

5. Киритиш катагига (B) радио канални киритинг.
6. Киритиш катагига (C) тармоқ ID сини киритинг.
7. Қабул қилиш тугмасини (D) танланг.
8. Абсолют база учун 24 соатлик кўрик ўтказинг.

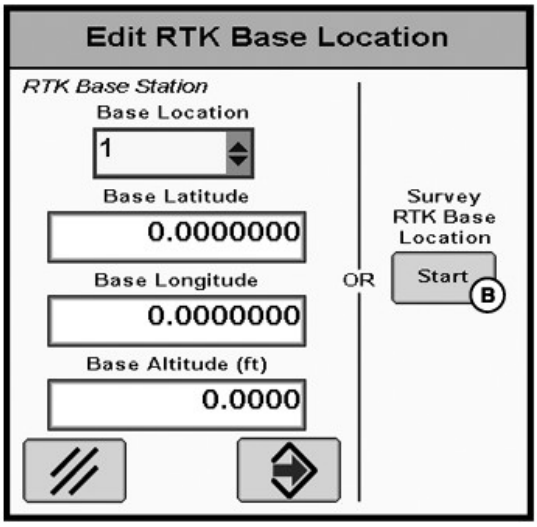
24 соатлик кўрик



PC21087—UN—10APR15

A—Сақланган RTK базани таҳрирлашни бошлаш тугмаси

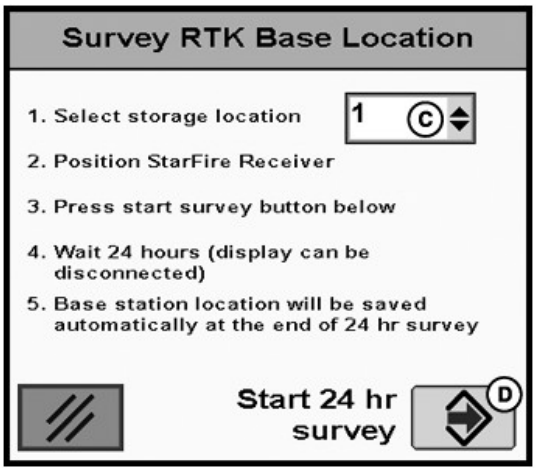
1. Сақланган RTK базани таҳрирлашни бошлаш тугмасини (A) танланг.



PC21088—UN—10APR15

B—RTK базавий жойлашиш кўригини бошлаш тугмаси

2. RTK базавий жойлашиш кўригини бошлаш тугмасини (B) танланг.



PC21089—UN—10APR15

C—Очилувчи менюдан сақлаш жойи
D—24 соатлик кўрикни бошлаш тугмаси

3. Сақлаш жойини (C) танланг.
4. StarFire™ ресиверини жойлаштиринг.
5. 24 соатлик кўрикни бошлаш тугмасини (D) босинг.
6. 24 соат кутинг (дисплей узилиши мумкин).
7. 24 соатлик кўрик якунига етиб базавий станция жойлашувни автоматик сақлайди.

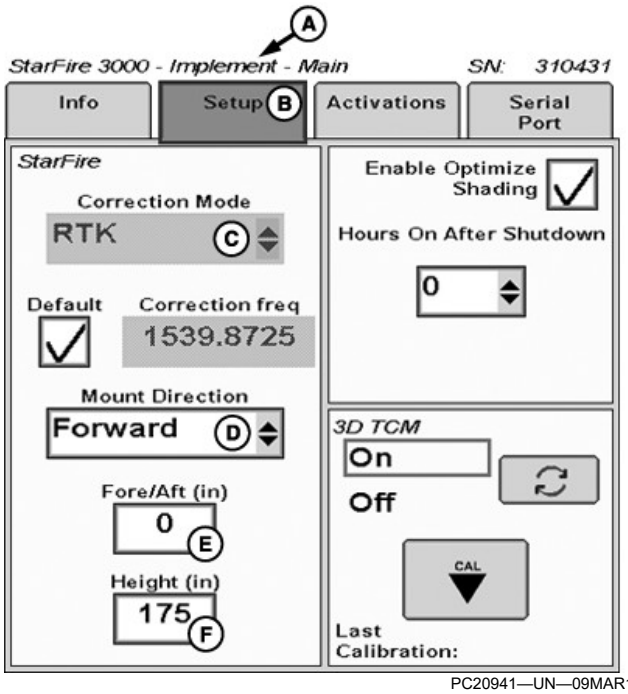
Кўрик бошланганидан сўнг 24 соатлик саноқ RTK созлаш саҳифасида акс этади. 24 соатлик саноқ давомида базавий станция функцияларини бажармайди ва уни ишлатиб бўлмайди. Қувватдан узманг. Кўрик тугалланганидан сўнг келгусида ишлатиш учун алоҳида жойда базавий жойлашиш кўриги маълумотларини ёзиб олинг ва сақланг.

RW00482,00008C9-UZ-24JUN19

Глобал позициялаш тизими (GPS) ресиверини созлаш

Агрегат ресиверини бевосита агрегатнинг кесиш учи устидан ёки кесиш учининг вертикал ҳаракатига ўхшайдиган ҳолатга ўрнатинг. Олдинга қараб ўрнатиш агрегат ресивери учун маъқул кўриладиган йўналиш саналади.

1. StarFire™ саҳифаларига ўтинг.



PC20941—UN—09MAR15

A—Агрегат
B—Созлаш варағи
C—Тўғрилаш режими тушувчи менюси
D—Ўрнатиш йўналиши тушувчи менюси
E—Узунасига киритиш катаги
F—Баландликни киритиш катакчаси

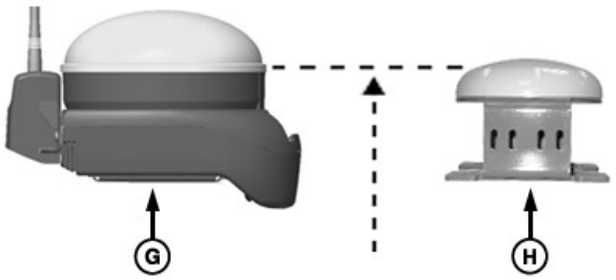
ҚАЙД: StarFire™ агрегат тугмаси танланса, агрегат саҳифанинг юқорисида акс эттирилади.

2. Созлаш варағини (B) танланг.
3. StarFire™ сигналдан фойдаланилса, тушувчи менюдан (C) тўғрилаш режимини танланг. Реал вақт кинематикасини (RTK) ЁҚИШ ёки ЎЧИРИШ учун RTK тизимини созланг.

   (Батафсил маълумот учун StarFire™ ёки RTK оператор қўлланмасига қаранг.)

ҚАЙД: Агар машина ёки агрегат автоматик равишда аниқланса, ўрнатиш йўналиши тушувчи менюси (D), узунасига киритиш катаги (E) ва баландликни киритиш катаги (F) кулранг тусга киради ва ўзгартириб бўлмайди.

4. Агар у кулранг тусга кирмаса, тушувчи менюдан ўрнатиш йўналишини танланг.



PC23079—UN—20SEP16

StarFire – Deere & Company савдо белгиси

G—Ресивер
H—Ташқи антенна

5. Агар улар кулранг тусга кирмаса, киритиш катакларига узунасига ва баландлик қийматларини киритинг. Баландлик ердан ресивер ўртасигача ёки ташқи антенна (H) (бор бўлса) юқорисигача ўлчанади.

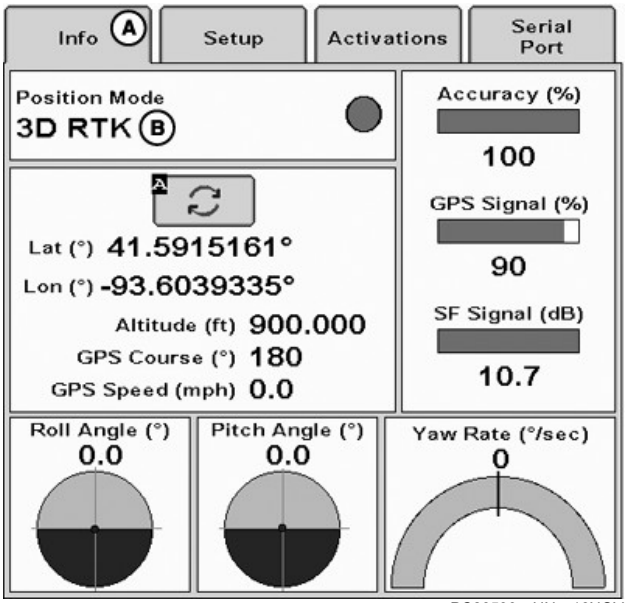
   (Батафсил маълумот учун StarFire™ ресивери оператор қўлланмасига қаранг.)

RW00482,00007BC-UZ-24JUN19

Рельеф компенсация модулини (TCM) оптималлаштириш

TCM калибрлашдан аввал инерциал ўлчов блокига айланиш бурчаги ва изғиш тезлигини ўлчашга имкон бериш орқали TCM калибрлашини оптималлаштиринг.

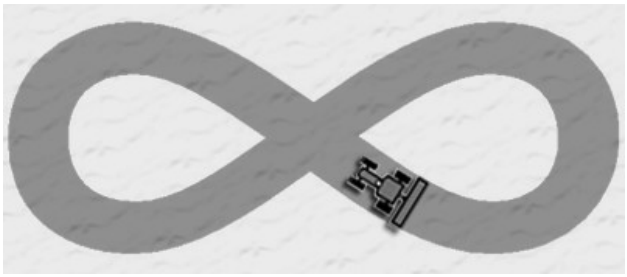
1. StarFire саҳифаларига ўтинг.



PC26530—UN—16NOV18

A—Маълумот варағи
B—Жойлашиш режими

2. Маълумот варағини (A) танланг.
3. 3D жойлашиш режими (B) SF1 ёки ундан яхшироқ сигнал қабул қилганини тасдиқланг.



PC21419—UN—30JUL15

TCM оптималлаштириш ҳайдаш намунаси

4. IMU ёниши учун машинани TCM оптималлаштирилган ҳайдаш намунасида икки марта ҳайданг.
5. TCM калибрлашни якунланг.

   (Кўпроқ маълумот учун Рельеф компенсация модули [TCM] ни калибрлашга қаранг.)

RW00482,0000729-UZ-05AUG25

Рельеф компенсация модули (TCM) ни калибрлаш

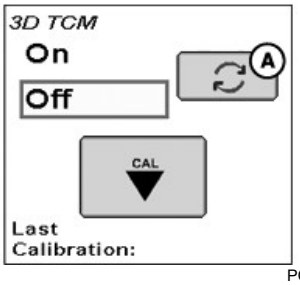
ҚАЙД: StarFire 6000 интеграция қилинган ресивер заводда калибрланган. Агар далада калибрлашни амалга ошириш талаб этилса, StarFire 6000 ресивери оператор қўлланмасига қаранг.

1. StarFire саҳифаларига ўтинг.

PC26049—UN—27JUL18

Созлаш варағи

2. Созлаш варағини танланг.



PC19992—UN—04SEP14

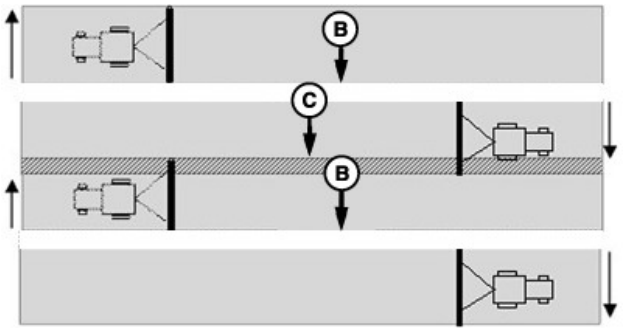
A—TCM ўтказиш тугмаси

TCM ни ЁҚИШ ва ЎЧИРИШ учун TCM ўтказиш тугмаси (A) ни танланг. TCM ЎЧИРИЛГАНИДА, StarFire сигнали хабари машина динамикаси ёки ён қияликлар учун тўғриланмайди. Қувват узатилганидан сўнг TCM ЁНИҚ ҳолатга ўтиб қолади.

ҚАЙД: AutoTrac ёқиш учун TCM ЁНИҚ бўлиши зарур.

Ресивер 0° даражали айланиш бурчагини ва қиялик бурчагини аниқлай олиши учун TCM ни калибрланг.

Калибрлашдан аввал машина ва агрегат мақбул иш ҳолатида ва дала ишларига тайёр бўлишини таъминланг. Машина балластланган ва шиналар тўғри дамланган бўлиши зарур. Калибрлаш жараёнида агрегатни иложи борича иш ҳолатига яқинлашиши учун пасайтиринг.



PC19993—UN—03SEP14

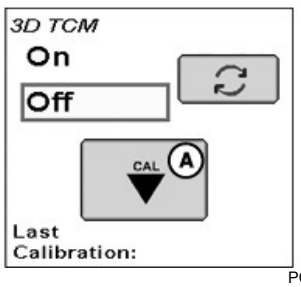
B—Ўтказиб юбориш
C—Устма-устлик

TCM ни ҳар сафар ресивер машинадан олинганида ва қайта бирлаштирилганда ёки TCM бурчагининг машинага нисбати ўзгарганида калибрланг. TCM бурчагининг машинага нисбати ўзгариши силжиш яратиши ва бир томондан иккинчи томонга амалиётида изчил утказиш (B) ёки устма-устлик (C) га ўхшаб қолади. Бундай силжишларнинг эҳтимолий сабаблари StarFire кронштейнининг бироз силжиши, машина кабинасининг бироз силжиши ёки бир томондан иккинчи томонга нотекис шина босимлари бўлиши мумкин.

Силжишнинг олдини олиш учун машинани жойланг ва TCM ни калибрланг. Қатор бўйлаб юринг, бурилинг ва шу қаторда қарама қарши йўналишда юринг. Агар машина бир хил қатордан юрмаса, силжиш масофасини ўлчанг ва агрегат силжишини киритинг.

Машинани жойлаш ва рельеф компенсация модулини (TCM) калибрлаш

1. Машинани қаттиқ текис ерда тўхтатинг ва тўлиқ тўхтатинг (кабина тебранмасин).
2. Ўқнинг жойлашиш ўрнини қайд қилиш учун ерда шина ва гусеницаларнинг жойлашишини белгиланг.



PC19994—UN—04SEP14

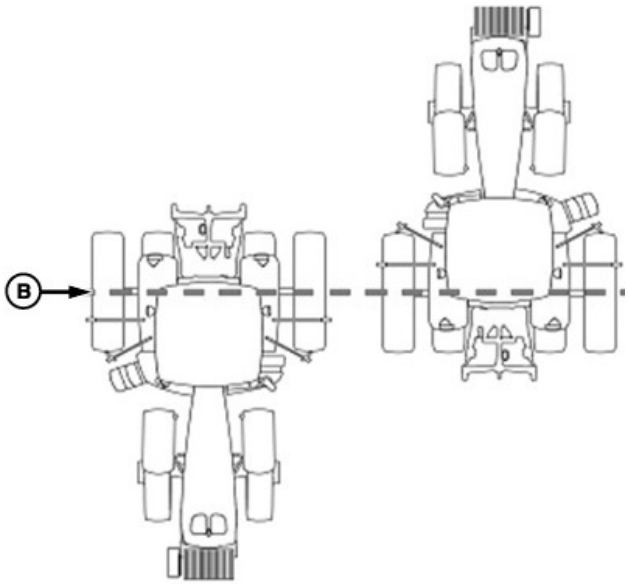
A—Калибрлаш тугмаси

3. Калибрлаш тугмасини (A) танланг.

PC22267—UN—14MAR16

Қабул қилиш тугмаси

4. Қабул қилиш тугмасини танланг. Калибрлаш ҳолати панели пайдо бўлади, тугалланган сўнг йўқолади.
5. Қарама-қарши йўналишга қараш учун машинани 180° бурчакка буринг. Ўзгармас ёки сузувчи олд ўқ учун шиналар тўғри ҳолатда ва машина бутунлай тўхташ ҳолатида бўлишини таъминланг (кабина тебранмасин).

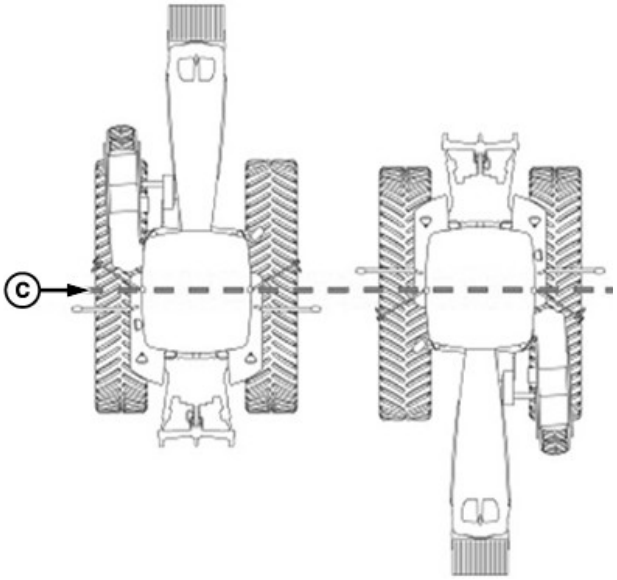


PC19995—UN—03SEP14

Юкланмаган олд ўқли машиналар

B—Орқа ўқ

- Юкланмаган олд ўқли машиналар учун, масалан, механик олд узатма [MFWD], Мустақил боғлаш осмаси [ILS] ёки уч қаторли осма [TLS]; 2 нуқтали калибрлашни амалга ошираётганда ғилдиракларни орқа ўқ (B) билан бир хил жойда жойланг.



PC19996—UN—03SEP14

Ўзгармас ўқли ғилдираклар ёки гусеницали машиналар

C—Машинанинг айланиш нуқтаси

- Ўзгармас ўқли ғилдираклар ёки гусеницали машиналар (гусеницали тракторлар 47 X0 ва 49 X0 серияли пуркагичлар ёки 9000 ва 9020 серияли ғилдиракли тракторлар), икки томонга қараганда машинанинг айланиш нуқтаси (C) бир хил йўналишга қаратиб ғилдирак ёки гусеницаларни жойланг.

6. Қабул қилиш тугмасини танланг. Калибрлаш ҳолати сатри акс эттирилади, калибрлаш якунланганда олиб ташланади.
7. Созлаш варағига қайтиш учун қабул қилиш тугмасини танланг. Калибрлаш муваффақиятли бажарилмаса TCM ни қайта калибрланг.

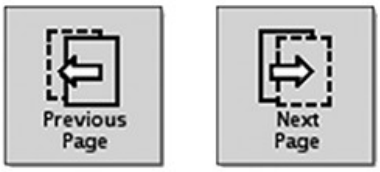
RW00482,000072A-UZ-05AUG25

Созлаш устаси ҳақида умумий маълумот

Бу қўлланмадаги созлаш устаси iGrade™ ва Масофани юриш тизими учун умумий қисқача маълумот саналади. Маҳсулот бериш регулятори 1100 бир вақтнинг ўзида бир нечта функцияларни бошқара олади. Масалан, John Deere фаол агрегатини йўналтириш ва iGrade™ турли агрегатларда ишлатилиши мумкин. Фаол агрегатни йўналтириш тизимига эга iGrade™ эгат қиялигини сақлаш учун осма агрегатларда ишлатилиши мумкин. Бу усул бутун жўякда тупроқнинг юқори қатламини ташлаб ўтиш пайтида эгат дренажида ёрдам беради.

(Батафсил маълумот учун Жон Дир фаол агрегатини йўналтириш ва плугни бошқариш бўйича оператор қўлланмасига қаранг.)

Бирдан ортиқ функцияни танлаш ва созлаш орқали илованинг бир қатор параметрларидан фойдаланиш мумкин.



PC26051—UN—13SEP18

Олдинги саҳифа ва кейинги саҳифа тугмалари

Созлаш устаси операторни танланган опциялар асосида бир қатор қадамлар орқали йўналтиради. Созлаш устасида кезиш учун олдинги саҳифа ва кейинги саҳифа тугмаларини танланг.

PC26386—UN—11OCT18

Ёрдам клавиши

Қадам ҳақида кўпроқ маълумот учун бу қўлланмадан ташқари оператор Ёрдам клавишини танлаши мумкин.

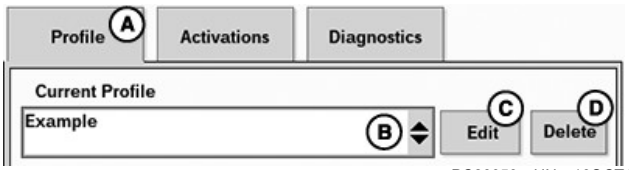
Созлаш устасини бошлаш учун:

1. Маҳсулот бериш регулятори саҳифаларига ўтинг.

PC26352—UN—05OCT18

Контроллерни созлаш клавиши

2. Контроллерни созлаш клавишини танланг.



PC26053—UN—16OCT18

A—Профил варағи
B—Жорий профил тушувчи менюси
C—Таҳрирлаш тугмаси
D—Ўчириш тугмаси

3. Профил варағини (A) танланг.
4. Жорий профил тушувчи менюсидан (B) профилни танланг.
   - Профил яратиш учун < Янги профил қўшиш > ни танланг.
   - Таҳрирлаш учун мавжуд профилни танланг.

   ҚАЙД: Профил созлангач, профил варағида янада кўпроқ бандлар чиқади. Ҳар бир банд созлаш устаси қадамларини бажармасдан туриб алоҳида созламаларни ўзгартириш имконини беради.

5. Таҳрирлаш тугмасини (C) танланг.

ҚАЙД: Мавжуд профил танлангандагина ўчириш тугмаси (D) акс эттирилади.

6. Вазифа учун керакли параметрларни танланг.

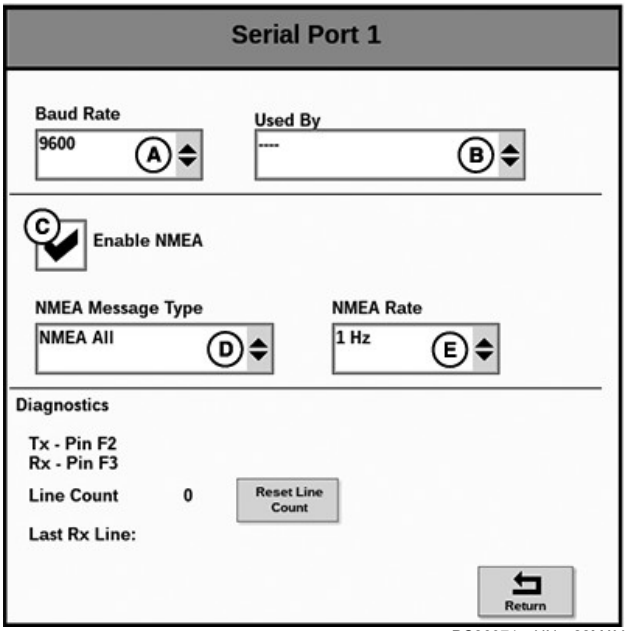
RW00482,00008AE-UZ-30APR19

Серияли портлар

Контроллерни созлаш клавиши > Профил варағи > Серияли портни таҳрирлаш тугмаси > Серияли порт 1 ёки 2 ни таҳрирлаш тугмасини танланг.

Кетма-кет уланиш ва ишлашга оид хабар хабар протоколлари ёрдамида бошқа бир дастурий таъминотни илова контроллерига улаш мумкин. Ахборот узатиш тезлиги бошқа қурилма учун талаб этиладиган ахборот узатиш тезлигига мос келишини текширинг. Бошқа бир дастурий таъминот GPS маълумотини талаб қилса, Денгиз электроникаси миллий ассоциацияси (NMEA) хабарини ёқинг ва NMEA хабари тури ва тезлигини танланг.

iGrade - Deere & Company савдо белгиси



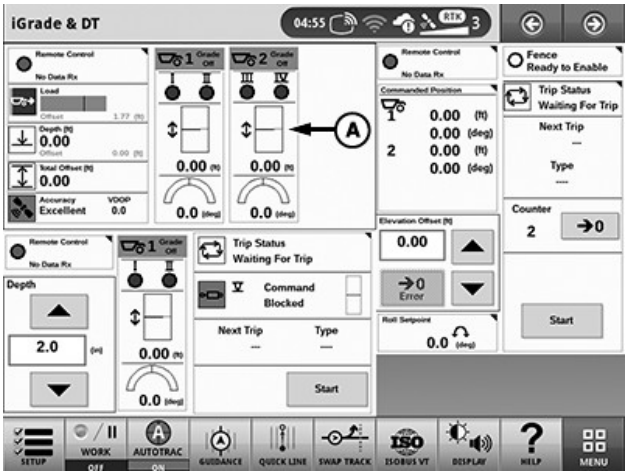
PC26071—UN—22MAY19

A—Ахборот узатиш тезлиги тушувчи менюси
B—Тушувчи меню орқали фойдаланилади
C—NMEA белгилаш катагини ёқиш
D—NMEA хабари тури тушувчи менюси
E—NMEA ахборот узатиш тезлиги тушувчи менюси

1. Тушувчи менюдан (A) ахборот узатиш тезлигини танланг.
2. Тушувчи менюдан (B) серияли портни ишлатадиган қурилмани танланг.
3. NMEA хабарлар узатишини ёқиш учун белгилаш катагини (C) танланг.
   a. Тушувчи менюдан (D) NMEA хабари турини танланг.
      - GGA
      - GGA, GSA
      - GGA, GSA, VTG
      - GGA, GSA, RMC
      - NMEA барчаси
   b. Тушувчи менюдан (E) NMEA тезлигини танланг.

RW00482,00009C7-UZ-14APR20

Иш саҳифасини созлаш



PC27910—UN—14APR20

Маҳсулот бериш регулятори модули мисоллари

A—Баландлик устунлари

ҚАЙД: Баландлик устунлари (A) баландлик хатоларини ифодалайди. Вертикал сезувчанлик (берилган хато графикни қанча суриши) иловага кўра ўзгаради ва устун бўйлаб шкалаларни кўрсатмайди.

Маҳсулот бериш регулятори 1100 профили созлангандан кейин маҳсулот бериш регулятори 1100 маълумотлари ва функцияларини акс эттириш учун иш саҳифаси созланиши мумкин.

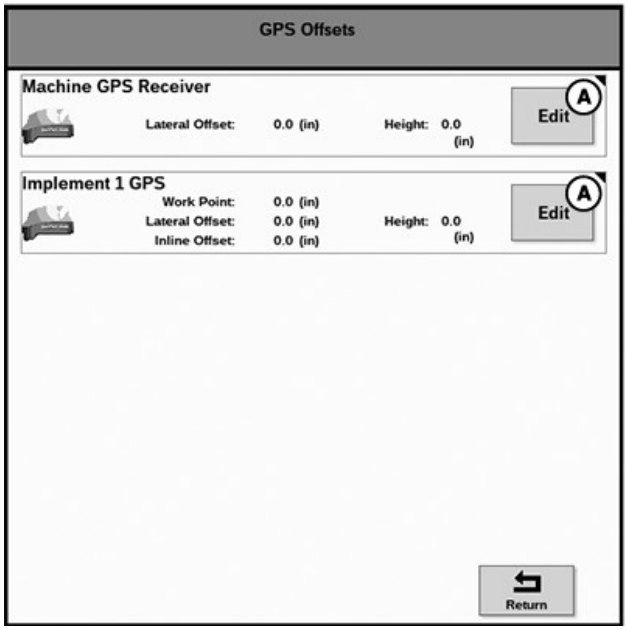
Иш саҳифасини созлаш учун Схема менежери иловасидан фойдаланинг ва маҳсулот бериш регулятори 1100 модулини танланг.

(Иш саҳифаларини созлаш учун дисплей қўлланмасига қаранг.)

RW00482,00009C8-UZ-28APR20

GPS силжишлар

Контроллерни созлаш клавиши > Профил варағи > GPS силжишларини таҳрирлаш тугмасини танланг.



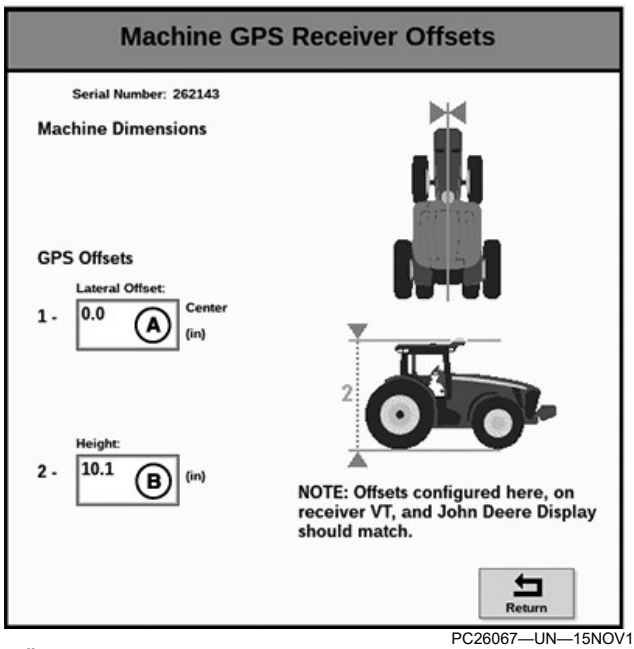
PC27914—UN—15APR20

A—Таҳрирлаш тугмаси

ҚАЙД: Маҳсулот бериш регулятори, StarFire™ ресивер ва қурилмани созлаш иловаларида киритилган силжиш қийматлари мос келишига амин бўлинг.

GPS силжишлар саҳифаси аниқланган StarFire™ ресиверлари билан автоматик равишда тўлади. iGrade™ кейинги саҳифа тугмаси созлаш устасида кўрсатилишидан олдин агрегатнинг StarFire™ ресиверини талаб қилади. Агрегатнинг учтагача ресиверлари тўлдирилиши мумкин. Максимум кесиш учун машинанинг GPS ресивери талаб этилади. GPS силжишларни созлаш учун мос келадиган ресиверни таҳрирлаш тугмасини (A) танланг.

Машинанинг GPS ресивери силжишлари

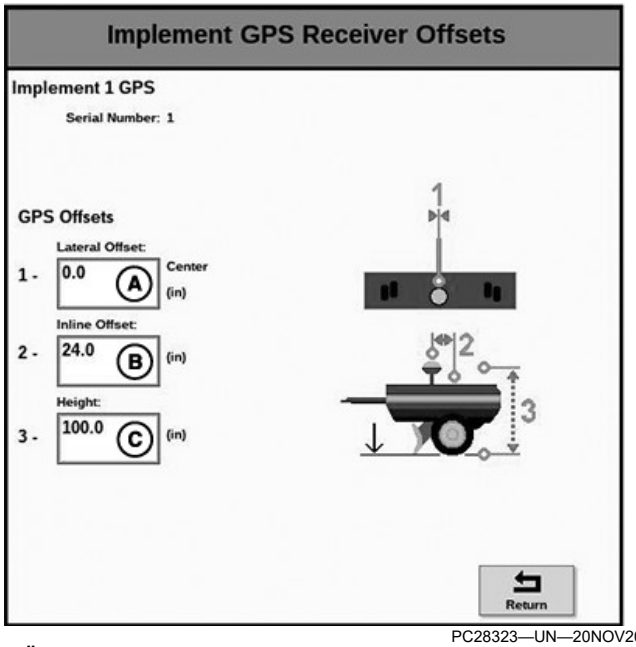


PC26067—UN—15NOV18

A—Ёнга силжишни киритиш катаги
B—Баландликни киритиш катаги

1. Киритиш катагига (A) ёнга силжишни киритинг.
2. Киритиш катагига (B) баландликни киритинг.

Агрегат GPS ресивери силжишлари



PC28323—UN—20NOV20

A—Ёнга силжишни киритиш катаги
B—Чизиқли силжишни киритиш катаги
C—Баландликни киритиш катаги

1. Киритиш катагига (A) ёнга силжишни киритинг.

ҚАЙД: Чизиқли силжиш агрегат ўқи ва ресивер орасидаги горизонтал масофадир. Мусбат қиймат тракторга яқинроқ ва манфий қиймат трактордан узоқроқ бўлади.

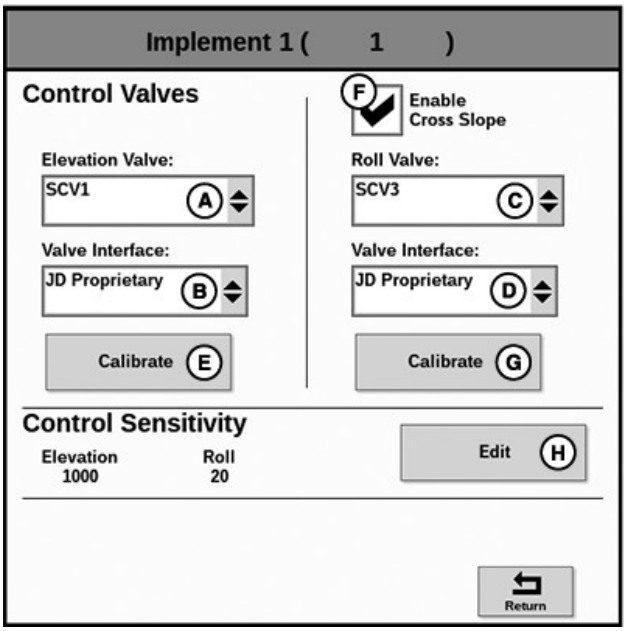
StarFire – Deere & Company савдо белгиси
iGrade - Deere & Company савдо белгиси

2. Киритиш катагига (B) чизиқли силжишни киритинг.
3. Киритиш катагига (C) баландликни киритинг.

RW00482,0000AA3-UZ-25NOV20

SCV конфигурация

Контроллерни созлаш клавиши > Профил варағи > SCV таҳрирлаш тугмаси > SCV конфигурациясини таҳрирлаш тугмасини танланг.



PC27069—UN—01MAY19

A—Баландлик клапани тушувчи менюси
B—Клапан интерфейси тушувчи менюси
C—Роликли клапан тушувчи менюси
D—Клапан интерфейси тушувчи менюси
E—Баландликни калибрлаш тугмаси
F—Кўндаланг нишабликни ёқишни белгилаш катаги
G—Роликни калибрлаш тугмаси
H—Бошқариш сезувчанлигини таҳрирлаш тугмаси

Тушувчи менюда (A—D) мавжуд параметрлар CAN ва қурилма сигналини аниқлашга асосланиб тўлади. Созлашдан олдин маҳсулот бериш регулятори 1100 CAN га уланганлиги ва барча кириш ҳамда чиқиш сигналлари уланганлигига амин бўлинг.

1. Тушувчи менюдан баландлик клапанини танланг.
2. Тушувчи менюдан клапан интерфейсини танланг.
   - Ташқи тақсимлаш клапани (SCV) ва ташқи SCV тугмаси
     - Жон Дирга тегишли бўлмаган, 60 серияли ва эскироқ, 5XXX, 6X00, 6X10, 6X30, 7X00, 7X10 ва кичик рамали 7X20 ва 7X30 тракторларга мос келади.
   - John Deere Legacy
     - 7X20, 8X00, 8X10, 8X20, 9X00, 9X10 ва 9X20 тракторларига мос келади.
     - Фақат SCV 1 ёки 3 дан фойдаланади.
     - Тракторнинг орқасидаги опция коннекторига уланган Маҳсулот бериш регулятори 1100 жгутини талаб қилади.
   - Жон Дир шахсий ишланмалари SCV
     - 7X30, 8X30, U8, 9X30, 6R Final Tier 4 (FT4), 7R, 8R, 8RT, 9R, 9RT ва 9RX тракторларга мос келади.
     - Бундай платформаларда учлик скрепер бирлашмалари қўллаб-қувватланади.
     - Ҳар қандай SCV ишлатилиши мумкин.
     - Тракторнинг орқасидаги опция коннекторига Маҳсулот бериш регулятори 1100 жгутини уламанг.
   - ISO SCV
     - 6R, 6M (қўшимча электрон SCVлар билан жиҳозланганида) 7R, 8R, 8RT, 9R, 9RT ва 9RX тракторлар.
     - Ҳар қандай SCV ишлатилиши мумкин.
     - Тракторнинг орқасидаги опция коннекторига Маҳсулот бериш регулятори 1100 жгутини уламанг.
3. Баландликни калибрлаш тугмасини (E) танланг ва тақсимлаш клапанини (SCV) калибрланг.

   (Кўпроқ маълумот олиш учун SCV ни қўлда калибрлашга қаранг.)
4. Куракча билан ишлаш имкони бўлса, Кўндаланг нишабликни ёқишни белгилаш катагини (F) танланг.
   a. Тушувчи менюдан роликли клапанни танланг.
   b. Тушувчи менюдан клапан интерфейсини танланг.
   c. Роликни калибрлаш тугмасини (G) танланг ва SCV ни калибрланг.

      (Кўпроқ маълумот олиш учун SCV ни қўлда калибрлашга қаранг.)
5. Бошқариш сезувчанлигини таҳрирлаш тугмасини (H) танланг ва сезувчанлик созламаларини ростланг.

   (Кўпроқ маълумот учун Бошқариш сезувчанлигини таҳрирлашга қаранг.)

RW00482,0000AA2-UZ-25NOV20

SCV қўлда калибрлаш

ДИҚҚАТ: Жароҳат олмаслик учун қурилма атрофидаги ҳудудга яқинлашманг. Амалиёт машинани олдинга суришни талаб қилиши мумкин. Калибрлаш давомида агрегат силжийди. Калибрлашдан олдин Хавфсизлик бўлимидаги Агрегатни автоматлаштириш тизимларини хавфсиз ишлатиш қисмини ўқинг ва унга амал қилинг.

SCV чегарасини созлаш куракчани силжитишдан олдин талаб этиладиган гидравлик бошқариш блокидан сигналнинг минимум миқдорини аниқлашда маҳсулот бериш регуляторини 1100 калибрлаш учун ишлатилади. SCV чегарасини калибрлаш амалга оширилмаса, куракча битта йўналишда тез ҳаракатланиб кетиши, тўлиқ қопламаслиги, ортиқча қоплаб юбориши ёки гидравлик чекловларга кўра кутилганидек ишламаслиги мумкин.

Қуйидаги ҳолатларда калибрланг:

- Янги профил ўрнатилса.
- Узайтириш ва тортиш қийматлари 5 ёки 250 (бирламчи қийматлар) да ўрнатилса.
- Қийматлар бошқа машинадан кўчирилса.
- Гидравлик шланг қистирмаси SCVs орасида ўзгартирилса.
- Машина ёки агрегатда гидравлик деталлар таъмирланса.
- Мувозанатловчи клапан ростланса.
- Гидравлик сарф даражаси ростланса.

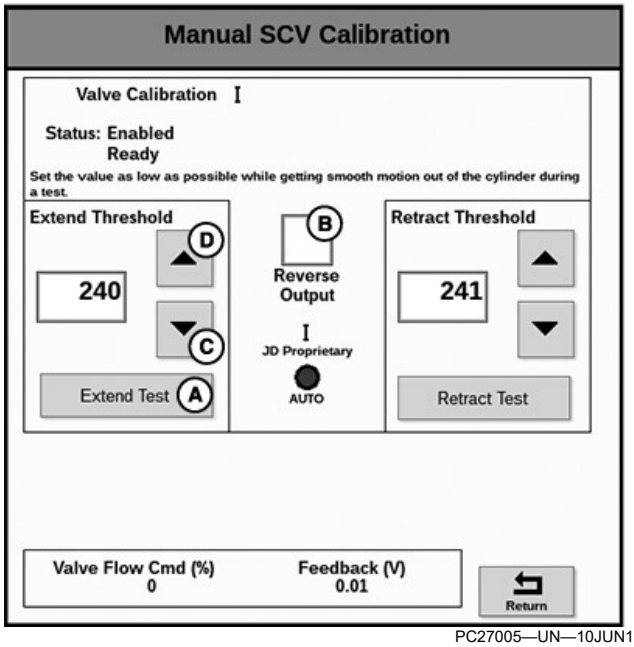
ҚАЙД: Калибрлашни амалга оширишдан олдин гидравлик мой ишлаш ҳароратида эканлигига амин бўлинг.

SCV қўлда калибрлаш

Контроллерни созлаш клавиши > Профил варағи > SCV таҳрирлаш тугмаси > SCV конфигурациясини таҳрирлаш тугмаси > Калибрлаш тугмасини танланг.

1. Танланган SCV ни автоматик режимга қўйинг.
2. SCV чайқалиш ҳолатида эмас, узайтириб фиксация қилинган ҳолатга қўйинг.
3. Машинани 0.7 км/с (0.45 мил/с) дан юқорироқ тезликда олдинга ҳайданг. AutoTrac™ ни ёқманг.

   (SCV тезлиги талаблари ҳақида машина Оператори қўлланмасига қаранг.)



PC27005—UN—10JUN19

A—Узайтириш текшируви тугмаси
B—Орқага юриш қувватини белгилаш катаги
C—Пасайтириш тугмаси
D—Ошириш тугмаси

4. Узайтириш текшируви тугмасини (A) танланг.

ҚАЙД: Агрегат мўлжалланганидан кўра қарши йўналишда ҳаракатланса, гидравлик шланг ҳолатларини ўзгартирмасдан орқага юриш қувватини белгилаш катагини (B) танланг.

5. Куракча ҳаракатланмагунча пасайтириш тугмасини (C) танланг.
6. Имкон қадар доимий ҳаракатни сақлаган ҳолда куракча ҳаракатлангунча ошириш тугмасини (D) танланг.

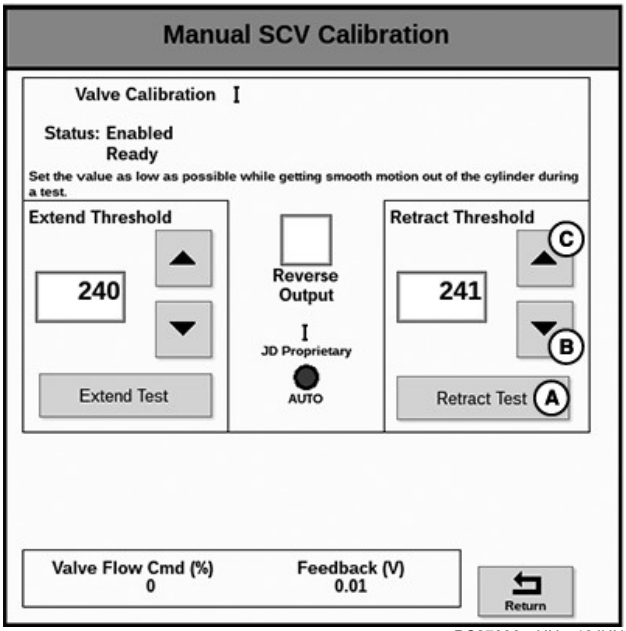
ҚАЙД: Агрегатни бошқариш цилиндри текширув давомида максимум ёки минимум юришга эришса, цилиндрни қайта жойлаштиринг.

PC26416—UN—22OCT18

Синовни тўхтатиш тугмаси

7. Тўхтатиш текшируви тугмасини танланг.

AutoTrac – Deere & Company савдо белгиси



PC27006—UN—10JUN19

A—Тортиш текшируви тугмаси
B—Пасайтириш тугмаси
C—Ошириш тугмаси

8. Тортиш текшируви тугмасини (A) танланг.
9. Куракча ҳаракатланмагунча пасайтириш тугмасини (B) танланг.
10. Имкон қадар доимий ҳаракатни сақлаган ҳолда куракча ҳаракатлангунча ошириш тугмасини (C) танланг.

ҚАЙД: Агрегатни бошқариш цилиндри текширув давомида максимум ёки минимум юришга эришса, цилиндрни қайта жойлаштиринг.

PC26416—UN—22OCT18

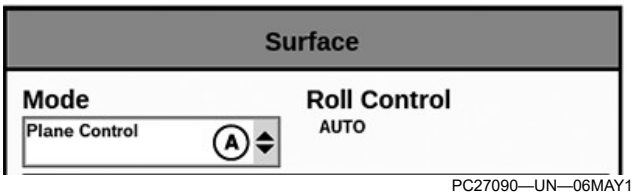
Синовни тўхтатиш тугмаси

11. Тўхтатиш текшируви тугмасини танланг.

RW00482,00009CB-UZ-08MAY20

Юза

iGrade™ клавиши > Созлаш варағи > Юзани таҳрирлаш тугмасини танланг.



PC27090—UN—06MAY19

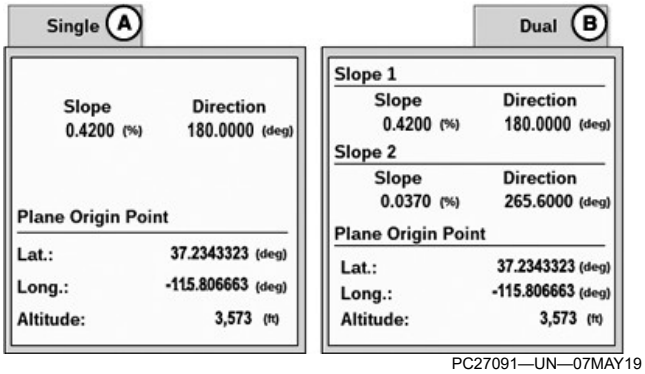
A—Бошқариш режими тушувчи менюси

Тушувчи менюдан (A) бошқариш режимини танланг.

- **Текислик бошқаруви** ягона ёки қўш нишабли текисликда куракчани автоматик равишда бошқаради. Текислик калькулятори қайд қилинган баландлик маълумотлари асосида энг мос келадиган текисликни ярата олади. Энг мос келадиган текислик силжитиш (кесиш ва тўлдириш) учун талаб этиладиган материалнинг энг кам миқдори билан текислик дизайнини ҳисоблайди.
- **Масофавий бошқариш** керакли текислик ёки ариқ тузилиши учун баландлик маълумотлари буйруқларини бошқа бир манбадан қабул қилади. Масофавий бошқариш Surface Water Pro™ Plus, T3RRA Cutta™ ёки бошқа бир дастурий таъминот томонидан яратилган текислик ёки ариқнинг ҳисобланган баландлигига тиғ баландлигини автоматик равишда бошқаради.
- **Даража бошқаруви** чизиқли эмас, балки босиб ўтилган жорий масофа орқали керакли нишабликни ҳосил қилади. Даража бошқаруви йўналишга боғлиқ эмас ва одатда дала йўллари яратиш ёки оддий ариқларни олиш учун фойдаланилади. Тизим тепаликка чиқиш ёки тепаликдан тушиш пайтида автоматик равишда тўлдиради ёки кесади.

(Бошқариш режими ҳақида кўпроқ маълумот учун Тизим ҳақида умумий маълумот—iGrade™ га қаранг.)

Текислик бошқаруви



PC27091—UN—07MAY19

A—Ягона нишабликли текислик
B—Қўш нишабликли текислик

Текисликни ягона (A) ёки қўш (B) нишаблик сифатида белгиланг. Текисликларни оператор томонидан нишаблик ва йўналишни киритиш ёки текислик калькулятори орқали аниқланг.

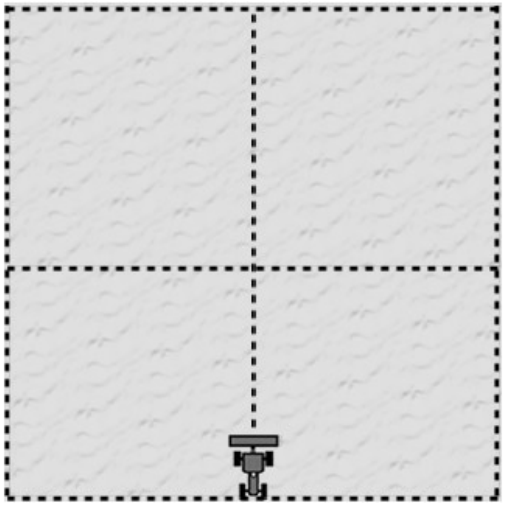
Текислик бошқаруви-Текислик калькулятори

Юзани ҳисоблаш учун текислик калькулятори оператор майдоннинг бир қисмини босиб ўтиши ва кўрик маълумотлари нуқталарини тўплашини талаб қилади. Маълумот нуқталари 1-агрегатнинг глобал

iGrade - Deere & Company савдо белгиси

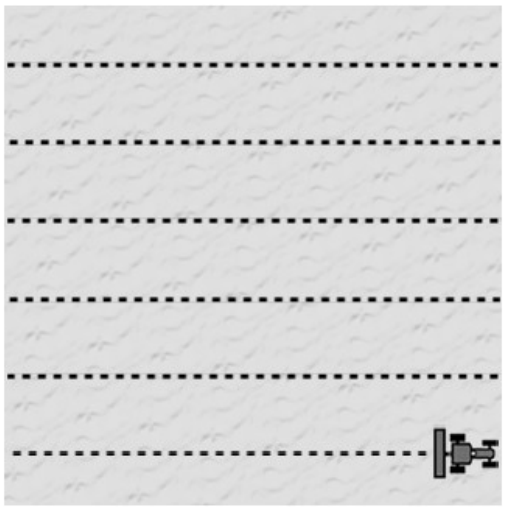
Surface Water Pro - Deere & Company савдо белгиси

навигация тизими (GPS) ресиверидан тўпланади. Маълумот нуқталарини тўплаш давомида реал вақт кинематикаси (RTK) сигнали йўқолмасин.



PC27092—UN—07MAY19

Минимум



PC21064—UN—06APR15

Энг яхши натижалар

Маълумот нуқталари қанча кўп йиғилса, натижалар аниқлиги шунча юқори бўлади. Камида марказ орқали периметр ва X намунани кўриб чиқинг. Энг яхши натижага эришиш учун дала орқали тўғри йўлак чизиқларини ўрнатиб, тўлиқ кўрик ўтказинг. Кўриб чиқилаётган далага қараб, қуйидаги йўлак оралиғи билан кузатиш чизиқларини яратинг:

- Сезиларли равишда баландлик ўзгаришлари ва нишабликларга эга далалар учун 7.5-15 м (25-50 фут) йўлак оралиғи тавсия этилади.
- Текисроқ далалар учун 15 м (50 фут) йўлак оралиғи тавсия этилади.
- Текис ёки аниқ даражаланган ерлар учун 15-30 м (50-100 фут) йўлак оралиғи тавсия этилади. Кўрик ўтказишда йўлак оралиғини 50 м (164 фут) дан оширманг.

PC27093—UN—07MAY19

Текислик калькулятори тугмаси

1. Текислик калькулятори тугмасини танланг.
2. Куракча тиғини энг юқори ҳолатгача кўтаринг.

PC27094—UN—07MAY19

Бошлаш тугмаси

3. Маълумот нуқталари тўплашни бошлаш учун бошлаш тугмасини танланг.
4. Белгиланган майдон орқали юринг ва маълумот нуқталарини тўпланг.

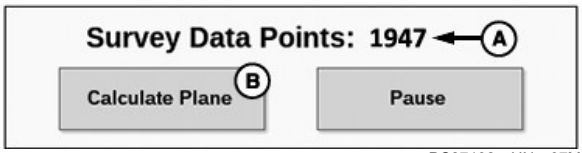
PC27095—UN—07MAY19

Пауза тугмаси

PC27096—UN—07MAY19

Қайта тиклаш тугмаси

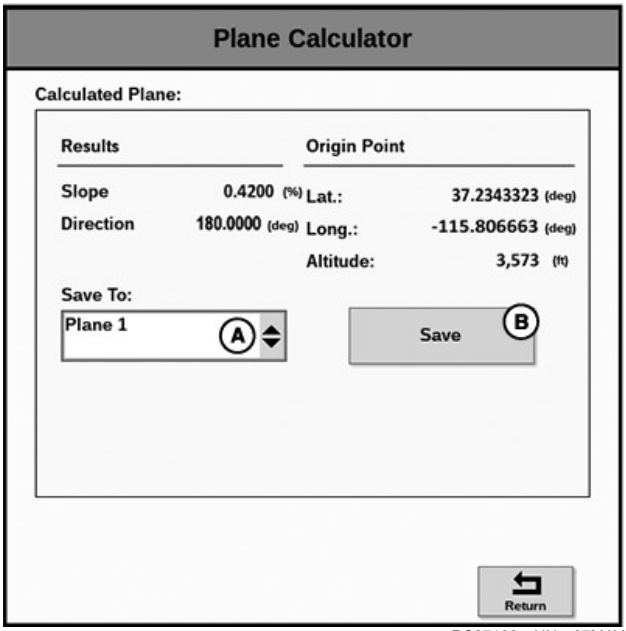
5. Белгиланган майдондан ташқарида юрганда, пауза тугмасини танланг. Белгиланган майдонга қайта кирилганда қайта тиклаш тугмасини танланг.



PC27102—UN—07MAY19

A—Кўрик маълумотлари нуқталари
B—Текисликни ҳисоблаш тугмаси

6. 50 та кўрик маълумотлари нуқтаси (A) тўпланган, текисликни ҳисоблаш тугмаси (B) танланиши мумкин. Кўрик якунланганда тугмани танланг.



PC27103—UN—07MAY19

A—Қуйидагича сақланг: Тушувчи меню
B—Сақлаш тугмаси

7. Тушувчи менюдан (A) текисликни танланг.
8. Сақлаш тугмасини (B) танланг.

Текислик бошқаруви—Қўлда киритиш

Йўналиш курси географик шимолга нисбий олинади. Манфий нишаблик фоизи қийматлари бошлаш нуқтасига (тушиш) нисбатан пастроқ баландликкача пасаяди. Мусбат нишаблик фоизи қийматлари бошлаш нуқтасига (кўтарилиш) нисбатан юқорироқ баландликкача оғади. Нишаблик фоизи даражалардаги нишаблик бурчагига тенг эмас (масалан, 8.75% нишаблик = 5°).

- Нишаблик (%) = Вертикал масофа/горизонтал масофа X 100
- Нишаблик (%) = (Тангенс [даражалардаги нишаблик]) X 100

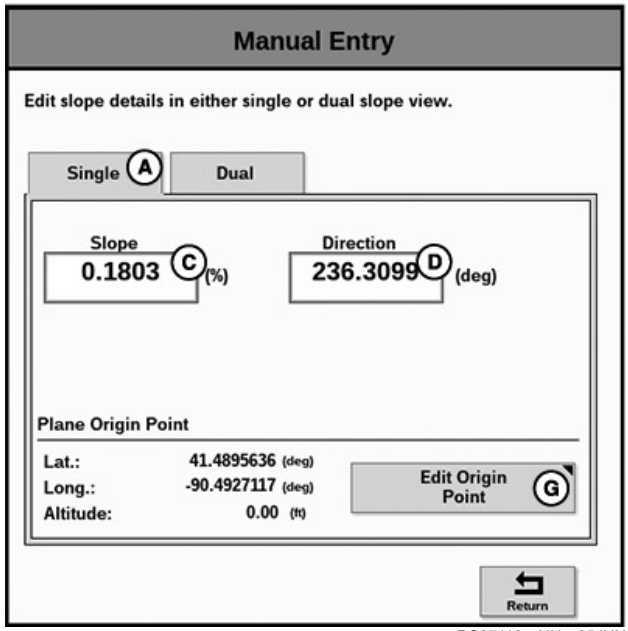
Бошлаш нуқтаси - бу керакли текислик учун олинган мутлоқ баландликдаги таянч нуқта. Бошлаш нуқтаси мутлоқ баландликни iGrade™ орқали ҳисобланган баландликка қиёслаш учун ишлатилади. Бир нечта тизимдан фойдаланилса, уларнинг барчасида аниқ бир хил бошлаш нуқтаси ишлатилиши керак. Ҳар бир тизим учун глобал позициялаш тизими (GPS) силжишлари тўғри киритилиши лозим.

(Кўпроқ маълумот учун Бошлаш нуқтасига қаранг.)

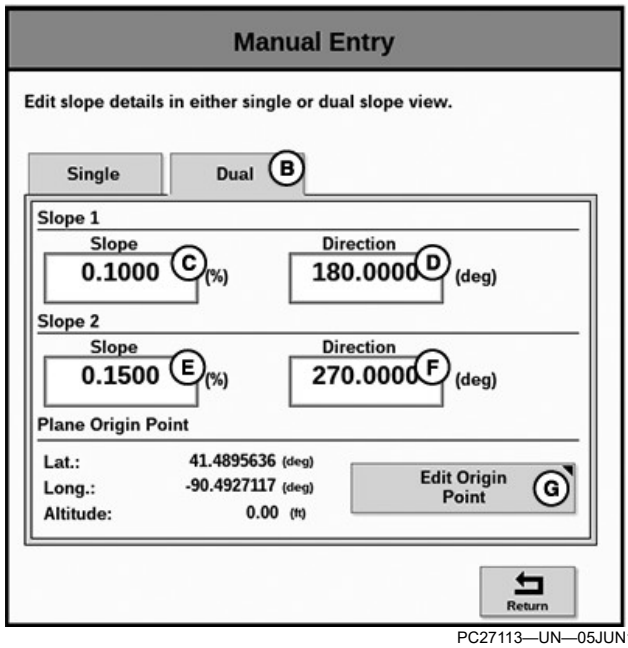
PC27111—UN—08MAY19

Қўлда киритиш тугмаси

1. Қўлда киритиш тугмасини танланг.



PC27112—UN—05JUN19



PC27113—UN—05JUN19

A—Ягона варағи
B—Иккиталик варағи
C—1-нишабликни киритиш катаги
D—1-йўналишни киритиш катаги
E—2-нишабликни киритиш катаги
F—2-йўналишни киритиш катаги
G—Бошлаш нуқтасини таҳрирлаш тугмаси

2. Ягона варағи (A) ёки Иккиталик варағини (B) танланг.

ҚАЙД: 1-агрегат GPS ресивери RTK сигналдан фойдаланаётганлигига амин бўлинг.

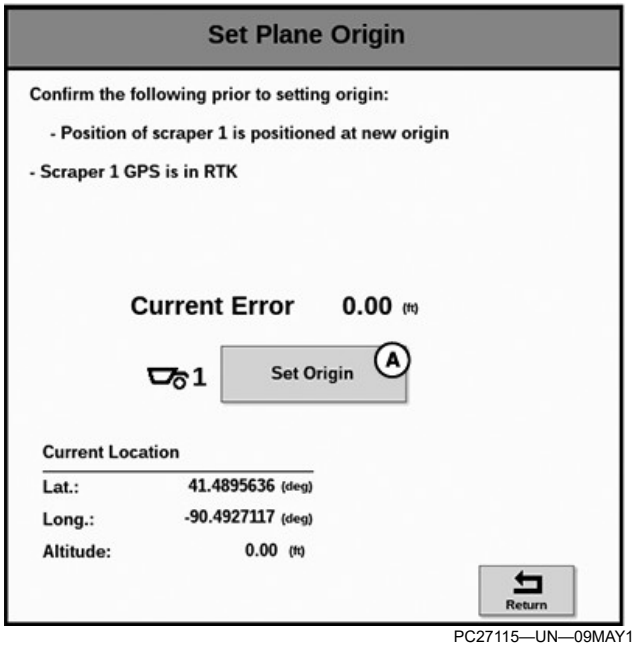
3. Машинани бевосита бошлаш нуқтасидаги куракча тиғи билан керакли нишаблик йўналишида жойлаштиринг.

iGrade - Deere & Company савдо белгиси

4. Киритиш катагига (C) нишабликни киритинг.
5. Киритиш катагига (D) йўналишни киритинг.

ҚАЙД: Қўш нишабликда энг юқори натижага эришиш учун биринчи нишабликка 90° (перпедикуляр) бўлган иккинчи нишабликдан фойдаланинг.

6. Қўш нишаблик киритилса:
   a. Киритиш катагига (E) нишабликни киритинг.
   b. Киритиш катагига (F) йўналишни киритинг.
7. Бошлаш нуқтасини таҳрирлаш тугмасини (G) танланг.
8. Бошлаш нуқтаси илк марта ўрнатилганда, куракча тизим текширувига қайтиши ва ишлатиш пайтида зарурият бўлса текисликнинг бошлаш нуқтасини тиклай олиши учун жойлашувни байроқча ва маркерлар билан белгиланг.

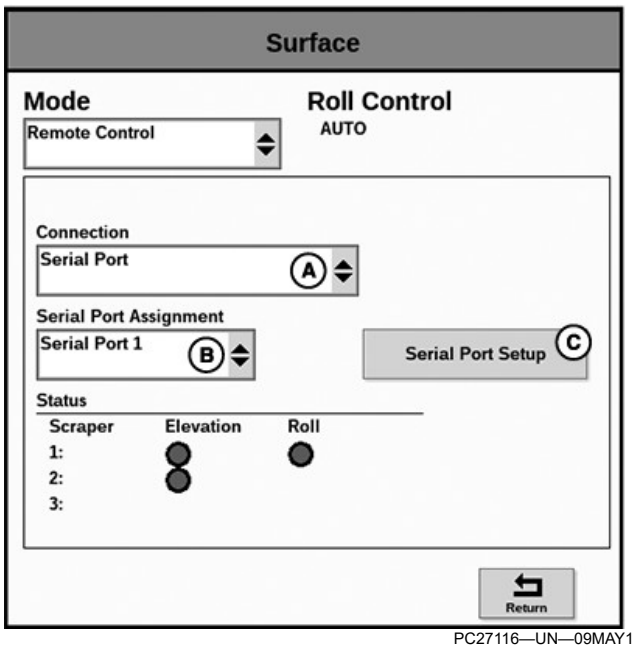


PC27115—UN—09MAY19

A—Координаталар бошини қўйиш тугмаси

9. Координаталар бошини қўйиш тугмасини (A) танланг.

Масофадан бошқариш



PC27116—UN—09MAY19

A—Уланиш тушувчи менюси
B—Серияли порт вазифаси тушувчи менюси
C—Серияли портни созлаш тугмаси

1. Тушувчи менюдан (A) уланиш турини танланг.

ҚАЙД: Айрим уланиш турларида серияли порт вазифаси ёки серияли портни созлаш талаб қилинмайди.

2. Тушувчи менюдан (B) серияли порт вазифасини танланг.
3. Серияли портни созлаш тугмасини (C) танланг ва серияли портни созлашни якунланг.

   (Кўпроқ маълумот учун Серияли портлар бўлимига қаранг.)

Даража бошқаруви

Нишабликни қўлда киритиш орқали ёки даража калькулятори ёрдамида даражани аниқланг.

Даража бошқаруви—Қўлда киритиш

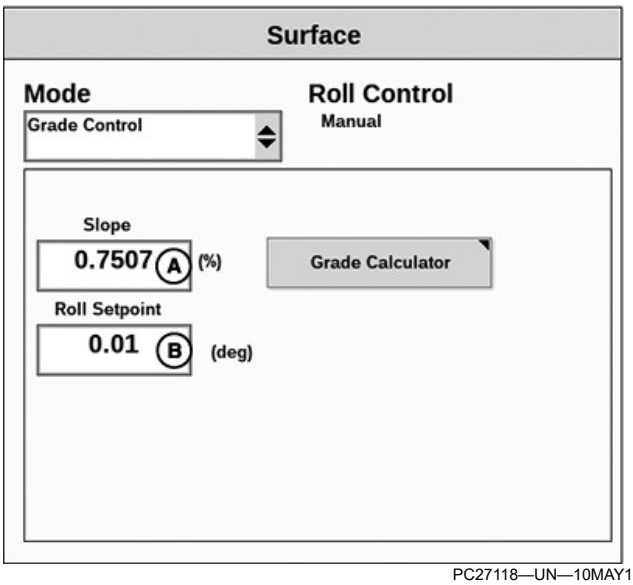
Манфий нишаблик фоизи қийматлари бошлаш нуқтасига (тушиш) нисбатан пастроқ баландликкача пасаяди. Мусбат нишаблик фоизи қийматлари бошлаш нуқтасига (кўтарилиш) нисбатан юқорироқ баландликкача оғади. Нишаблик фоизи даражалардаги нишаблик бурчагига тенг эмас (масалан, 8.75% нишаблик = 5°).

- Нишаблик (%) = Вертикал масофа/горизонтал масофа X 100
- Нишаблик (%) = (Тангенс [даражалардаги нишаблик]) X 100

1. Машинани бевосита бошлаш нуқтасидаги куракча тиғи билан керакли нишаблик йўналишида жойлаштиринг.

ҚАЙД: 1-агрегат GPS ресивери RTK сигналдан фойдаланаётганлигига амин бўлинг.

2. Куракча тизим текширувига қайтиши ва ишлатиш пайтида зарурият бўлса текисликнинг бошлаш нуқтасини тиклай олиши учун бошлаш нуқтасини байроқча ва маркерлар билан белгиланг.



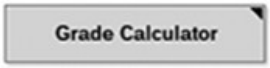
PC27118—UN—10MAY19

A—Нишабликни киритиш катаги
B—Айланиш уставкасини киритиш катаги

3. Киритиш катагига (A) нишабликни киритинг.
4. Кўндаланг нишаблик ёқилиб, созланса киритиш катагига (B) ролик уставкасини киритинг.

Даража бошқаруви-Даража калькулятори

Даража калькулятори кўрик ўтказиш учун камида 30.5 м (100 фут) йўл узунлигини талаб қилади. Керакли йўл узунлиги 30.5 м (100 фут) дан кам бўлса, нишабликни қўлда киритинг. Маълумот нуқталари 1-агрегат GPS ресиверидан тўпланади. Маълумот нуқталарини тўплаш давомида RTK сигнали талаб этилади.



PC27119—UN—10MAY19

Даража калькулятори тугмаси

1. Даража калькулятори тугмасини танланг.
2. Машинани бевосита бошлаш нуқтасидаги куракча тиғи билан керакли нишаблик йўналишида жойлаштиринг.

ҚАЙД: 1-агрегат GPS ресивери RTK сигналдан фойдаланаётганлигига амин бўлинг.

3. Куракча тизим текширувига қайтиши ва ишлатиш пайтида зарурият бўлса текисликнинг бошлаш нуқтасини тиклай олиши учун бошлаш нуқтасини байроқча ва маркерлар билан белгиланг.
4. Куракча тиғини энг юқори ҳолатгача кўтаринг.

PC27094—UN—07MAY19

Бошлаш тугмаси

5. Маълумот нуқталари тўплашни бошлаш учун бошлаш тугмасини танланг.
6. Белгиланган йўл узунлигини юринг ва маълумот нуқталарини тўпланг.

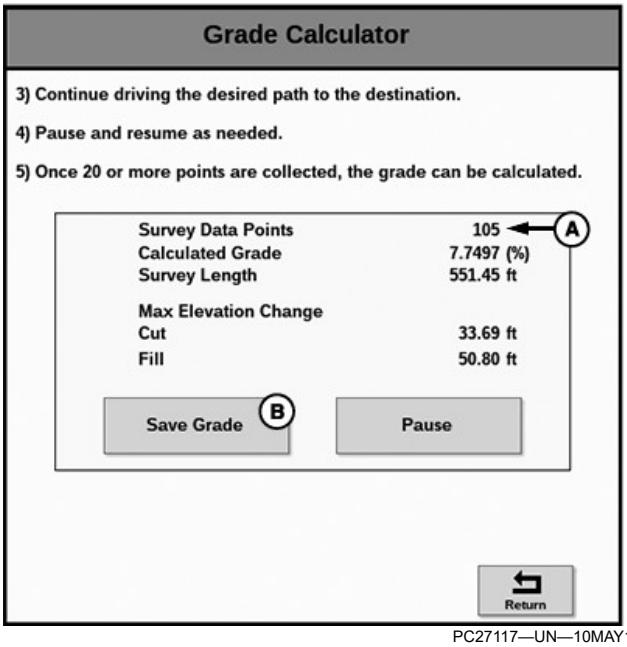
PC27095—UN—07MAY19

Пауза тугмаси

PC27096—UN—07MAY19

Қайта тиклаш тугмаси

7. Зарур бўлса пауза тугмаси ва қайта тиклаш тугмасини танланг.



PC27117—UN—10MAY19

A—Кўрик маълумотлари нуқталари
B—Даражани сақлаш тугмаси

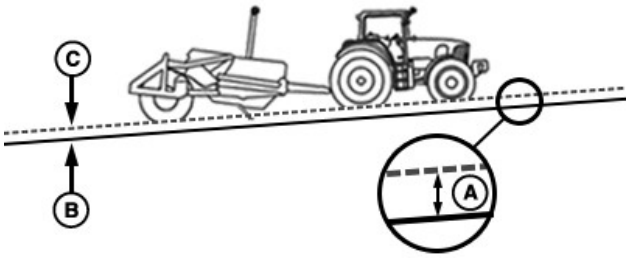
8. 20 та кўрик маълумотлари нуқтаси (A) тўплангач, Даражани сақлаш тугмаси (B) танланиши мумкин. Кўрик якунланганда тугмани танланг.

RW00482,00008C0-UZ-24JUN19

Баландлик силжиши

iGrade™ клавиши > Созлаш варағи > Баландликни таҳрирлаш тугмасини танланг.

iGrade - Deere & Company савдо белгиси



PC27915—UN—15APR20

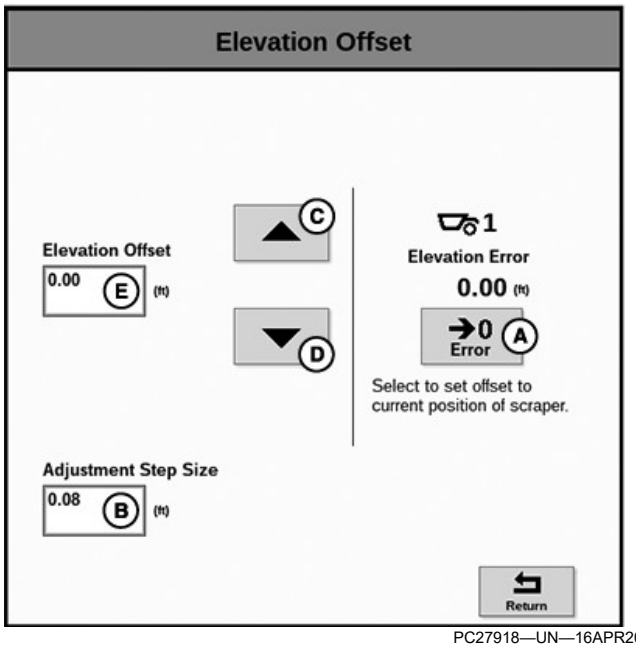
A—Баландлик силжиши
B—Мос келувчи текислик (нол носозлиги)
C—Силжиш текислиги

Баландлик силжиши (A) мос келувчи текислик (B) ва силжиш текислиги (C) ўртасидаги умумий вертикал масофадир. Ҳар сафар баландлик силжиши ростланганда, куракчанинг кесиш қирраси ростланади. Текисликнинг баландлиги силжиганлиги боис куракчанинг кесиш қирраси ҳар сафар силжиш тугмаси танланганда ростланади. Кўп куракчали қурилмаларда бир хил силжиш қадами қиймати барча куракчаларга қўлланилади.

1. Машинани бевосита бошлаш нуқтасидаги куракча тиғи билан керакли нишаблик йўналишида жойлаштиринг.

ҚАЙД: 1-агрегат GPS ресивери RTK сигналдан фойдаланаётганлигига амин бўлинг.

2. Куракча тизим текширувига қайтиши ва ишлатиш пайтида зарурият бўлса текисликнинг бошлаш нуқтасини тиклай олиши учун бошлаш нуқтасини байроқча ва маркерлар билан белгиланг.



PC27918—UN—16APR20

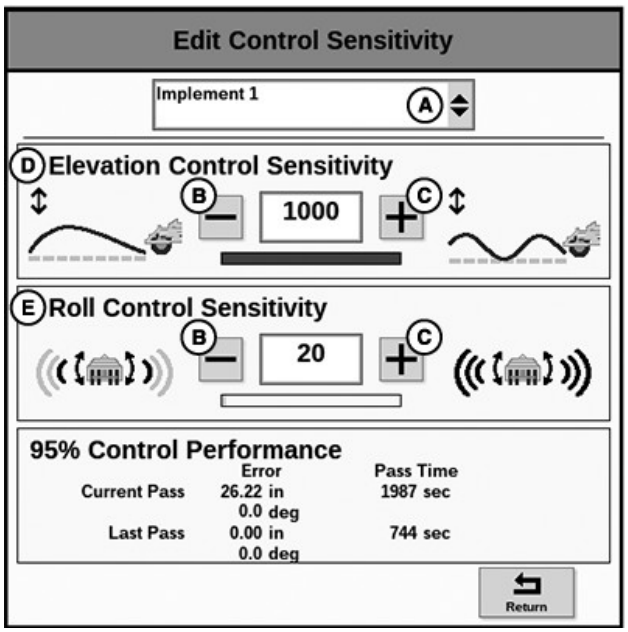
A—Нол носозлигини ўрнатиш тугмаси
B—Ростлаш қадами ўлчамини киритиш катаги
C—Ошириш тугмаси
D—Пасайтириш тугмаси
E—Баландлик силжишини киритиш катаги

3. Мос келадиган текисликни 1-куракчанинг жорий кесиш қирраси баландлигига ўрнатиш учун Нол носозликни ўрнатиш тугмасини (A) танланг. Бу баландлик силжишини нолгача тиклайди.
4. Киритиш катагига (B) ростлаш қадами ўлчамини киритинг. Ҳар сафар ошириш (C) ёки камайтириш (D) тугмалари танланганда, киритиш катагида (E) кўрсатилган баландлик силжиши қиймати киритилган қадам ўлчами бўйича ростланади.

RW00482,00009CC-UZ-16APR20

Бошқариш сезувчанлигини ростлаш

iGrade™ клавиши > Калибрлаш варағи > Бошқариш сезувчанлиги тугмасини танланг.



PC27916—UN—15APR20

A—Агрегатни танлаш тушувчи менюси
B—Пасайтириш тугмаси
C—Ошириш тугмаси
D—Баландликни бошқариш сезувчанлиги
E—Роликли бошқариш сезувчанлиги

Агар iGrade™ тиғ баландлиги ёки роликни яхши бошқармаётган бўлса, қуйидагиларга амин бўлинг:

- Тақсимлаш клапанининг (SCV) барча чегаралари аниқ калибрланган.
- SCV даража сарфи созламалари тўғри.
- Мувозанатловчи клапан (бор бўлса) тўғри ўрнатилган ва ростланган.
- Бошқариш сезувчанлиги созламалари мос тарзда ростланган.

Бошқариш сезувчанлиги созламаларини ростлаш учун:

1. Тушувчи менюдан (A) агрегатни танланг.

iGrade - Deere & Company савдо белгиси

2. Пасайтириш (B) ёки ошириш (C) тугмаларини танланг.

Баландликни бошқариш сезувчанлиги (D) гидравлика тизими вертикал носозликни ростлайдиган кучлиликни ростлайди. Агар агрегат ғилдирак изи кўринишини қолдираётган бўлса, қийматни камайтиринг.

Роликли бошқариш сезувчанлиги (E) гидравлика тизими ролик (кўндаланг нишаблик) носозлигини ростлайдиган кучлиликни ростлайди. Агар агрегат чап ва ўнгга кучли чайқалаётган бўлса, қийматни камайтиринг.

RW00482,00009CD-UZ-16APR20

Юкламани чеклаш

ҚАЙД: Юкламани чеклаш Крайслер тўқнашувини аниқлаш (CCD) тизими мавжуд тракторлар билан мос келмайди.

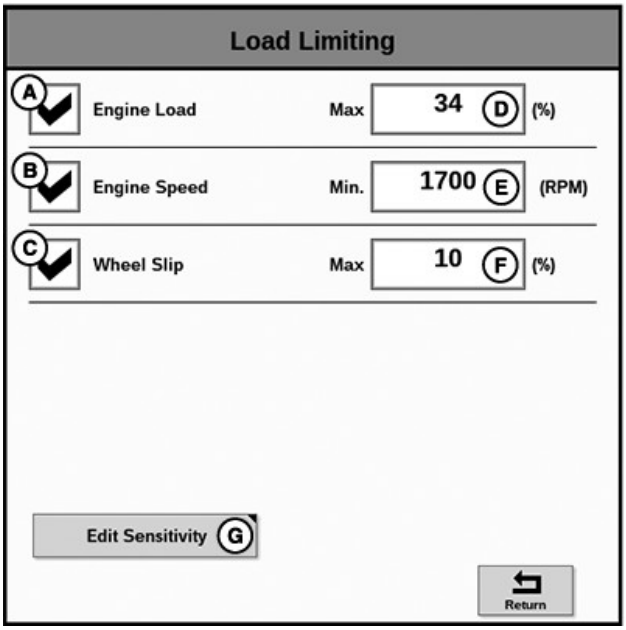
iGrade™ клавиши > Созлаш варағи > Юкламани чеклашни таҳрирлаш тугмасини танланг.

Оператор юкламани чеклаш параметрининг исталган бирига ёки барчасига чегара ўрнатиши ёки бирортасига ҳам ўрната олмаслиги мумкин. Машина ёки куракча ботиб қолишига сабаб бўладиган шароитларда юклама чекловларини қўйинг. Максимум кесиш ёки юклама чеклови қўйилса, куракча баландлиги автоматик равишда ростланади. Ғилдирак шатаксирашидан фойдаланиш машинада StarFire™ ресивери бўлишини талаб қилади.

Мотор юкламаси CAN шинадаги мотор юкламасини (айланиш моменти) назорат қилади. Мотор юкламаси максимум қийматга яқинлашиши билан маҳсулот бериш регулятори гидравликага тизим юкламасини камайтириш учун куракча тиғини кўтариш буйруғини беради. Мотор юкламаси паст бўлганда, маҳсулот бериш регулятори гидравликага куракча тиғини олдинги баландликка пасайтириш буйруғини беради.

Мотор тезлиги CAN шинадаги мотор тезлигини (айл/дақ) назорат қилади. Мотор тезлиги минимал қийматга яқинлашиши билан маҳсулот бериш регулятори гидравликага тизим юкламасини камайтириш учун куракча тиғини кўтариш буйруғини беради. Мотор тезлиги ошиши билан маҳсулот бериш регулятори гидравликага куракча тиғини олдинги баландликка пасайтириш буйруғини беради.

Ғилдирак сирғаниши ғилдирак тезлиги ва машина глобал позициялаш тизими (GPS) тезлиги ўртасидаги фарқни назорат қилади. Ғилдирак сирғаниши максимум ғилдирак сирғаниши чегарасига яқинлашиши билан маҳсулот бериш регулятори гидравликага сирпанишни камайтириш учун куракча тиғини кўтариш буйруғини беради. Ғилдирак сирғаниши камайиши билан маҳсулот бериш регулятори гидравликага куракча тиғини олдинги баландликка пасайтириш буйруғини беради.



PC27089—UN—06MAY19

A—Мотор юкламасини белгилаш катаги
B—Мотор тезлигини белгилаш катаги
C—Ғилдирак сирғанишини белгилаш катаги
D—Мотор юкламасини киритиш катаги
E—Мотор тезлигини киритиш катаги
F—Ғилдирак сирғанишини киритиш катаги
G—Сезувчанликни таҳрирлаш тугмаси

1. Юкламани чеклаш параметрини ёқиш учун тегишли белгилаш катагини (A-C) танланг.
2. Тегишли киритиш катагига (D—F) қиймат чегарасини киритинг.
3. Сезувчанликни таҳрирлаш тугмасини (G) танланг ва зарур бўлса сезувчанлик қийматларини ростланг.

   (Кўпроқ маълумот учун Юкламани чеклаш сезувчанлигини таҳрирлашга қаранг.)

RW00482,00008BF-UZ-11JUN19

Юкламани чеклаш сезувчанлигини таҳрирлаш

iGrade™ клавиши > Калибрлаш варағи > Юкламани чеклаш сезувчанлигини таҳрирлаш тугмасини танланг.

Мотор тезлиги жорий RPM саналади. Моторнинг айланиш частотасини пасайиши - бу минимал ўрнатилган чегарадан паст жорий RPM. Юкламани чеклаш баландлигини ростлаш моторнинг айланиш

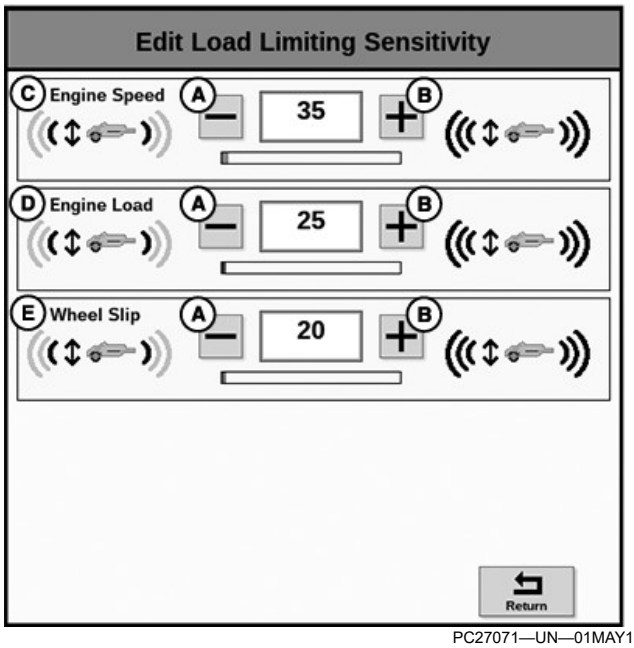
iGrade - Deere & Company савдо белгиси
StarFire – Deere & Company савдо белгиси

частотаси пасайишини сезувчанликка кўпайтириш орқали ҳисобланади.

Мотор юкламаси - бу моторнинг чиқиш моментидир. Мотор юкламасининг ошиши - бу максимум ўрнатилган чегарадан юқори бўлган моторнинг жорий юкламасидир. Юкламани чеклаш баландлигини ростлаш мотор юкламаси ошишини сезувчанликка кўпайтириш орқали ҳисобланади.

Ғилдирак сирғаниши ғилдирак ва GPS тезлиги ўртасидаги фарққа асосланган. Ғилдирак сирғанишининг пасайиши - бу максимал ўрнатилган чегарадан ташқарида сирғаниш миқдори. Юкламани чеклаш баландлигини ростлаш ғилдирак сирғанишининг пасайишини сезувчанликка кўпайтириш орқали ҳисобланади.

(Кўпроқ маълумот учун Юкламани чеклашга қаранг.)



PC27071—UN—01MAY19

A—Пасайтириш тугмаси
B—Ошириш тугмаси
C—Мотор тезлиги
D—Мотор юкламаси
E—Ғилдирак сирғаниши

Тракторнинг тўнтарилиш, ортиқча юкланиш ёки ғилдиракнинг ортиқча сирғанишини олдини олиш учун чекловлардан ошиб кетганда куракча тиғини кўтаришда юкламани чеклаш сезувчанлиги созламаларидан фойдаланилади.

Қуйидаги ҳолатларда юкламани чеклаш қийматларини оширинг:

- Ер шароитлари машина ёки куракчанинг ботиб қолишига сабаб бўлганда.
- Операторнинг iGrade™ билан ишлаш тажрибаси чекланган бўлса.

Юкламани чеклаш сезувчанлигини ростлаш учун мос келувчи юкламани чеклаш сезувчанлиги чегарасида (C-E) камайтириш (A) ёки ошириш (B) тугмаларини танланг.

RW00482,00008BA-UZ-18JUN19

Максимум кесиш

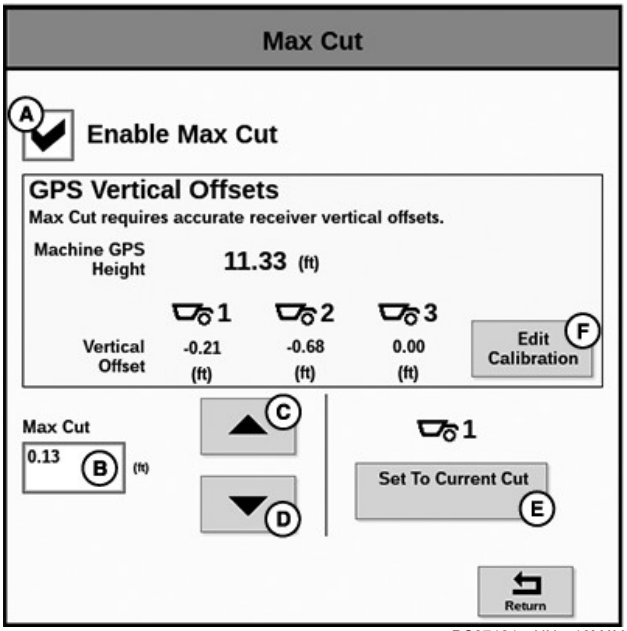
iGrade™ клавиши > Созлаш варағи > Максимум кесишни таҳрирлаш тугмасини танланг.

Максимум кесиш операторга кесиш жараёнида куракчанинг кесиш қирраси максимум чуқурлигини ўрнатиш имконини беради. Максимум кесиш машина ва агрегатда StarFire™ ресиверлари реал вақт кинематикаси (RTK) билан жиҳозланган бўлишини талаб қилади. Кесиш қиррасининг максимум чуқурлигини чеклаш учун маҳсулот бериш регулятори машина ва куракча ресиверлари баландлигини назорат қилади.

Максимум кесиш ўрнатилгандан сўнг маҳсулот бериш регулятори гидравликага куракчани кўтариш ёки тушириш буйруғини берадиган тезликни ўзгартириш учун баландликни бошқариш сезувчанлигини ростланг.

(Кўпроқ маълумот учун Бошқариш сезувчанлигини таҳрирлашга қаранг.)

Максимум кесиш созламаси 1-3 куракчаларга қўлланилади.



PC27121—UN—10MAY19

A—Максимум кесишни ёқишни белгилаш катаги
B—Максимум кесишни киритиш катаги
C—Ошириш тугмаси
D—Пасайтириш тугмаси
E—Жорий кесишга қўйиш тугмаси
F—Калибрлашни таҳрирлаш тугмаси

iGrade - Deere & Company савдо белгиси

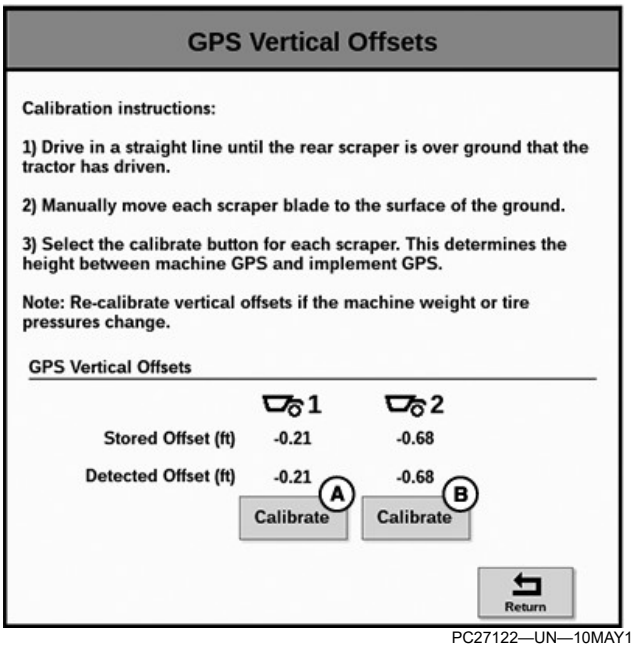
StarFire – Deere & Company савдо белгиси

1. Максимум кесишни ёқиш учун белгилаш катагини (A) танланг.
2. Қуйидагилардан исталган бири билан максимум кесиш созламасини ўрнатинг:
   - Киритиш катагига (B) максимум кесишни киритинг.
   - Пасайтириш (D) ёки ошириш (C) тугмасини танланг.
   - Жорий кесишга қўйиш тугмасини (E) танланг.
3. Калибрлашни таҳрирлаш тугмасини (F) танланг ва ҳар бир куракча учун глобал позициялаш тизими (GPS) вертикал силжишларини калибрланг.

GPS вертикал силжишлари

GPS вертикал силжишини калибрлаш машинанинг GPS ресивери ва ҳар бир агрегатнинг GPS ресивери ўртасидаги баландлик фарқини аниқлаб беради. Текис сиртда калибрлашни амалга оширинг. Машина оғирлиги ёки шина босими ўзгарса, GPS вертикал силжишларини қайта калибрланг.

1. Орқа куракча трактор юрган ер устида бўлмагунча тўғри чизиқ бўйлаб юринг.
2. Ҳар бир куракча тиғини ер юзасигача қўлда силжитинг.



PC27122—UN—10MAY19

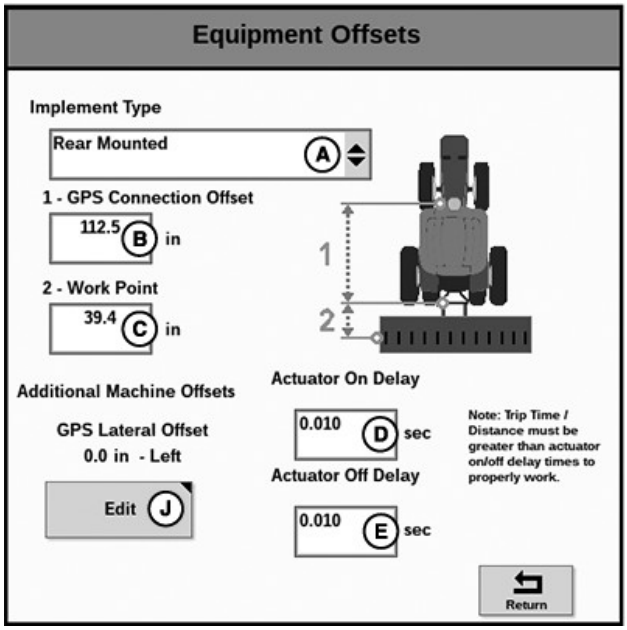
A—Калибрлаш тугмаси (1-куракча)
B—Калибрлаш тугмаси (2-куракча)

3. Ҳар бир куракча учун калибрлаш тугмасини (A ва B) танланг.

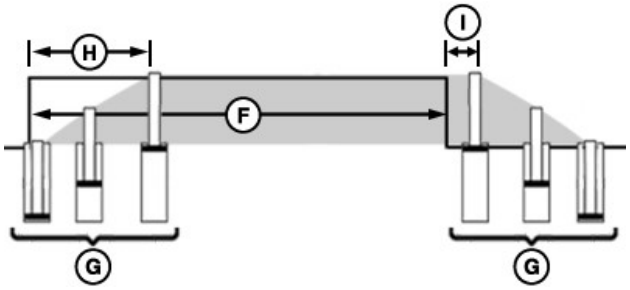
RW00482,00008C2-UZ-24JUN19

Ускуна силжишлари

Масофани юриш клавиши > Созлаш варағи > Ускунани таҳрирлаш тугмасини танланг.



PC27073—UN—02MAY19

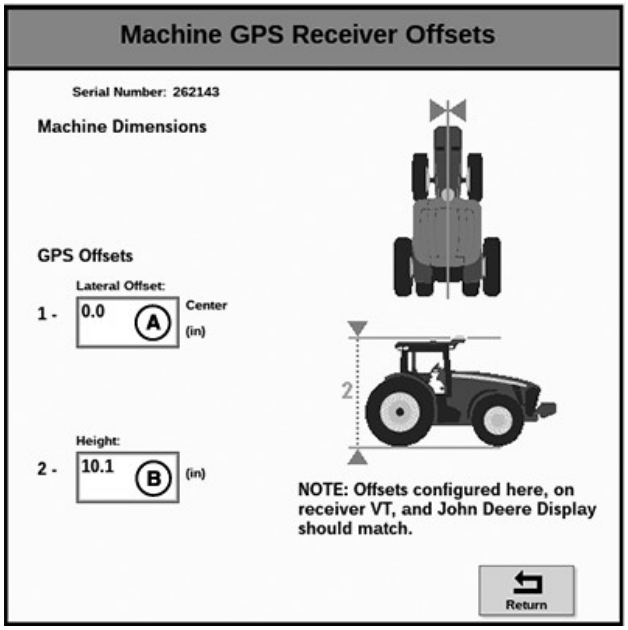


PC27074—UN—02MAY19

A—Агрегат турининг тушувчи менюси
B—GPS уланиш силжишини киритиш катаги
C—Иш ҳудудини киритиш катаги
D—Узатмани ёқиш кечикишини киритиш катаги
E—Узатмани ўчириш кечикишини киритиш катаги
F—10 с умумий юриш вақти
G—Гидравлик поршень
H—3 с узатмани ёқиш кечикиши
I—0.75 с узатмани ўчириш кечикиши
J—Таҳрирлаш тугмаси

1. Тушувчи менюдан (A) агрегат турини танланг.
2. Киритиш катагига (B) глобал позициялаш тизими (GPS) уланиши силжишини киритинг.
3. Киритиш катагига (C) уланиш нуқтасидан агрегатнинг иш нуқтасигача бўлган тўғри чизиқли масофани киритинг.
4. Механик кечикишни ҳисоблаш учун киритиш катакларига (D ва E) узатмани ЁҚИШ ва ЎЧИРИШ кечикиш вақтларини киритинг.

   Мисол: Умумий юриш вақти 10 сония (F). Гидравлик поршенга (G) ЁҚИЛГАН ҳисобланувчи тўлиқ юришга эришиш учун 3 сония (H) ва ЁҚИЛГАН ҳолатини бекор қилиш учун 0.75 сония (I) керак бўлади. Узатмани ЁҚИШ кечикиши вақтига 3.0 сония ва ЎЧИРИШ кечикиши вақтига 0.75 сония киритинг.
5. Таҳрирлаш тугмасини (J) танланг.



PC26067—UN—15NOV18

A—Ёнга силжишни киритиш катаги
B—Баландлик силжишини киритиш катаги

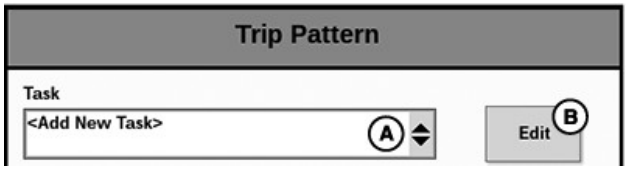
6. Киритиш катагига (A) GPS ёнга силжишини киритинг.
7. Киритиш катагига (B) GPS баландлигини киритинг.

RW00482,00009CE-UZ-28APR20

Босиб ўтиш намунаси

Масофани юриш клавиши > Созлаш варағи > Юриш намунасини таҳрирлаш тугмасини танланг.

Янги вазифани киритиш учун:



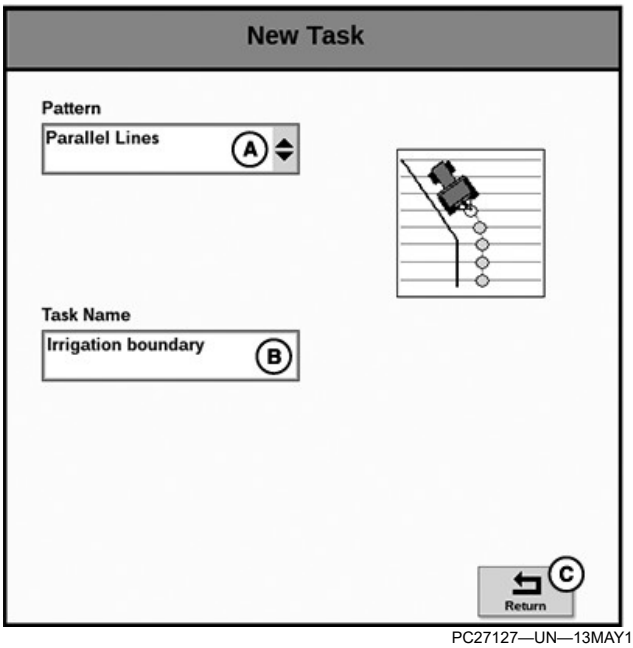
PC27126—UN—13MAY19

A—Вазифанинг очилувчи менюси
B—Таҳрирлаш тугмаси

1. Тушувчи менюдан (A) <Янги вазифа қўшиш> ни танланг.
2. Таҳрирлаш тугмасини (B) танланг.
3. Намуна тури учун келтирилган қадамларни бажаринг.

   (Намуна турлари ҳақида қўшимча маълумот учун Тизим ҳақида умумий маълумот - Масофани юришга қаранг.)

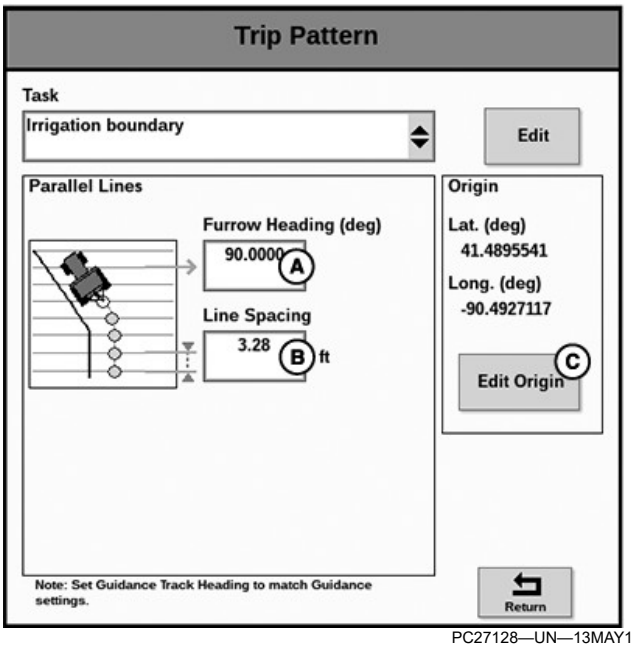
Параллел чизиқлар



PC27127—UN—13MAY19

A—Намунанинг очилувчи менюси
B—Вазифа номини киритиш катаги
C—Қайтиш тугмаси

1. Тушувчи менюдан (A) параллел чизиқларни танланг.
2. Киритиш катагига (B) вазифа номини киритинг.
3. Қайтиш тугмасини (C) танланг.



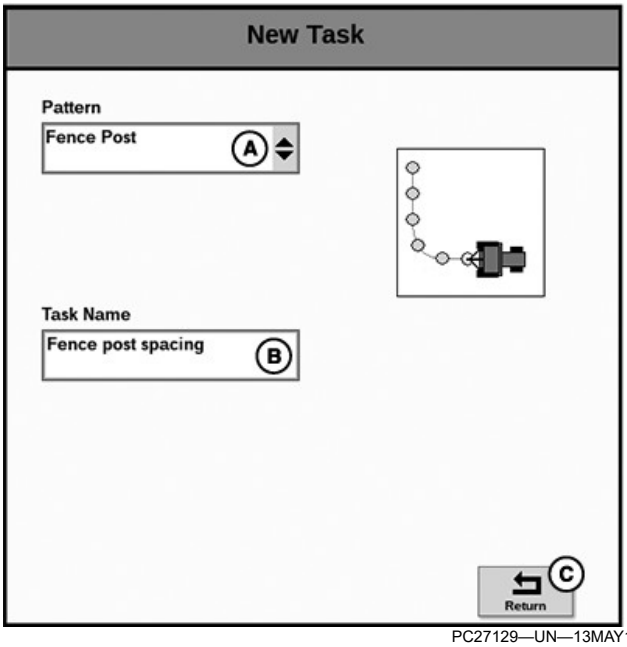
PC27128—UN—13MAY19

A—Жўяк йўналишини киритиш катаги
B—Чизиқ оралиғини киритиш катаги
C—Координаталар бошини таҳрирлаш тугмаси

4. Киритиш катагига (A) жўяк йўналишини киритинг.
5. Киритиш катагига (B) чизиқ оралиғини киритинг.
6. Бошлаш нуқтасини таҳрирлаш тугмасини (C) танланг ва бошлаш нуқтасини қўйинг.

   (Кўпроқ маълумот учун Бошлаш нуқтасига қаранг.)

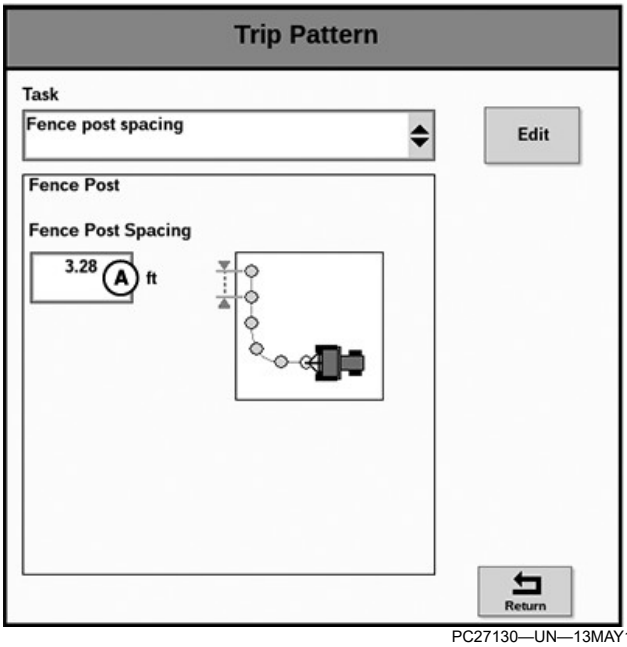
Тўсиқ устуни



PC27129—UN—13MAY19

A—Намунанинг очилувчи менюси
B—Вазифа номини киритиш катаги
C—Қайтиш тугмаси

1. Тушувчи менюдан (A) тўсиқ устунини танланг.
2. Киритиш катагига (B) вазифа номини киритинг.
3. Қайтиш тугмасини (C) танланг.

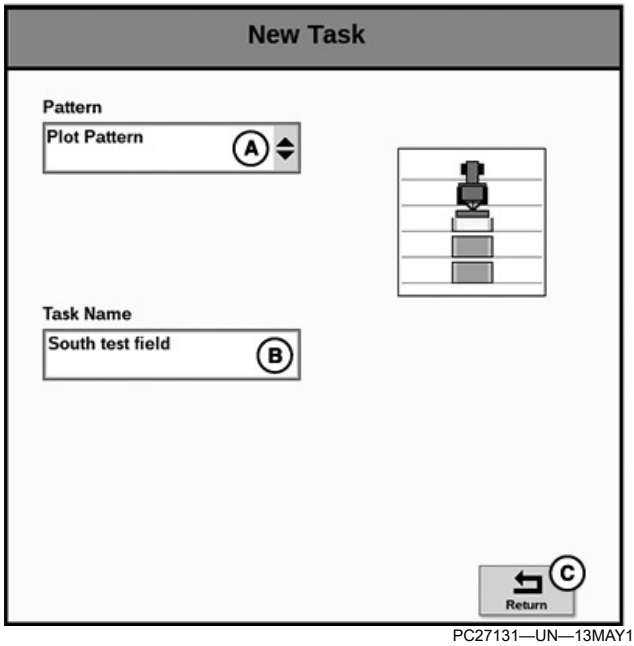


PC27130—UN—13MAY19

A—Тўсиқ устуни оралиғини киритиш катаги

4. Киритиш катагига (A) тўсиқ устуни оралиғини киритинг.

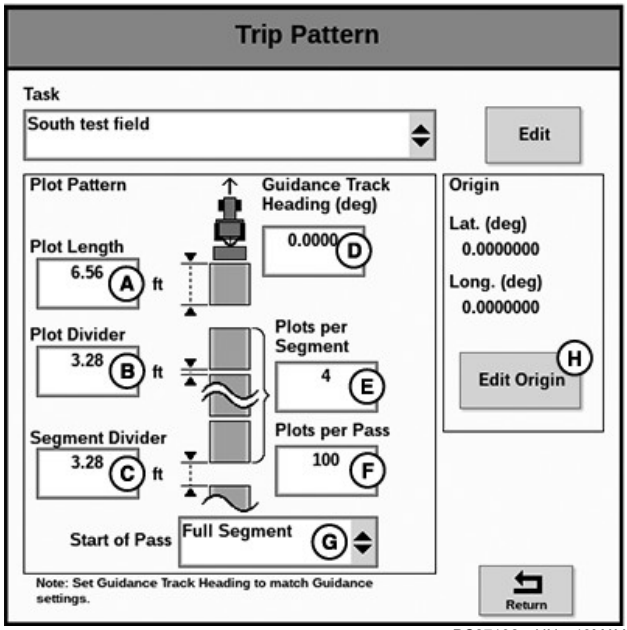
Схема намунаси



PC27131—UN—13MAY19

A—Намунанинг очилувчи менюси
B—Вазифа номини киритиш катаги
C—Қайтиш тугмаси

1. Тушувчи менюдан (A) схема намунасини танланг.
2. Киритиш катагига (B) вазифа номини киритинг.
3. Қайтиш тугмасини (C) танланг.



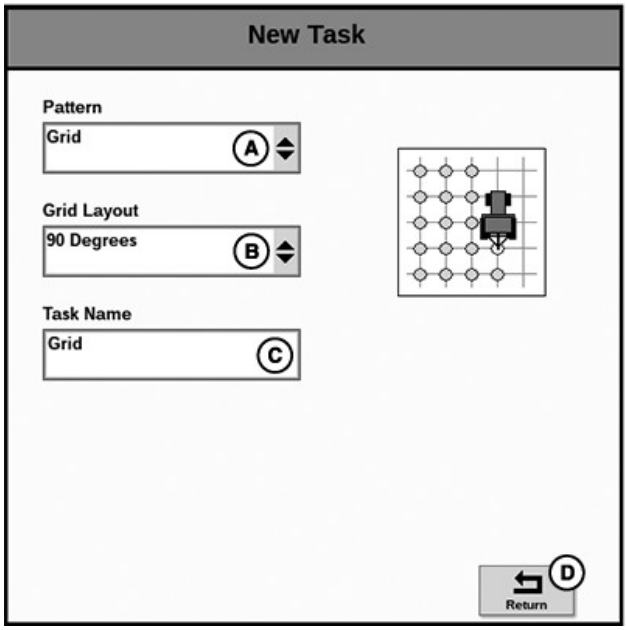
PC27132—UN—13MAY19

A—Схема узунлигини киритиш катаги
B—Схема айиргичини киритиш катаги
C—Сегмент айиргичини киритиш катаги
D—Йўналтириш йўлаги йўналишини киритиш катаги
E—Сегмент бўйича схемалар киритиш катаги
F—Йўл бўйича схемалар киритиш катаги
G—Йўлни бошлаш очилувчи менюси
H—Координаталар бошини таҳрирлаш тугмаси

4. Киритиш катагига (A) схема узунлигини киритинг.
5. Киритиш катагига (B) схема айиргичини киритинг.
6. Киритиш катагига (C) сегмент айиргичини киритинг.
7. Киритиш катагига (D) йўналтириш йўлаги йўналиш курсини киритинг.
8. Киритиш катагига (E) сегмент бўйича схемалар сонини киритинг.
9. Киритиш катагига (F) йўл бўйича схемалар сонини киритинг.
10. Тушувчи менюдан (G) ярим сегмент ёки тўлиқ сегментни танланг.
11. Бошлаш нуқтасини таҳрирлаш тугмасини (H) танланг ва бошлаш нуқтасини қўйинг.

    (Кўпроқ маълумот учун Бошлаш нуқтасига қаранг.)

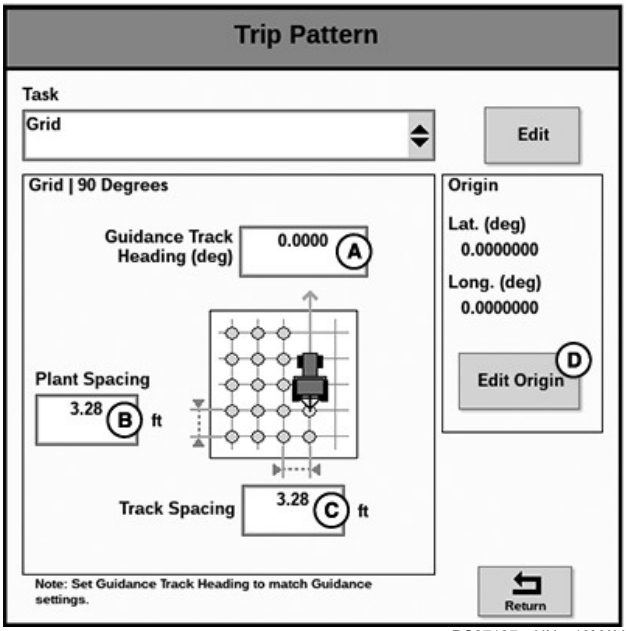
Панжара—90 даража



PC27136—UN—13MAY19

A—Намунанинг очилувчи менюси
B—Панжара схемасининг очилувчи менюси
C—Вазифа номини киритиш катаги
D—Қайтиш тугмаси

1. Тушувчи менюдан (A) панжарани танланг.
2. Тушувчи менюдан (B) 90 даражани танланг.
3. Киритиш катагига (C) вазифа номини киритинг.
4. Қайтиш тугмасини (D) танланг.



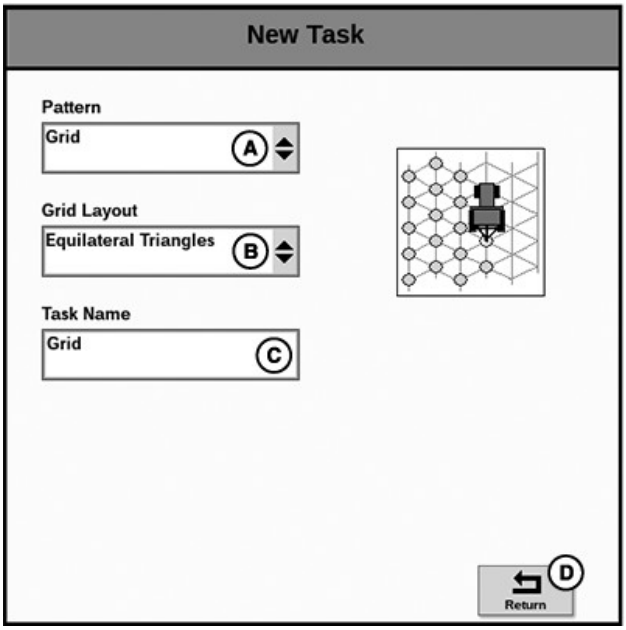
PC27137—UN—13MAY19

A—Йўналтириш йўлаги йўналишини киритиш катаги
B—Экиш оралиғини киритиш катаги
C—Йўлак оралиғини киритиш катаги
D—Координаталар бошини таҳрирлаш тугмаси

5. Киритиш катагига (A) йўналтириш йўлаги йўналиш курсини киритинг.
6. Киритиш катагига (B) экиш оралиғини киритинг.
7. Киритиш катагига (C) йўлак оралиғини киритинг.
8. Бошлаш нуқтасини таҳрирлаш тугмасини (D) танланг ва бошлаш нуқтасини қўйинг.

   (Кўпроқ маълумот учун Бошлаш нуқтасига қаранг.)

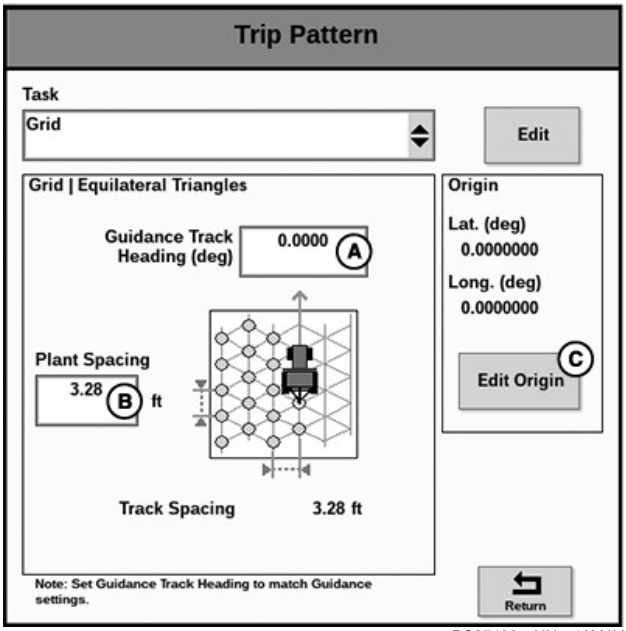
Панжара—Тенг томонли учбурчаклар



PC27138—UN—13MAY19

A—Намунанинг очилувчи менюси
B—Панжара схемасининг очилувчи менюси
C—Вазифа номини киритиш катаги
D—Қайтиш тугмаси

1. Тушувчи менюдан (A) панжарани танланг.
2. Тушувчи менюдан (B) тенг томонли учбурчакларни танланг.
3. Киритиш катагига (C) вазифа номини киритинг.
4. Қайтиш тугмасини (D) танланг.



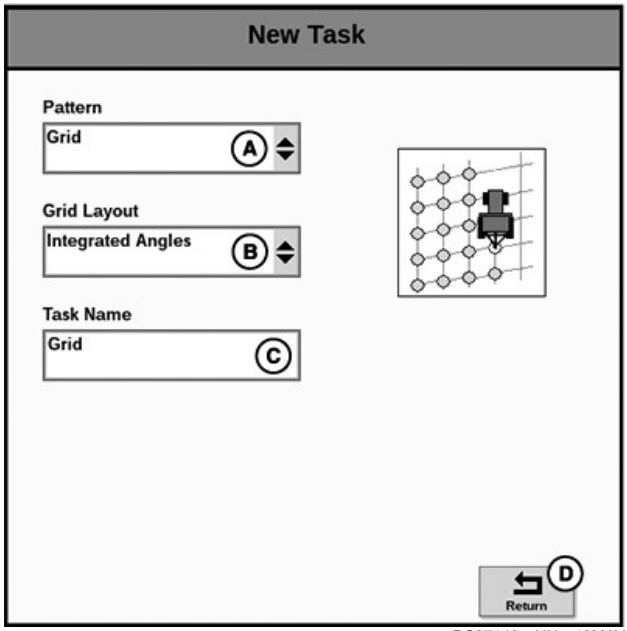
PC27139—UN—13MAY19

A—Йўналтириш йўлаги йўналишини киритиш катаги
B—Экиш оралиғини киритиш катаги
C—Координаталар бошини таҳрирлаш тугмаси

5. Киритиш катагига (A) йўналтириш йўлаги йўналиш курсини киритинг.
6. Киритиш катагига (B) экиш оралиғини киритинг.
7. Бошлаш нуқтасини таҳрирлаш тугмасини (C) танланг ва бошлаш нуқтасини қўйинг.

   (Кўпроқ маълумот учун Бошлаш нуқтасига қаранг.)

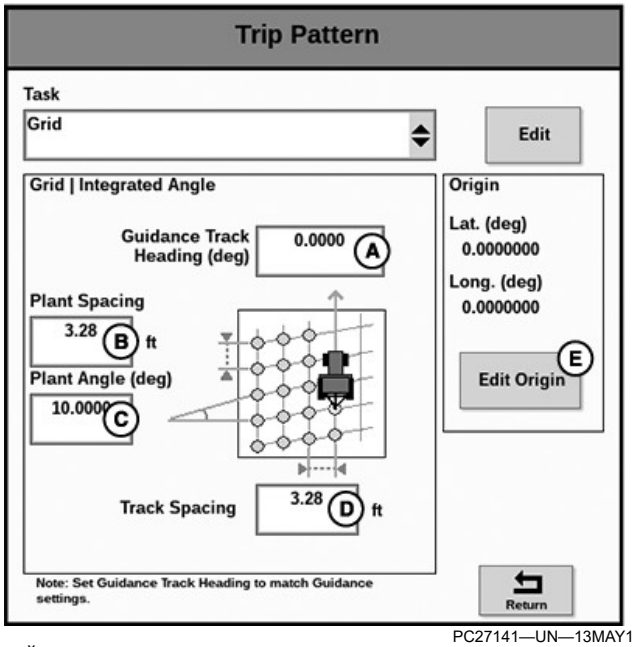
Панжара—Яхлитланган бурчаклар



PC27140—UN—13MAY19

A—Намунанинг очилувчи менюси
B—Панжара схемасининг очилувчи менюси
C—Вазифа номини киритиш катаги
D—Қайтиш тугмаси

1. Тушувчи менюдан (A) панжарани танланг.
2. Тушувчи менюдан (B) яхлитланган бурчакларни танланг.
3. Киритиш катагига (C) вазифа номини киритинг.
4. Қайтиш тугмасини (D) танланг.



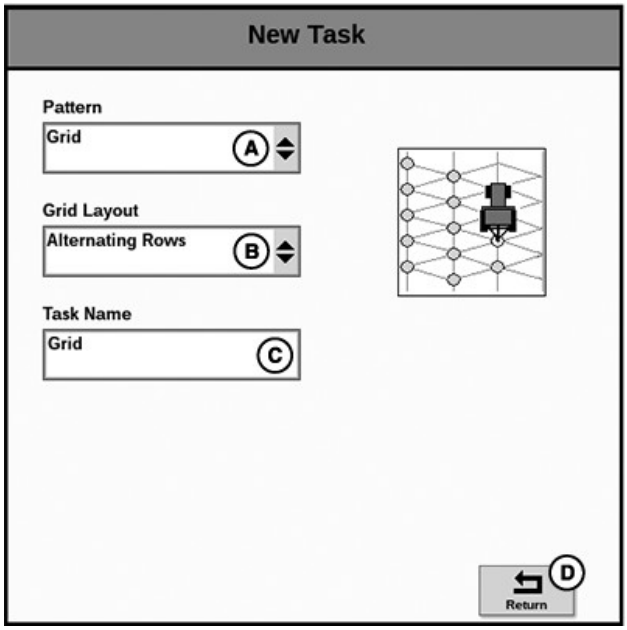
PC27141—UN—13MAY19

A—Йўналтириш йўлаги йўналишини киритиш катаги
B—Экиш оралиғини киритиш катаги
C—Экиш бурчагини киритиш катаги
D—Йўлак оралиғини киритиш катаги
E—Координаталар бошини таҳрирлаш тугмаси

5. Киритиш катагига (A) йўналтириш йўлаги йўналиш курсини киритинг.
6. Киритиш катагига (B) экиш оралиғини киритинг.
7. Киритиш катагига (C) экиш бурчагини киритинг.
8. Киритиш катагига (D) йўлак оралиғини киритинг.
9. Бошлаш нуқтасини таҳрирлаш тугмасини (E) танланг ва бошлаш нуқтасини қўйинг.

   (Кўпроқ маълумот учун Бошлаш нуқтасига қаранг.)

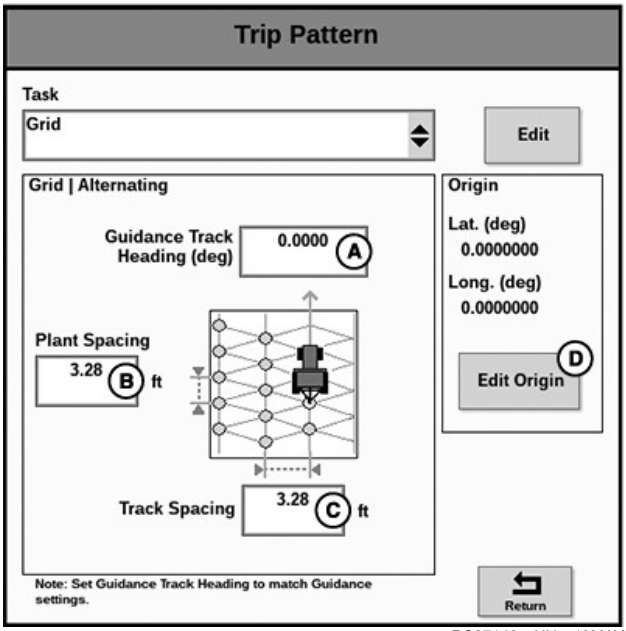
Панжара—Ўзгарувчан қаторлар



PC27142—UN—13MAY19

A—Намунанинг очилувчи менюси
B—Панжара схемасининг очилувчи менюси
C—Вазифа номини киритиш катаги
D—Қайтиш тугмаси

1. Тушувчи менюдан (A) панжарани танланг.
2. Тушувчи менюдан (B) ўзгарувчан қаторларни танланг.
3. Киритиш катагига (C) вазифа номини киритинг.
4. Қайтиш тугмасини (D) танланг.



PC27143—UN—13MAY19

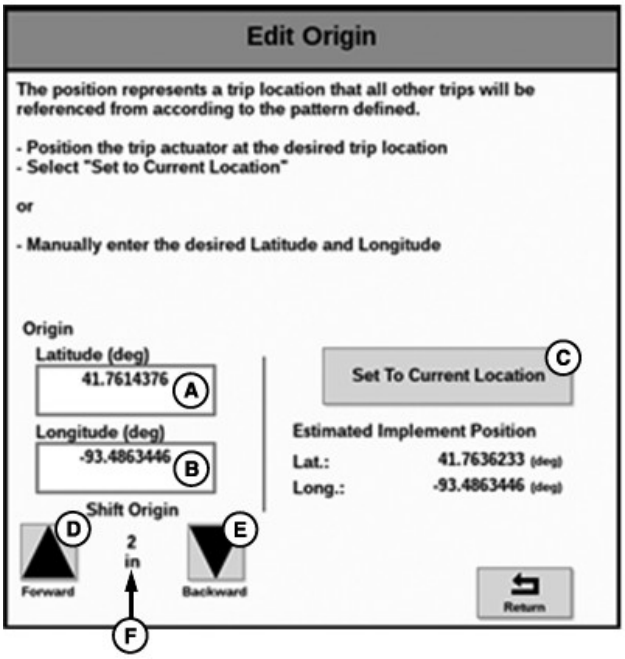
A—Йўналтириш йўлаги йўналишини киритиш катаги
B—Экиш оралиғини киритиш катаги
C—Йўлак оралиғини киритиш катаги
D—Координаталар бошини таҳрирлаш тугмаси

5. Киритиш катагига (A) йўналтириш йўлаги йўналиш курсини киритинг.
6. Киритиш катагига (B) экиш оралиғини киритинг.
7. Киритиш катагига (C) йўлак оралиғини киритинг.
8. Бошлаш нуқтасини таҳрирлаш тугмасини (D) танланг ва бошлаш нуқтасини қўйинг.

   (Кўпроқ маълумот учун Бошлаш нуқтасига қаранг.)

Координаталар бошини таҳрирлаш

Бошлаш нуқтаси маълум бир намуна доирасида бошқа барча юришларни топиш учун ишлатиладиган юриш жойидир. У аниқ жойлашганлиги ўта муҳим. Бошлаш нуқтаси машинанинг GPS силжишлари ва ускуна силжишларидан фойдаланади. Бошлаш нуқтасини ўрнатишдан олдин иккала силжиш ҳам тўғри киритилганлигини текширинг. Конфигурацияга қараб, дисплейдаги йўналтириш чизиқларини бошлаш нуқтаси ва юриш йўналишига мос келадиган қилиб созланг.



PC28324—UN—23NOV20

A—Бошлаш кенглигини киритиш катаги
B—Бошлаш узунлигини киритиш катаги
C—Жорий жойлашувга қўйиш тугмаси
D—Олдинга туртиш тугмаси
E—Орқага туртиш тугмаси
F—Бошланиш алмашиши йиғиндиси

Агар аниқ бошлаш нуқтаси маълум бўлса:

1. Киритиш катагига (A) бошлаш кенглигини киритинг.
2. Киритиш катагига (B) бошлаш узунлигини киритинг.

Агар аниқ бошлаш нуқтаси номаълум бўлса:

1. Машинани бевосита бошлаш нуқтасидаги агрегат билан кейинги юриш жойи йўналишида жойлаштиринг.
2. Жорий жойлашувга қўйиш тугмасини (C) танланг.
3. Бошлаш нуқтасининг узунлиги ва кенглигини ҳужжатлаштиринг.

Олдинга туртиш тугмаси (D) ва Орқага туртиш тугмаси (E) намуна доирасида машина йўналишига бириктирилади. Агар машина намуна йўналишидан 45º дан юқори бўлса, тугмалар ўчади. Ҳар бир тугма босилиши бошини 2,5 см (1 дюйм) га суради. Бошланиш алмашиши йиғиндиси (F) алмашган умумий қийматни кўрсатади.

RW00482,0000AA4-UZ-30NOV20

Юриш буйруғи

Масофани юриш клавиши > Созлаш варағи > Юриш буйруғини таҳрирлаш тугмасини танланг.

Босиб ўтиш буйруғи ҳаракат бошланганда бошқариш

усулини белгилаб беради. Бешта босиб ўтиш буйруғи тури мавжуд:

- **Қўлда босиб ўтиш** босиб ўтиш буйруғини бажариш керак бўлганда операторга экран ҳолати ёки қўшимча товуш сигнали билан хабар беради.
- **Клапан** тақсимлаш клапани (SCV) сарфи буйруқларидан фойдаланади.
- **Серияли порт** серияли алоқадан фойдаланади.
- **Туртки** қуйи даражали драйвердан фойдаланади.
- **Орқа тиркама** ISO can хабарларидан фойдаланади.

Қўлда босиб ўтиш

PC27146—UN—14MAY19

A—Босиб ўтиш буйруғи тури очилувчи менюси
B—“Босиб ўтишга ёқилган AutoTrac™ талаб қилинади” белгилаш катаги
C—“Босиб ўтишга иш ҳолати талаб қилинади” белгилаш катаги
D—Товуш сигнали қўйишни белгилаш катаги

1. Тушувчи менюдан (A) қўлда юришни танланг.
2. Юриш буйруқларини фаоллаштиришда AutoTrac™ тизимини ёқиш учун белгилаш катагини (B) танланг.
3. Юриш буйруқларини ёқишда фаол иш қайди ҳолати сўрови учун белгилаш катагини (C) танланг.
4. Ҳар бир юриш бошида операторни товуш сигнали билан огоҳлантириш учун белгилаш катагини (D) танланг.

Клапан

PC27147—UN—14MAY19

A—Босиб ўтиш буйруғи тури очилувчи менюси
B—Масофа ёки вақтни киритиш катаги
C—Воқеалар учун масофадан фойдаланишни белгилаш катаги
D—Клапан очилувчи менюси
E—Интерфейс очилувчи менюси
F—“Босиб ўтишга ёқилган AutoTrac™ талаб қилинади” белгилаш катаги
G—“Босиб ўтишга иш ҳолати талаб қилинади” белгилаш катаги
H—Товуш сигнали қўйишни белгилаш катаги

1. Тушувчи менюдан (A) клапанни танланг.

ҚАЙД: Киритиш катаги (B) воқеалар учун масофадан фойдаланишни белгилаш катаги (C) танланганми ёки йўқми шу асосда масофа ёки вақтни киритишга ўзгаради.

2. Воқеаларда масофадан фойдаланиш учун белгилаш катагини (C) танланг. Воқеаларда вақтдан фойдаланиш учун катакдан белгини олиб ташланг.

ҚАЙД: Ишга тушганида клапан танланган Ёниқ вақти ёки Ёқилган масофа қийматида кенгаяди, Ёниқ вақти ёки Ёқилган масофа қийматида 1,5 баробар қайтади. Масалан, агар Ёниқ вақт 2 сонияга созланса, клапан 2 сонияга кенгайса, 3 сонияда қайтади.

3. Киритиш катагига (B) вақт ёки масофани киритинг.
4. Очилувчи менюдан (D) клапанни танланг.
5. Очилувчи менюдан (E) интерфейсни танланг.
   - Ташқи тақсимлаш клапани (SCV) ва ташқи SCV тугмаси
     - Жон Дирга тегишли бўлмаган, 60 серияли ва эскироқ, 5XXX, 6X00, 6X10, 6X30, 7X00,

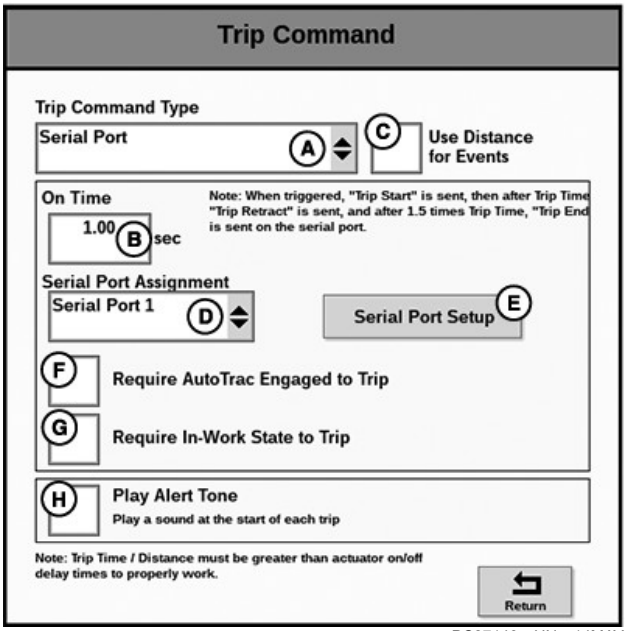
AutoTrac – Deere & Company савдо белгиси

7X10 ва кичик рамали 7X20 ва 7X30 тракторларга мос келади.

- John Deere Legacy
  - 7X20, 8X00, 8X10, 8X20, 9X00, 9X10 ва 9X20 тракторларига мос келади.
  - Фақат SCV 1 ёки 3 дан фойдаланади.
  - Тракторнинг орқасидаги опция коннекторига уланган Маҳсулот бериш регулятори 1100 жгутини талаб қилади.
- Жон Дир шахсий ишланмалари SCV
  - 7X30, 8X30, U8, 9X30, 6R Final Tier 4 (FT4), 7R, 8R, 8RT, 9R, 9RT ва 9RX тракторларга мос келади.
  - Ҳар қандай SCV ишлатилиши мумкин.
  - Тракторнинг орқасидаги опция коннекторига Маҳсулот бериш регулятори 1100 жгутини уламанг.
- ISO SCV
  - 6R, 6M (қўшимча электрон SCVлар билан жиҳозланганида) 7R, 8R, 8RT, 9R, 9RT ва 9RX тракторлар.
  - Ҳар қандай SCV ишлатилиши мумкин.
  - Тракторнинг орқасидаги опция коннекторига Маҳсулот бериш регулятори 1100 жгутини уламанг.

6. Киритиш катагига (B) вақт ёки масофани киритинг.
7. Юриш буйруқларини фаоллаштиришда AutoTrac™ тизимини ёқиш сўрови учун белгилаш катагини (F) танланг.
8. Юриш буйруқларини ёқишда иш қайди фаол ҳолати сўрови учун белгилаш катагини (G) танланг.
9. Ҳар бир юриш бошида операторни товуш сигнали билан огоҳлантириш учун белгилаш катагини (H) танланг.

Серияли порт



PC27148—UN—14MAY19

A—Босиб ўтиш буйруғи тури очилувчи менюси
B—Масофа ёки вақтни киритиш катаги
C—Воқеалар учун масофадан фойдаланишни белгилаш катаги
D—Серияли порт вазифаси очилувчи менюси
E—Серияли портни созлаш тугмаси
F—“Босиб ўтишга ёқилган AutoTrac™ талаб қилинади” белгилаш катаги
G—“Босиб ўтишга иш ҳолати талаб қилинади” белгилаш катаги
H—Товуш сигнали қўйишни белгилаш катаги

1. Тушувчи менюдан (A) серияли портни танланг.

ҚАЙД: Киритиш катаги (B) воқеалар учун масофадан фойдаланишни белгилаш катаги (C) танланганми ёки йўқми шу асосда масофа ёки вақтни киритишга ўзгаради.

2. Воқеаларда масофадан фойдаланиш учун белгилаш катагини (C) танланг. Воқеаларда вақтдан фойдаланиш учун катакдан белгини олиб ташланг.

ҚАЙД: Ишга тушганида клапан танланган Ёниқ вақти ёки Ёқилган масофа қийматида кенгаяди, Ёниқ вақти ёки Ёқилган масофа қийматида 1,5 баробар қайтади. Масалан, агар Ёниқ вақт 2 сонияга созланса, клапан 2 сонияга кенгайса, 3 сонияда қайтади.

3. Киритиш катагига (B) вақт ёки масофани киритинг.
4. Тушувчи менюдан (D) серияли портни танланг.
5. Серияли портни созлаш тугмасини (E) танланг ва серияли портни созланг.

   (Кўпроқ маълумот учун Серияли портлар бўлимига қаранг.)
6. Юриш буйруқларини фаоллаштиришда

AutoTrac™ тизимини ёқиш сўрови учун белгилаш катагини (F) танланг.

7. Юриш буйруқларини ёқишда иш қайди фаол ҳолати сўрови учун белгилаш катагини (G) танланг.
8. Ҳар бир юриш бошида операторни товуш сигнали билан огоҳлантириш учун белгилаш катагини (H) танланг.

Импульс

PC27149—UN—14MAY19

A—Босиб ўтиш буйруғи тури очилувчи менюси
B—Масофа ёки вақтни киритиш катаги
C—Воқеалар учун масофадан фойдаланишни белгилаш катаги
D—“Босиб ўтишга ёқилган AutoTrac™ талаб қилинади” белгилаш катаги
E—“Босиб ўтишга иш ҳолати талаб қилинади” белгилаш катаги
F—Товуш сигнали қўйишни белгилаш катаги

1. Тушувчи менюдан (A) импульсни танланг.

ҚАЙД: Киритиш катаги (B) воқеалар учун масофадан фойдаланишни белгилаш катаги (C) танланганми ёки йўқми шу асосда масофа ёки вақтни киритишга ўзгаради.

2. Воқеаларда масофадан фойдаланиш учун белгилаш катагини (C) танланг. Воқеаларда вақтдан фойдаланиш учун катакдан белгини олиб ташланг.

ҚАЙД: Ишга тушганида клапан танланган Ёниқ вақти ёки Ёқилган масофа қийматида кенгаяди, Ёниқ вақти ёки Ёқилган масофа қийматида 1,5 баробар қайтади. Масалан, агар Ёниқ вақт 2 сонияга созланса, клапан 2 сонияга кенгайса, 3 сонияда қайтади.

3. Киритиш катагига (B) вақт ёки масофани киритинг.
4. Юриш буйруқларини фаоллаштиришда AutoTrac™ тизимини ёқиш сўрови учун белгилаш катагини (D) танланг.
5. Юриш буйруқларини ёқишда иш қайди фаол ҳолати сўрови учун белгилаш катагини (E) танланг.
6. Ҳар бир юриш бошида операторни товуш сигнали билан огоҳлантириш учун белгилаш катагини (F) танланг.

Орқа шатак

PC28325—UN—23NOV20

A—Босиб ўтиш буйруғи тури очилувчи менюси
B—Масофа ёки вақтни киритиш катаги
C—Воқеалар учун масофадан фойдаланишни белгилаш катаги
D—Ёниқ ҳолатни киритиш катаги
E—Жорий ҳолатга қўйиш тугмаси
F—Ўчик ҳолатни киритиш катаги
G—Жорий ҳолатга қўйиш тугмаси
H—“Босиб ўтишга ёқилган AutoTrac™ талаб қилинади” белгилаш катаги
I—“Босиб ўтишга иш ҳолати талаб қилинади” белгилаш катаги
J—Товуш сигнали қўйишни белгилаш катаги

1. Очилувчи менюдан (A) орқа шатакни танланг.

ҚАЙД: Киритиш катаги (B) воқеалар учун масофадан фойдаланишни белгилаш катаги (C) танлангани ёки йўқлиги асосида масофа ёки вақтни киритишга ўзгаради.

2. Воқеаларда масофадан фойдаланиш учун белгилаш катагини (C) танланг. Воқеаларда вақтдан фойдаланиш учун катакдан белгини олиб ташланг.

ҚАЙД: Ишга тушганида клапан танланган Ёниқ вақти ёки Ёқилган масофа қийматида кенгаяди, Ёниқ вақти ёки Ёқилган масофа қийматида 1,5 баробар қайтади. Масалан, агар Ёниқ вақт 2 сонияга созланса, клапан 2 сонияга кенгайса, 3 сонияда қайтади.

3. Киритиш катагига (B) вақт ёки масофани киритинг.

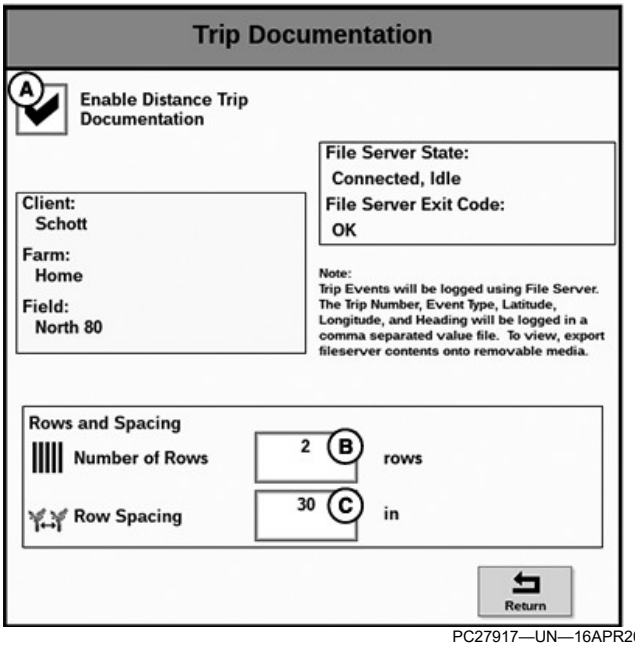
ҚАЙД: Шатакнинг ёниқ ва ўчик ҳолати фоизда кўрсатилади. 100% охиригача тепага кўтарилади ва 0% охиригача пастга туширилади.

4. Ёниқ ҳолатни (D) киритинг ёки қўлда орқа шатакни суринг ва Жорий ҳолатга қўйиш тугмасини (E) танланг.
5. Ўчик ҳолатни (F) киритинг ёки қўлда орқа шатакни суринг ва Жорий ҳолатга қўйиш тугмасини (G) танланг.
6. Юриш буйруқларини фаоллаштиришда AutoTrac™ тизимини ёқиш сўрови учун белгилаш катагини (H) танланг.
7. Юриш буйруқларини ёқишда иш қайди фаол ҳолати сўрови учун белгилаш катагини (I) танланг.
8. Ҳар бир юриш бошида операторни товуш сигнали билан огоҳлантириш учун белгилаш катагини (J) танланг.

RW00482,0000A98-UZ-07DEC20

Юриш ҳужжатлари

Масофани юриш клавиши > Созлаш варағи > Юриш ҳужжатларини таҳрирлаш тугмасини танланг.



PC27917—UN—16APR20

A—Масофани юришни ёқиш ҳужжатларини белгилаш катаги
B—Қаторлар сонини киритиш катаги

C—Қаторлар оралиғини киритиш катаги

Ёқилганда, юриш жараёнлари файл сервери ёрдамида рўйхатга олинади. Файл сервери асосий менюда ёқилган бўлсин. Бир нечта дисплейдан фойдаланилса, файл сервери бошқа дисплейда ёқилмаган бўлсин.

(Кўпроқ маълумот учун Файл серверини ёқишга қаранг.)

Иш якунлангач ҳар бир юриш ҳодисасини топиш имкони бўлиши учун юриш ҳужжатлари керакли юриш жойини файлга қайд қилади. Бу асосан узоқ муддатли экинлар, масалан боғлар учун намуналар яратиш учун масофани юришда фойдали бўлиши мумкин. Файлларда қуйидаги сарлавҳалар билан CSV форматдан фойдаланилади:

Мижоз, ферма, дала, намуна номи, узунлик, кенглик, йўналиш курси, GMT санаси, вақти, юриш рақами, фаолият тури

1. Масофа юриш ҳужжатларини ёқиш учун белгилаш катагини (A) танланг.
2. Киритиш катагига (B) қаторлар сонини киритинг.
3. Киритиш катагига (C) қатор оралиғини киритинг.

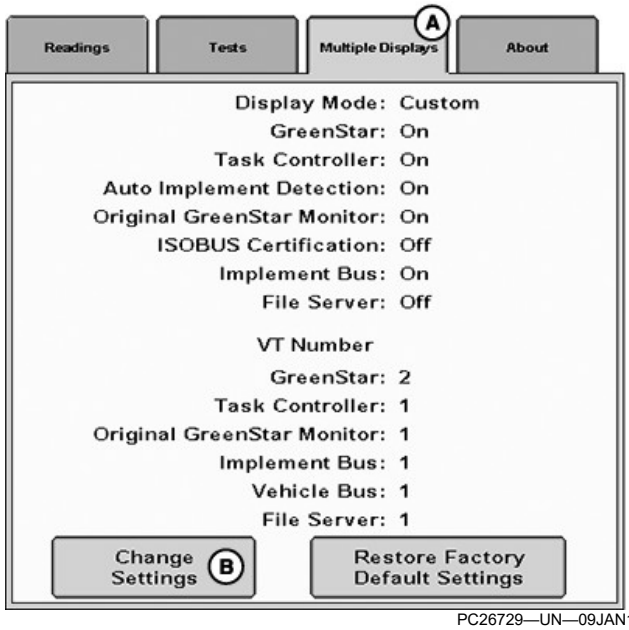
RW00482,00009D0-UZ-28APR20

Файл серверини ёқиш

ҚАЙД: Бир нечта дисплейдан фойдаланилса, файл сервери бошқа дисплейда ЎЧИҚ бўлсин.

GreenStar™ 3 2630 дисплей

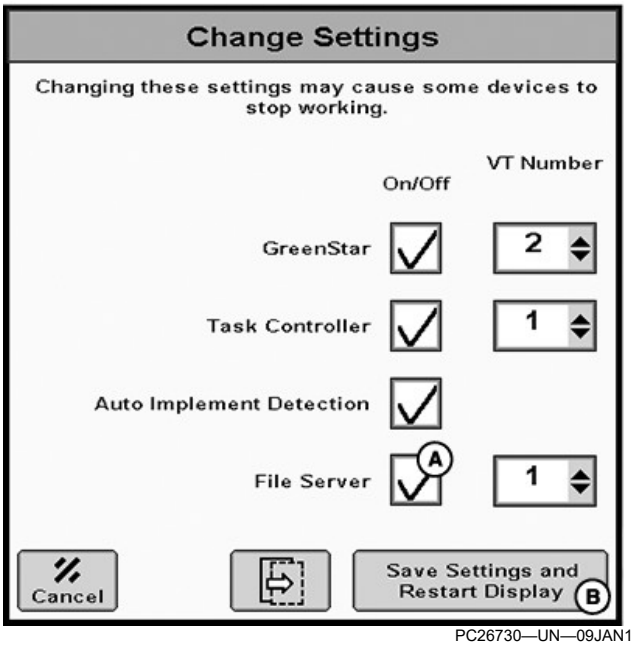
1. Меню тугмаси > Дисплей тугмаси > Диагностика клавишини танланг.



PC26729—UN—09JAN19

A—Бир нечта дисплей варағи
B—Созламаларни ўзгартириш тугмаси

2. Бир нечта дисплей варағини (A) танланг, кейин Созламаларни ўзгартириш тугмасини (B) танланг.



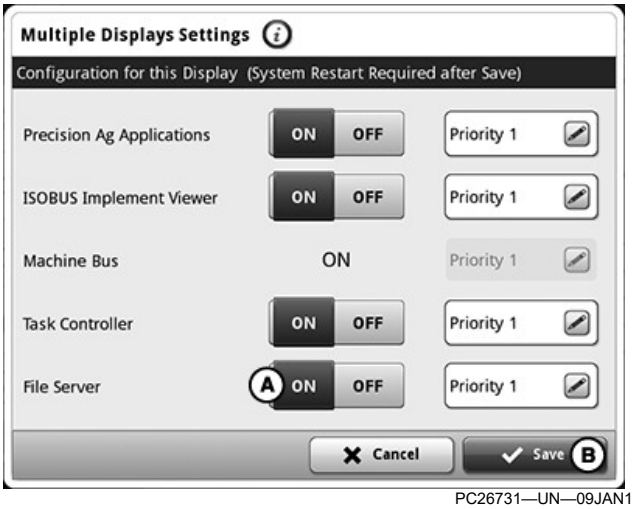
PC26730—UN—09JAN19

A—Файл серверини белгилаш катаги
B—Созламаларни сақлаш ва дисплейни қайта юклаш тугмаси

3. Аввал файл серверини белгилаш катагини (A), сўнгра созламаларни сақлаш ва дисплейни қайта юклаш тугмасини (B) танланг.
4. Машинани ЎЧИРИнг, дисплей ўчишини кутинг, кейин тизимни қайта ишга туширинг.

4-авлод дисплейи

1. Меню тугмаси > Тизим варағи > Дисплей ва овоз иловаси > Бир нечта дисплей варағи > Таҳрирлаш тугмаси > Кенгайтирилган созлаш тугмасини танланг.



PC26731—UN—09JAN19

A—Файл сервери тугмаси
B—Сақлаш тугмаси

2. (A) тугмадан фойдаланиб, файл серверини ЁҚИНГ, кейин Сақлаш тугмасини (B) танланг.
3. Машинани ЎЧИРИнг, дисплей ўчишини кутинг, кейин тизимни қайта ишга туширинг.

RW00482,00007ED-UZ-11JUN19

Ускуна силжишини калибрлаш

Ускунанинг иш нуқтаси силжишларини текширинг ва ростланг. Калибрлашни амалга оширишдан олдин машинанинг глобал позициялаш тизими (GPS) силжишлари тўғри киритилганлиги ва ресивер RTK сигналдан фойдаланаётганлигига амин бўлинг.

1. Масофани юриш клавиши > Калибровкалар варағи > Ускуна силжишини калибрлаш тугмасини танланг.
2. Тўғри йўлакни йўналтириш чизиғи яратинг ва AutoTrac™ тизимини ишга туширинг.
3. Машина ва агрегат йўналтириш чизиғига тушиши билан машинани тўхтатинг.
4. Ерда юриш узатмаси ҳолатини белгиланг.

PC22285—UN—16MAR16

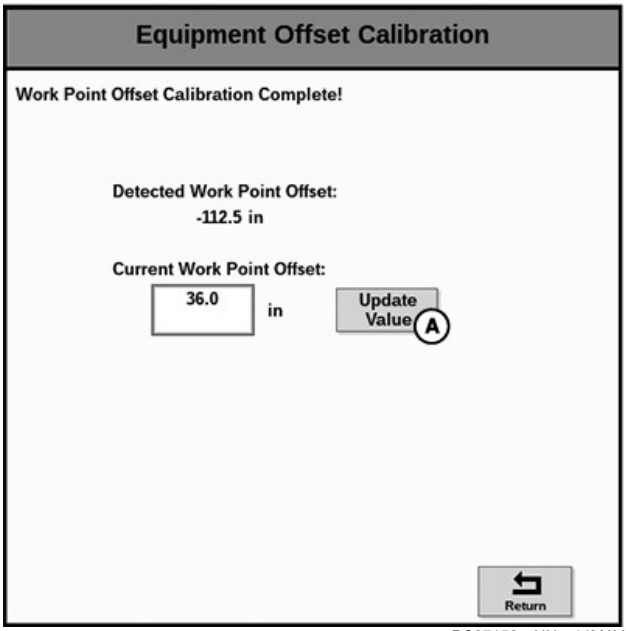
Кейинги саҳифа тугмаси

5. Кейинги саҳифа тугмасини танланг.
6. Бурилиб олишга етарлича жой бўлиши учун машинани олдинга юргизинг ва белгиланган жойга етмасдан олдин йўналтириш чизиғига тушиб олинг.
7. Қарама-қарши йўналишга қараш учун машинани буринг ва худди шу йўналтириш чизиғида AutoTrac™ тизимини ёқинг.
8. Иш нуқтаси белгиланган жой билан тенглашганда машинани тўхтатинг.

PC22285—UN—16MAR16

Кейинги саҳифа тугмаси

9. Кейинги саҳифа тугмасини танланг.



PC27158—UN—14MAY19

A—Қийматни янгилаш тугмаси

10. Қийматни янгилаш тугмасини (A) танланг.

RW00482,00008C6-UZ-11JUN19

Юриш ҳаракати синови

ДИҚҚАТ: Жароҳат олмаслик учун қурилма атрофидаги ҳудудга яқинлашманг. Амалиёт машинани олдинга суришни талаб қилади. Синов давомида агрегат ҳаракатланади. Синовдан олдин Хавфсизлик бўлимидаги Агрегатни автоматлаштириш тизимларини хавфсиз ишлатиш қисмини ўқинг ва унга амал қилинг.

Намунани ўрнатмасдан юриш узатмасини текшириш учун юриш ҳодисасини қўлда бажаринг. Машинани ўчириш тестини амалга ошириш учун машина амалдаги глобал позициялаш тизими (GPS) сигналини талаб қилади ва 0.1 км/с (0.06 мил/с) дан юқорироқ тезликда ҳаракатланаётган бўлиши керак.

PC27159—UN—14MAY19

A—Юриш синовини бажариш тугмаси

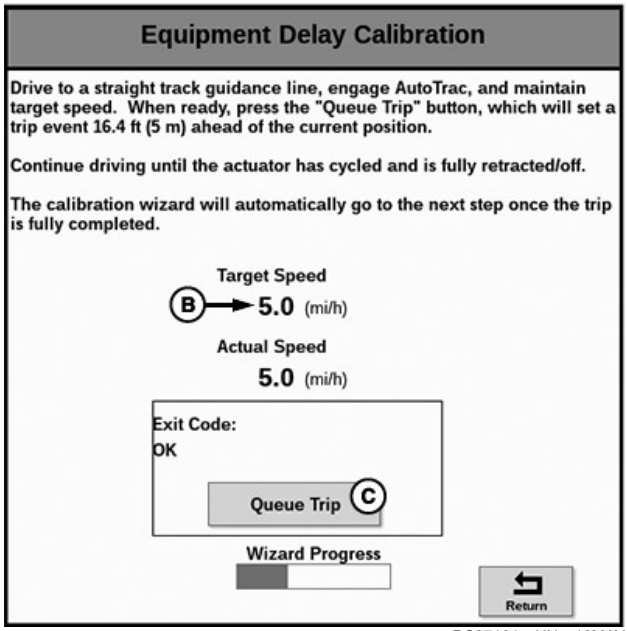
1. Масофани юриш клавиши > Калибровкалар варағи > Юриш ҳаракати синови тугмасини танланг.
2. Юриш синовини бажариш учун Юриш синовини бажариш тугмасини (A) танланг.
3. Зарур бўлса синовни такрорланг.

RW00482,00009D1-UZ-16APR20

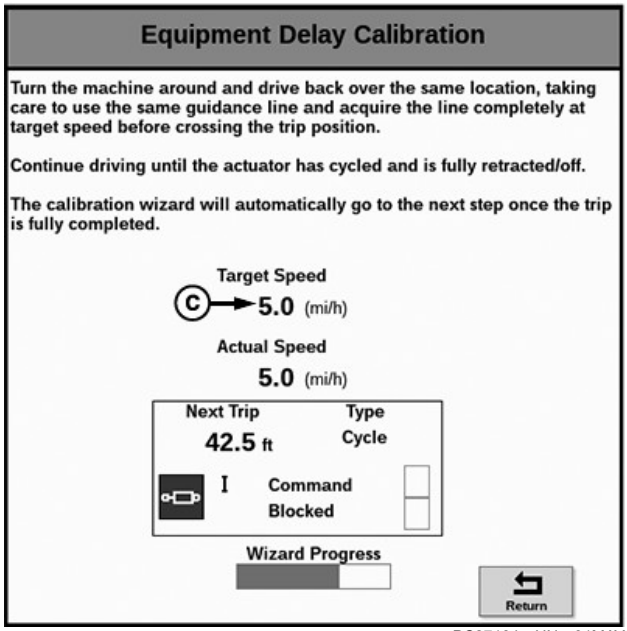
Ускуна кечикишини калибрлаш

Ускуна кечикишини калибрлаш икки ён йўллар орасида юриш ҳодисалари жойларининг аниқ ўлчанишини талаб қилади. Буни ерда бажаришнинг бир нечта усуллари мавжуд, аммо энг осон йўлларидан иккитаси қуйидагилар:

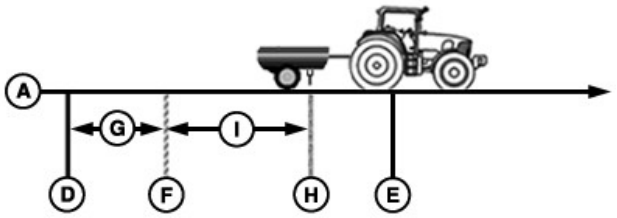
- Камерадан фойдаланинг ва узун рулеткани тўғри йўлакни йўналтириш чизиғи маркази бўйлаб ерда жойлаштиринг. Машина ҳаракатланаётганда рулетка ва узатма камерадан аниқ кўринишига амин бўлинг.
- Узатмани юриш ҳодисалари асосида ерда белги қолдирадиган қилиб ўрнатинг, кейин машинани тўғри йўналтириш чизиғининг маркази бўйлаб ҳаракатлантиринг ва ҳаракатга келтириш чизиқларини ўлчанг.



PC27161—UN—16MAY19



PC27164—UN—31MAY19

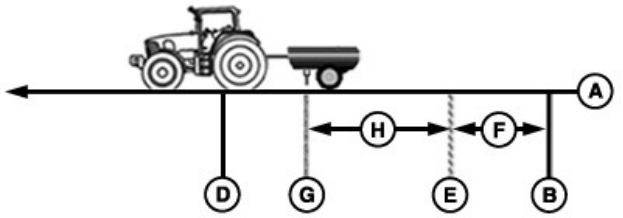


PC27162—UN—15MAY19

A—Тўғри йўлакка йўналтириш чизиғи
B—Белгиланган тезлик
C—Галдаги юриш тугмаси
D—Юриш ҳодисасини бошлаш
E—Узатма тўлиқ тортилган
F—Узатма ЁНИҚ ҳолатга узайтирилган
G—Механик ЁҚИШ кечикиши
H—Узатма ЎЧИҚ ҳолатда (аммо тўлиқ тортилмаган)
I—Узатма ЁНИҚ ёки иш ҳолатида

1. Масофани юриш клавиши > Калибровкалар варағи > Механик кечикишни калибрлаш тугмасини танланг.
2. Белгиланган тезликни (B) сақланган пайтда AutoTrac™ қўшилган ҳолатда тўғри йўлакка йўналтириш чизиғида (A) юринг.
3. Автоматик режимни ёқинг.

   (Кўпроқ маълумот олиш учун Автоматик режимни ёқишга қаранг.)
4. Галдаги юриш тугмасини (C) танланг. Юриш ҳодисаси жорий ҳолатдан олдин 5 м (16.4 фут) да бошланади (D).
5. Узатма ишламагунча ва тўлиқ тортилмагунча (E) олдинга юришда давом этинг.



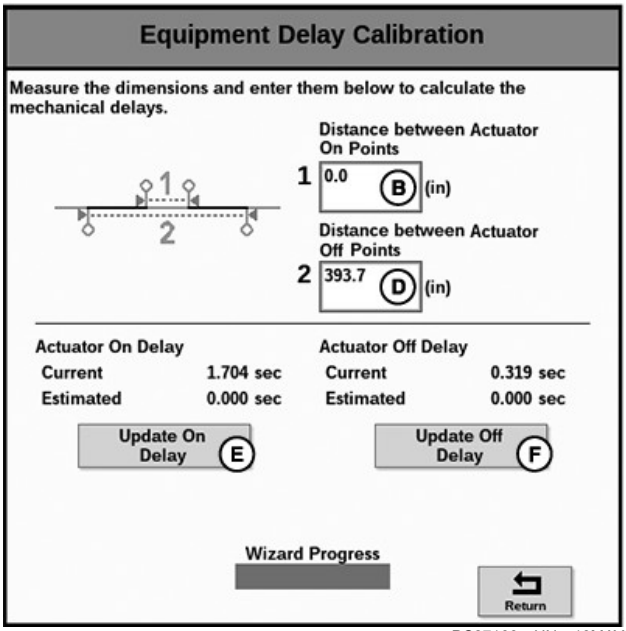
PC27165—UN—16MAY19

A—Тўғри йўлакка йўналтириш чизиғи
B—Юриш ҳодисасини бошлаш
C—Белгиланган тезлик
D—Узатма тўлиқ тортилган
E—Узатма ЁНИҚ ҳолатга узайтирилган
F—Механик ЁҚИШ кечикиши
G—Узатма ЎЧИҚ ҳолатда (аммо тўлиқ тортилмаган)
H—Узатма ЁНИҚ ёки иш ҳолатида

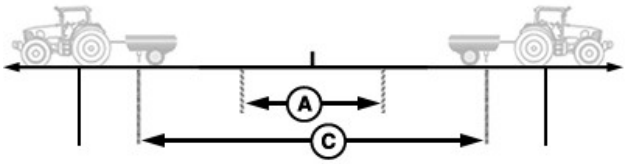
ҚАЙД: Юриш ҳодисасини бошлашга (B) етишдан олдин бурилгач йўналтириш чизиғига (A) тушиб олишга етарлича жой бўлсин.

6. Машинани буринг ва белгиланган тезлик сақланган пайтда AutoTrac™ ёқилган ҳолатда бир хил тўғри йўлакка йўналтириш чизиғида юринг.
7. Узатма ишламагунча ва тўлиқ тортилмагунча (D) олдинга юришда давом этинг.

AutoTrac – Deere & Company савдо белгиси



PC27168—UN—16MAY19



PC27169—UN—16MAY19

A—Узатма ёниқ нуқталари орасидаги масофа
B—Узатма ёниқ нуқталари орасидаги масофани киритиш катаги
C—Узатма ўчиқ нуқталари орасидаги масофа
D—Узатма ўчиқ нуқталари орасидаги масофани киритиш катаги
E—Янгилашни ёқиш кечикиши тугмаси
F—Янгилашни ўчириш кечикиши тугмаси

8. Узатма ёниқ нуқталари (A) орасидаги масофани киритиш катагига (B) киритинг.
9. Узатма ЎЧИҚ нуқталари (C) орасидаги масофани киритиш катагига (D) киритинг.
10. Янгилашни ёқиш кечикиши тугмасини (E) танланг.
11. Янгилашни ўчириш кечикиши тугмасини (F) танланг.

RW00482,00009D2-UZ-08MAY20

Автоматик режимни ёқиш

ДИҚҚАТ: Катта йўлларда iGrade™ ёки масофани юришдан фойдаланманг. Жароҳат олмаслик учун катта йўлларга чиқишдан олдин бу қўлланмадаги iGrade™ ва Масофани юриш ҳақида кўрсатмаларни ўқинг.

ҚАЙД: Ўрганишга қулайлик учун бу қўлланмада тақсимлаш клапани (SCV) 3 ишлатилади. Хоҳишга қараб, оператор бирор бир SCV дан фойдаланишни танлаши мумкин.

Ишлатишда тизим талаблари конфигурацияга боғлиқ. Ўрганишга қулайлик учун бу қўлланмада автоматик режимни ишга туширишда тракторнинг тақсимлаш клапанларини (SCVs) ишлатишдан фойдаланилган.

(Маълум бир машинада SCVs тизимини ишга тушириш ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.)

(Автоматик режим ёки ҳаракатни ёқиш учун конфигурация бошқар бир қурилмани талаб қилса, ўша қурилманинг оператор қўлланмасига қаранг.)

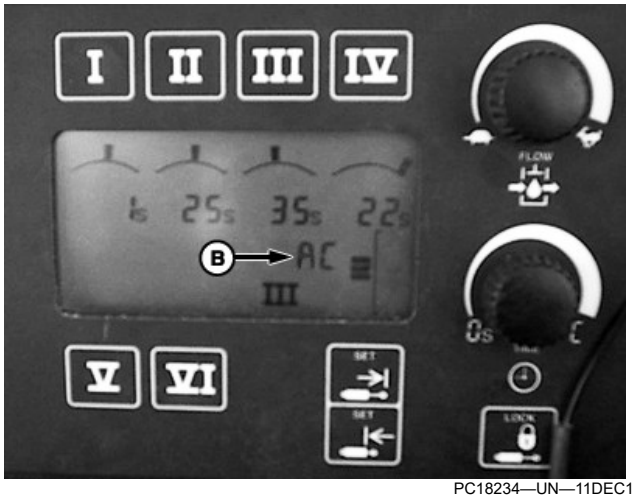
Гидравлик автоматик режимини ишга тушириш учун:

PC18220—UN—05DEC13

A—SCV бошқариш дастаги

1. Legacy JD шахсий ишланмалари ёки JD шахсий ишланмаларидан фойдаланилса, SCV бошқариш дастагини (A) олдинга фиксация ҳолатига қўйинг. ISO клапан интерфейсидан фойдаланилса, тиклаш тугмасини танланг.
2. Автоматик режим ЁНИҚ бўлсин.

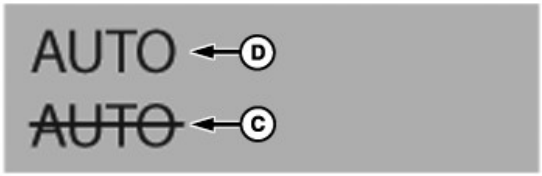
iGrade - Deere & Company савдо белгиси



PC18234—UN—11DEC13

B—AC режими

- Машина TouchSet™ дисплей билан ишлатилса, EC AC (B) га ўзгаришини текширинг.



PC22235—UN—01MAR16

C—Автоматик режим ЎЧИҚ
D—Автоматик режим ЁНИҚ

- Машина CommandCenter™ билан ишлатилса, Автоматик режим ЎЧИҚ (C) автоматик режим ЁНИҚқа (D) ўзгаришини текширинг.

RW00482,00009EE-UZ-22MAY20

Агрегатни автоматлаштиришни узиш, ўчириш ва тўхтатиб қўйиш

ДИҚҚАТ: Ўлим ёки жиддий жароҳатнинг олдини олиш учун катта йўлга чиқишдан олдин машина ва агрегатнинг йўналтириш тизимларини ўчиринг.

Агрегатни автоматлаштиришни фаол ҳолатдан чиқариш

- Машинани 0.1 км/с (0.06 мил/с) минимал тезликкача секинлаштиринг.
- Конфигурацияга боғлиқ тарзда Даражалаш тугмасини ЎЧИҚ ҳолатга қўйиб, даражалашни Паузалаш тугмасини танланг ёки Масофани юришни тўхтатиш тугмасини танланг.

TouchSet - Deere & Company савдо белгиси
CommandCenter – Deere & Company савдо белгиси

- Конфигурацияга боғлиқ тарзда AutoTrac™ ни ўчиринг.

  (AutoTrac™ ҳақида батафсил маълумот учун машина дисплейи қўлланмасига қаранг.)

Агрегатни автоматлаштиришни ўчириш

Конфигурацияга боғлиқ тарзда Даражалаш тугмасини ЎЧИҚ ҳолатга қўйинг ёки Масофани юришни тўхтатиш тугмасини танланг.

Агрегатни автоматлаштиришни ўчириш

- Тақсимлаш клапанини (SCV) ўчиринг.
- Автоматик режимни ўчиринг.
- Конфигурацияга боғлиқ тарзда AutoTrac™ ни ўчиринг.

  (AutoTrac™ ҳақида батафсил маълумот учун машина дисплейи қўлланмасига қаранг.)

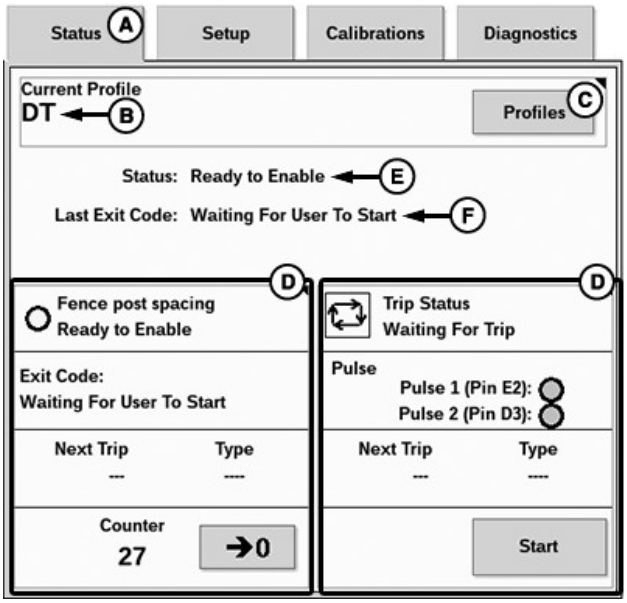
RW00482,00009EF-UZ-26MAY20

SCV буйруғи бошқаруви

Агар Маҳсулот бериш регулятори 1100 профили тақсимлаш клапанларидан (SCVлар) фойдаланишга созланса, ҳатто илова ишлатилмаса ва бошқа иловалар SCVларга буйруқ юбора олмаса ҳам, бундай SCVларни бошқаришни буюради. SCV буйруғи бошқарувини бўшатиш учун SCVларсиз Маҳсулот бериш регулятори 1100 профилини танланг ёки Маҳсулот бериш регулятори 1100 ни узинг.

RW00482,0000A93-UZ-25NOV20

Ҳолат варағи



PC27173—UN—05JUN19

A—Ҳолат варағи
B—Жорий профил
C—Профиллар тугмаси
D—Чорак саҳифа модули
E—Ҳолат
F—Сўнгги чиқиш коди

Масофани юриш клавишини ёки iGrade™ клавиши > Ҳолат варағини (A) танланг.

Профил созлангач, ўрнатилган бўлса, ҳолат варағи ёки иш саҳифасида иловага тегишли маълумотни кўриш мумкин. Жорий профил (B) номи акс эттирилади. Профилларни ўзгартириш учун Профиллар тугмасини (C) танланг.

Кўпчилик модуллар (D) доирасида танлаш ишлаш маълумотларининг тўлиқ саҳифасини очади. Ҳолат варағи ҳолатни (E) ва сўнгги чиқиш кодини (F) кўрсатади.

(Ҳолатлар ва чиқиш кодлари ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун Муаммоларни ҳал қилишга қаранг.)

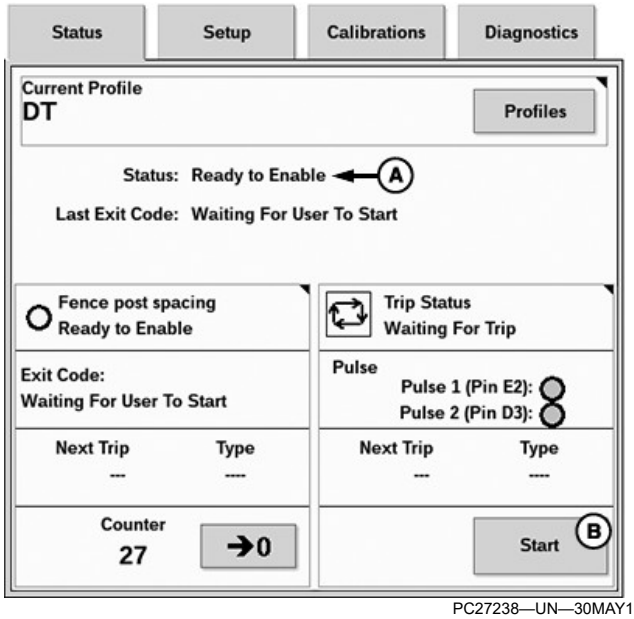
RW00482,00008CB-UZ-24JUN19

Масофани юриш тизимини ишлатиш

1. Машинани бошлаш нуқтасида керакли намунанинг кейинги юриш ҳодисасига қаратиб жойлаштиринг.
2. Конфигурацияга қараб, дисплейдаги йўналтириш чизиқларини бошлаш нуқтаси ва юриш йўналишига мос келадиган қилиб созланг.

AutoTrac – Deere & Company савдо белгиси

iGrade - Deere & Company савдо белгиси



PC27238—UN—30MAY19

A—Ҳолат
B—Бошлаш тугмаси

3. Ҳолат (A) ёқишга тайёр бўлсин.

   (Ҳолат ёқишга тайёр бўлмаса, муаммоларни ҳал қилиш бўлимига қаранг.)

4. "Юришга иш ҳолати талаб қилинади" белгилаш катаги танланса, ишни қайд қилишни ЁҚИНГ.

5. Агар "юришга ёқилган AutoTrac™ талаб қилинади" белгилаш катаги танланса, AutoTrac™ ни ёқинг. AutoTrac™ ҳолат доирали диаграммаси ёқилганда 3/4 бўлакни кўрсатаётганлигига амин бўлинг.

   (Кўпроқ маълумот учун дисплей ёки AutoTrac™ қўлланмасига қаранг.)

6. Бошлаш тугмасини (B) танланг. Ҳолат ёқилганга ўзгаришини текширинг.

   (Ҳолат ёқишга ўзгармаса, муаммоларни ҳал қилиш бўлимига қаранг.)

ҚАЙД: Ёқиш учун автоматик режим 0.1 км/с (0.06 мил/с) ёки ундан юқорироқ тезликни талаб қилади.

7. Автоматик режимни ёқинг. AutoTrac™ талаб этилса, тиклаш тугмасини босинг.

   (Кўпроқ маълумот олиш учун Автоматик режимни ёқишга қаранг.)

8. Белгиланган намуна бўйлаб машинани юргизинг.

PC27239—UN—30MAY19

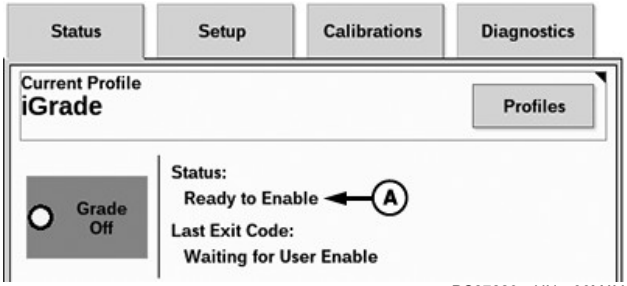
Тўхтатиш тугмаси

AutoTrac – Deere & Company савдо белгиси

9. Зарур бўлса, тўхтатиш тугмасини танланг, машинани кейинги йўналтириш чизиғида қайта жойлаштиринг ва қадамларни такрорланг.

RW00482,00009D3-UZ-16APR20

iGrade™ ишлатиш—Текислик бошқаруви ва масофавий бошқариш



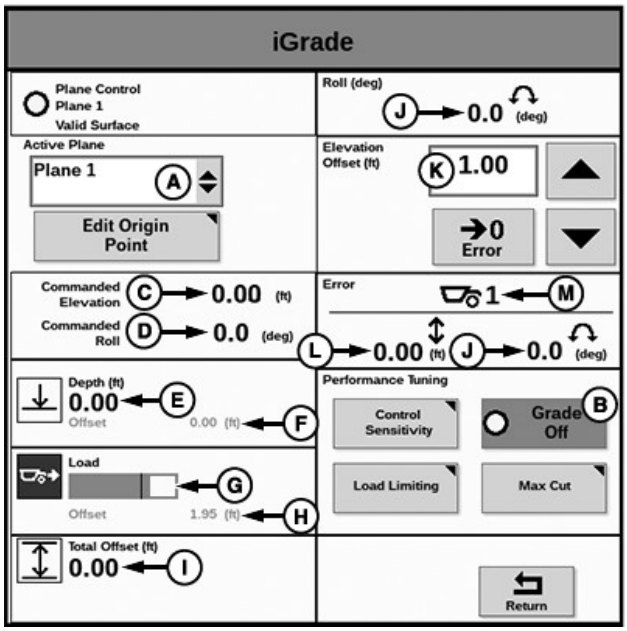
PC27229—UN—30MAY19

A—Ҳолат

1. Ҳолат (A) ёқишга тайёр бўлсин.

   (Ҳолат ёқишга тайёр бўлмаса, муаммоларни ҳал қилиш бўлимига қаранг.)

2. Бўш куракчалар билан машинани белгиланган нишабликни кесиш ҳудудида жойлаштиринг.



PC27302—UN—18JUN19

A—Фаол текислик тушувчи менюси
B—Даражани ёқиш/ўчириш тугмаси
C—Берилган баландлик
D—Берилган айланиш
E—Максимум кесиш чуқурлиги
F—Максимум кесиш силжиши
G—Жорий юклама
H—Юкламани чеклаш силжиши
I—Умумий силжиш
J—Айланиш хатоси
K—Баландлик силжиши
L—Кўтарилиш хатоси

M—Куракча рақами

3. Текислик бошқаруви учун тушувчи менюдан (A) мос келадиган текисликни танланг.
4. Даражалашни ёқиш тугмасини (B) танланг. Ҳолат ёқилганга ўзгаришини текширинг.

   (Ҳолат ёқишга ўзгармаса, муаммоларни ҳал қилиш бўлимига қаранг.)

ҚАЙД: SCV ишга тушиши учун машина 0.1 км/с (0.06 мил/с) дан тез ҳаракатланаётган бўлиши керак.

(SCV тезлиги талаблари ҳақида кўпроқ маълумот учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.)

5. Автоматик режимни ёқинг. Бир нечта куракчалардан фойдаланилса, энг олдинда бўлган биринчи бўш куракчадан фойдаланинг. Ҳолат фаолга ўзгаришини текширинг.

   (Кўпроқ маълумот олиш учун Автоматик режимни ёқишга қаранг.)

   (Ҳолат фаолга ўзгармаса, муаммоларни ҳал қилиш бўлимига қаранг.)
6. Куракча тўлдириши керак.
7. Буйруқлар, хатолар ва силжишларни текширинг. Зарур бўлса, созламалар ва силжишларни ростланг.

   Буйруқлар, хатолар ва силжишларни конфигурация асосида кўрсатилади.

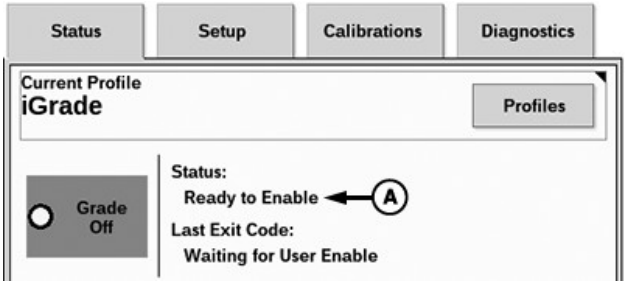
   - Берилган баландлик (C) керакли баландликдир.
   - Берилган айланиш (D) керакли кўндаланг нишаблик бурчагидир.
   - Максимум кесиш чуқурлиги (E) жорий максимум кесиш чуқурлигидир.
   - Максимум кесиш силжиши (F) жорий максимум кесиш силжишидир.
   - Жорий юклама (G) амалдаги юкламадир. Чизиқдан ўтганларнинг барчаси жорий юклама чекловидан ошган саналади.
   - Юкламани чеклаш силжиши (H) барча фаол юкламаларни чеклаш опцияларидан ҳисобланган умумий силжишдир.
   - Умумий силжиши (I) барча фаол силжишлардан ҳисобланган умумий силжишдир.
   - Айланиш хатоси (J) жорий айланиш бурчаги ва берилган айланиш бурчаги ўртасидаги фарқдир.
   - Баландлик силжиши (K) оператор белгилаган силжишдир.
   - Баландлик хатоси (L) жорий баландлик ва берилган баландлик ўртасидаги фарқдир.

   (Созламалар ва силжишлар ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун Созлаш бўлимига қаранг.)
8. Бункердаги материални кузатиб боринг.
9. Бункер тўлганда, автоматик режимни ўчиринг ва куракчани кўтаринг.
10. Бир нечта куракчалардан фойдаланилса, кейинги куракча учун автоматик режимдан фойдаланинг. Куракча рақами (M) фаол куракчага ўзгаришини текширинг.
11. Куракча тўлгунча ёки текисликнинг тўлдириш қисмига етгунча қадамларни такрорланг.
12. Текисликнинг тўлдириладиган қисмида ёки белгиланган тўкиш жойида бункерларни бўшатинг. Текислик чегараларидан ўтилганда Даражани ёқиш/ўчириш тугмасидан фойдаланинг.

    (Бўшатиш амалиётлари ҳақида маълумот учун куракча қўлланмасига қаранг.)
13. Текислик ҳосил бўлгунга қадар қадамларни такрорланг.

RW00482,00009D4-UZ-28APR20

iGrade™ ишлатиш—Даража бошқаруви

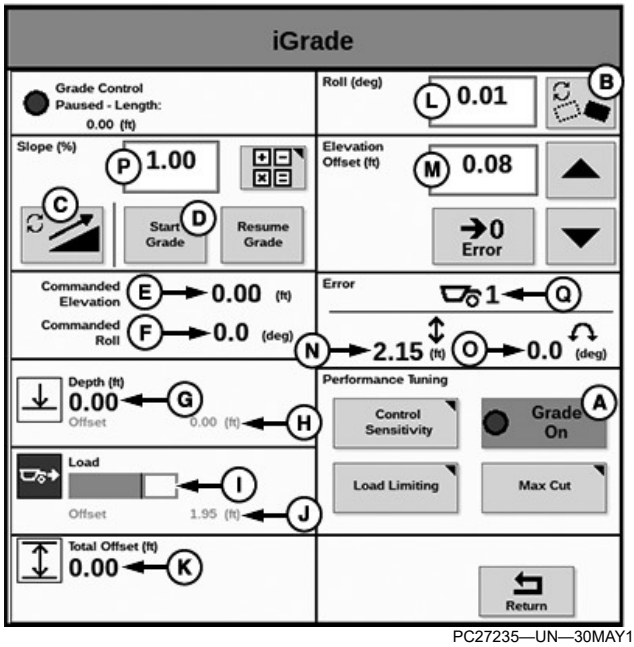


PC27229—UN—30MAY19

A—Ҳолат

1. Ҳолат (A) ёқишга тайёр бўлсин.

   (Ҳолат ёқишга тайёр бўлмаса, муаммоларни ҳал қилиш бўлимига қаранг.)
2. Куракчалар бўшаганда, машинани бевосита бошлаш нуқтасидаги куракча тиғи билан керакли даража йўналишида жойлаштиринг.



PC27235—UN—30MAY19

A—Даражани ёқиш/ўчириш тугмаси
B—Айланиш йўналиши тугмаси
C—Кўтарилиш/тушиш тугмаси
D—Даражани бошлаш тугмаси
E—Берилган баландлик
F—Берилган айланиш
G—Максимум кесиш чуқурлиги
H—Максимум кесиш силжиши
I—Жорий юклама
J—Юкламани чеклаш силжиши
K—Умумий силжиш
L—Айланиш
M—Баландлик силжиши
N—Кўтарилиш хатоси
O—Айланиш хатоси
P—Нишаблик
Q—Куракча рақами

3. Даражалашни ёқиш тугмасини (A) танланг. Ҳолат ёқилганга ўзгаришини текширинг.

   (Ҳолат ёқишга ўзгармаса, муаммоларни ҳал қилиш бўлимига қаранг.)

4. Кўндаланг нишаблик ёқилса, унинг йўналишини аниқлаш учун Ролик йўналиши тугмасини (B) ишлатинг.

5. Юриш йўналишини аниқлаш учун кўтарилиш/тушиш тугмасидан (C) фойдаланинг.

ҚАЙД: SCV ишга тушиши учун машина 0.1 км/с (0.06 мил/с) дан тез ҳаракатланаётган бўлиши керак.

(SCV тезлиги талаблари ҳақида кўпроқ маълумот учун машина Оператори қўлланмасига қаранг.)

6. Даражани бошлаш тугмасини (D) танланг ва автоматик режимни ёқинг. Бир нечта куракчалардан фойдаланилса, энг олдинда бўлган биринчи бўш куракчадан фойдаланинг. Ҳолат фаолга ўзгаришини текширинг.

   (Кўпроқ маълумот олиш учун Автоматик режимни ёқишга қаранг.)

   (Ҳолат фаолга ўзгармаса, муаммоларни ҳал қилиш бўлимига қаранг.)

7. Куракча тўлдириши керак.

8. Буйруқлар, хатолар ва силжишларни текширинг. Зарур бўлса, созламалар ва силжишларни ростланг.

   Буйруқлар, хатолар ва силжишларни конфигурация асосида кўрсатилади.

   - Берилган баландлик (E) керакли баландликдир.
   - Берилган айланиш (F) керакли кўндаланг нишаблик бурчагидир.
   - Максимум кесиш чуқурлиги (G) жорий максимум кесиш чуқурлигидир.
   - Максимум кесиш силжиши (H) жорий максимум кесиш силжишидир.
   - Жорий юклама (I) амалдаги юкламадир. Чизиқдан ўтганларнинг барчаси жорий юклама чекловидан ошган саналади.
   - Юкламани чеклаш силжиши (J) барча фаол юкламаларни чеклаш опцияларидан ҳисобланган умумий силжишдир.
   - Умумий силжиши (K) барча фаол силжишлардан ҳисобланган умумий силжишдир.
   - Айланиш (L) оператор белгилаган кўндаланг нишаблик бурчагидир.
   - Баландлик силжиши (M) оператор белгилаган силжишдир.
   - Баландлик хатоси (N) жорий баландлик ва берилган баландлик ўртасидаги фарқдир.
   - Айланиш хатоси (O) жорий айланиш бурчаги ва берилган айланиш бурчаги ўртасидаги фарқдир.
   - Нишаблик (P) - бу нишаблик фоизини аниқлаш даражасидир.

   (Созламалар ва силжишлар ҳақида кўпроқ маълумот олиш учун Созлаш бўлимига қаранг.)

9. Бункердаги материални кузатиб боринг.

10. Бункер тўлганда, автоматик режимни ўчиринг ва куракчани кўтаринг.

11. Бир нечта куракчалардан фойдаланилса, кейинги куракча учун автоматик режимдан фойдаланинг. Куракча рақами (Q) фаол куракчага ўзгаришини текширинг.

12. Барча куракчалар тўлгунча қадамларни такрорланг.

PC27236—UN—30MAY19

Пауза тугмаси

13. Сўнгги куракча тўлиши билан, пауза тугмасини танланг.
14. Бункерларни мос келадиган жойда бўшатинг, сўнгра амалиёт пауза қилинган жойга қайтинг.

PC27237—UN—30MAY19

Даражани тиклаш тугмаси

15. Даражани тиклаш тугмасини танланг ва амалиётни тикланг.

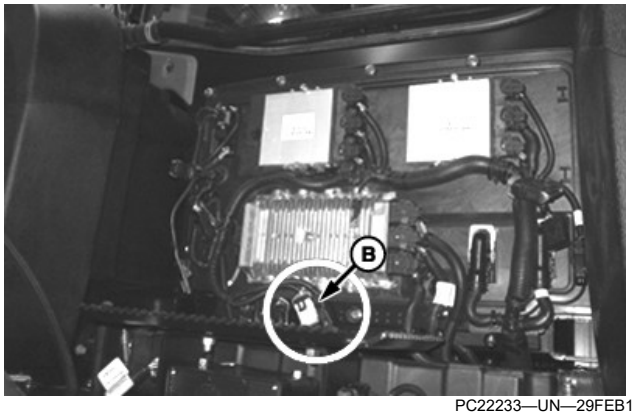
RW00482,00009D5-UZ-28APR20

Маҳсулот бериш регулятори 1100 ни аслига тиклаш

МУҲИМ: Машина ЁНИҚ бўлганда, маҳсулот бериш регулятори 1100 ни уламанг. Ёниқ бўлганда улаш CAN шина алоқа хатолари ва гидравлик бошқариш блоки носозликларини келтириб чиқариши мумкин.

1. Машинани ЎЧИРИНГ.

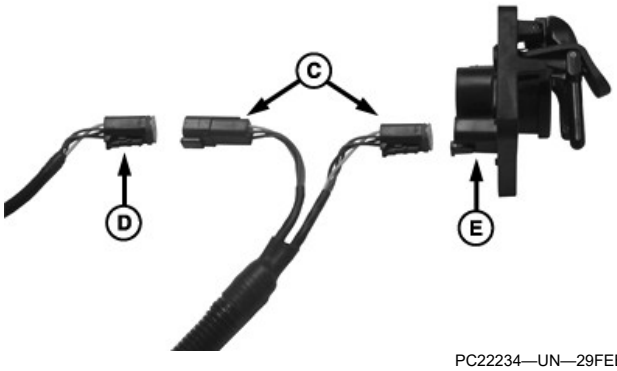
PC22232—UN—29FEB16



PC22233—UN—29FEB16

A—Доимий қувват коннектори
B—Опция коннектори

2. Доимий қувват коннектори (A) ва опция коннекторини (B) узинг.



PC22234—UN—29FEB16

C—CAN шина T шаклидаги коннекторлари
D—4 тишли CAN шинаси коннектори
E—ISO агрегат коннектори

3. CAN шина T шаклидаги коннекторларини (C) ажратинг ва 4 тишли CAN шина коннекторини (D) бевосита ISO агрегат коннекторига (E) уланг.
4. Машинани ўт олдириш. Барча тизимлар ишга тушса, машинанинг барча диагностик носозлик кодларини кўринг ва ўчиринг, сўнг машинани ЎЧИРИНГ.
5. Доимий қувват ва опция коннекторини қайта уланг.
6. 4 тишли коннектор ва ISO агрегат коннектори ўртасидаги CAN шина T шаклидаги коннекторларини қайта уланг.

RW00482,00005B8-UZ-24NOV20

Ҳолат ва чиқиш кодлари

Ҳолат коди	Тавсифи	Ечими
Ўчган	Тизимда носозликлар мавжуд.	Батафсил маълумот ва носозликларни бартараф қилиш учун масофани юриш ёки iGrade™ диагностика саҳифаларига қаранг.
Ёқишга тайёр	Тизим оператор ёқишини кутмоқда.	Ёқиш учун iGrade™ да даражани ёқиш тугмаси ёки масофа юришга бошлаш тугмасини танланг.
Ёқилган	Тизим оператор агрегатни автоматлаштиришини ёқишини кутмоқда.	Тизимни ёқиш у қандай созланганлигига боғлиқ. (Кўпроқ маълумот олиш Ишлатиш бўлимини кўринг.)
Фаол	Тизим глобал позициялаш тизими (GPS) асосидаги	Меъёрда ишламоқда.

	йўналтиришдан фойдаланиб агрегатни фаол назорат қилмоқда.	

iGrade - Deere & Company савдо белгиси

Чиқиш кодлари	Тавсифи	Ечими
ОК	Агрегатни автоматлаштириш ишлатишга тайёр ёки хатоларсиз ишламоқда. Ҳар қандай носозлик маҳсулот бериш регулятори 1100 тизимига боғлиқ бўлмаслиги мумкин.	Тизим тўғри ишламоқда.
Фаоллаштирилмаган	Керакли илова маҳсулот бериш регулятори 1100 тизимида фаоллаштирилмаган.	Кўпроқ маълумот учун Активация кодини киритишга қаранг.
Машинанинг GPS аниқлиги талабга жавоб бермайди	Машинанинг GPS сигнали йўқ ёки аниқлик даражаси жуда паст.	Кўпроқ маълумот учун Йўлдош маълумоти ёки StarFire™ ресивери оператор қўлланмасига қаранг.
Агрегатнинг GPS аниқлиги талабга жавоб бермайди	Агрегатнинг GPS сигнали йўқ ёки аниқлик даражаси жуда паст.	Кўпроқ маълумот учун Йўлдош маълумоти ёки StarFire™ ресивери оператор қўлланмасига қаранг.
Клапан танланмаган	Клапанни танлаш ёки интерфейс танланмаган.	Қуйидагилардан бирини танланг: • Масофани юриш клавиши > Созлаш варағи > Юриш буйруғини таҳрирлаш тугмаси > клапанни танлаш ёки интерфейс. • iGrade™ клавиши > Созлаш варағи > Ускунани таҳрирлаш тугмаси > Агрегатни таҳрирлаш тугмаси > клапанни таҳрирлаш ёки интерфейс.
Клапан мавжуд эмас	Танланган клапан айни пайтда топилмади ёки функцияни фаоллаштира олмайди.	Уланишларни текшириng ва тиклаш учун машинани қайта ишга туширинг.
Клапан автоматик режимда эмас	Танланган клапан автоматик режимга қўйилмаган.	Legacy JD шахсий ишланмалари ёки JD шахсий ишланмаларидан фойдаланилса, керакли клапанни қотиринг ва бўшатинг. ISO клапан интерфейсидан фойдаланилса, тиклаш тугмасини танланг.
Клапан носозлиги	Танланган клапан носозликни кўрсатмоқда ва ундан фойдаланиб бўлмайди.	Клапанни текшириng, сўнгра тиклаш учун машинани қайта ишга туширинг.
Клапан калибрланмаган	Танланган клапан чегаралари калибрланмаган.	Чегараларни калибрланг. iGrade™ клавиши > Созлаш варағи > Ускунани таҳрирлаш тугмаси > Агрегатни таҳрирлаш тугмаси > Калибрлаш тугмасини танланг.
Тезлик ўта паст	Машина тезлиги 0.1 км/с (0.06 мил/с) дан паст ва клапанларни бошқара олмайди.	Машина тезлигини минимум 0.1 км/с (0.06 мил/с) тезлик чегарасидан оширинг.
Агрегат қайд қилмаяпти	Иш қайдининг ўчиқ ҳолатида бошқарувни ўчиринг ва дисплей иш қайди ўчиқлиги хабарини кўрсатади.	Дисплейда иш қайдини ёқинг.
Фойдаланувчи ёқиши кутилмоқда	Оператор бошқарувни ёқиш тугмасини танлаши кутилмоқда.	Ёқиш учун iGrade™ да даражани ёқиш тугмаси ёки масофа юришга бошлаш тугмасини танланг.
Тезлик диапазондан ташқарида	Тезлик ўта юқори ёки паст.	Машинани 0.1—35 км/с (0.06—22 мил/с) доирасида ишлатинг.
Оператор мавжуд эмас	Оператор ўз жойида эмас.	Оператор ўтириши керак. Ўриндиқдаги тугмани текшириng.
Максимум кесиш созланмаган	Максимум кесиш ёқилган, аммо созланмаган.	Масофани юриш клавиши > Созлаш варағи > Максимум кесишни таҳрирлаш > максимум кесиш қийматини киритишни танланг.
Юкламани чеклаш маълумотлари мавжуд эмас	Маҳсулот бериш регулятори CAN шинадаги юкламани чеклаш маълумотларини ўқимаяпти.	Симларни текшириng ва тиклаш учун машинани қайта ишга туширинг.
Юкламани чеклаш созланмаган	Юкламани чеклаш параметрлари ёқилган, аммо созланмаган.	iGrade™ клавиши > Созлаш тугмаси > Юклама чекловини таҳрирлаш тугмаси > юклама чекловларини киритишни танланг.
Даража юзаси аниқланмаган	Юза тўлиқ созланмаган.	iGrade™ клавиши > Созлаш варағи > Юзани таҳрирлаш тугмаси > юза созламасини якунлашни танланг.
Машина GPS сигнали аниқланмади	Машина GPS сигнали мавжуд эмас.	Симларни текшириng ва машинани қайта ишга туширинг.
Масофани юриш танланмаган	Юриш намунаси созламаси якунланмаган.	Юриш намунаси созламасини якунланг. Масофани юриш клавиши > Созлаш варағи > Юриш намунасини таҳрирлаш тугмасини танланг.
Масофани	Бошлаш нуқтаси ўрнатилмаган.	Бошлаш нуқтасини қўйинг. Масофани юриш клавиши >

юришнинг таянч нуқтаси қўйилмаган		Созлаш варағи > Юриш намунасини таҳрирлаш тугмаси > Бошлаш нуқтасини таҳрирлаш тугмасини танланг.
Тайёр	Тизим ёқиш учун тайёр.	Тиклаш тугмасини танланг.
Клапан хатоси - Тиклаш учун қайта ишга тушириш	Клапан носозлиги маълум қилинган.	Симларни текширинг ва тиклаш учун машинани қайта ишга туширинг.
AutoTrac™ фаол эмас	AutoTrac™ фаол эмас.	AutoTrac™ ни ёқинг.

StarFire – Deere & Company савдо белгиси
AutoTrac – Deere & Company савдо белгиси

RW00482,00009D6-UZ-29APR20

Носозликларни бартараф қилиш - Масофани юриш тизими

Аломати	Муаммо	Ечими
Ҳар бир ўтиш йўли юриш намунасини кутилмаганда силжитади.	Ускуна силжишлари нотўғри.	Тўғри силжишларни киритинг. (Ускуна силжишларига қаранг.) Ускуна силжишини калибрланг. (Ускуна силжишини калибрлашга қаранг.)
Юриш ҳодисалари бироз ўчирилган.	Механик кечикишни ҳисобга олинг.	Узатмани ёқиш ва ўчириш кечикиши вақтларини ростланг ёки механик кечикишни калибрланг. (Ускуна силжишлари ёки Ускуна кечикишини калибрлашга қаранг.)
Юриш вақти ёки масофаси киритилган қийматдан юқорироқ.	Ҳар бир қуйи даражали драйвер турли вақт ёки масофалар учун фаоллашади.	Реле мос келадиган қуйи даражали драйверга уланганлигини текширинг. (Ускуна силжишлари ёки Ускуна кечикишини калибрлашга қаранг.)

RW00482,00008D4-UZ-18JUN19

Муаммоларни ҳал қилиш—iGrade™ тизими

Аломати	Муаммо	Ечими
Агрегат бирор бир юза режимида ҳаракатланмаяпти.	iGrade™ ҳолати "фаол"ни кўрсатмайди.	Созланмайдиган ҳолатни бартараф қилинг. (Диагностика—iGrade™ ҳолатига қаранг.)
	Тақсимлаш клапанининг (SCV) чегаралари ростланмаган.	SCV ни калибрланг. (SCV конфигурациясига қаранг.)
	Маҳсулот бериш регулятори машина ЁҚИЛГАНИДА уланган, бу гидравлик бошқариш блоки диагностика носозликлари кодларини ҳосил қилган.	Маҳсулот бериш регулятори 1100 тизимини аслига тикланг. (Маҳсулот бериш регулятори 1100 тизимини аслига тиклашга қаранг.)

iGrade - Deere & Company савдо белгиси

Аломати	Муаммо	Ечими
Куракча оператор юқорига ёки пастга силжитмаганда ҳам кўтарилмоқда ёки тушмоқда.	Куракча ҳаракати юкламани чеклаш созламаси асосида маҳсулот бериш регулятори орқали бошқарилади.	Юкламани чеклаш созламасини текширинг ва оператор талабларига мос тарзда бошқариш сезувчанлиги ва юкламани чеклаш сезувчанлигини таҳрирланг. (Бошқариш сезувчанлиги, юклама чекловини таҳрирлаш ва юкламани чеклаш сезувчанлигини таҳрирлашга қаранг.)
Дисплей маҳсулот бериш регуляторини кўрсатмаяпти.	Маҳсулот бериш регулятори билан алоқа йўқ.	Қувватни ўчиринг, уланишларни текширинг ва тизимни ёқинг. Машинада ISO агрегат коннектори орқасидаги 4 тишли DEUTSCH® коннекторни тозаланг ва уланг. *ҚАЙД: Орқа узайтма жгути ишлатилмаса, жгут учида терминатор керак бўлади.* Агрегат олдидаги уланишни текширинг.
Графика кўрсатилмаяпти ёки нотўғри кўрсатилмоқда.	Графика тўғри юкланмаган.	Графика файлларини дисплей кэшидан ўчиринг. (Агар GreenStar™ дисплейдан фойдаланилса, Маълумотларни тозалашга қаранг.) (Агар 4-авлод CommandCenter™ дан фойдаланилса, ISOBUS VT ни тозалашга қаранг.)
Агрегат масофавий буйруқларни қабул қилмаяпти.	Дисплей Surface Water Pro™ Plus ёки бошқа дастурий таъминотдан мос келадиган баландлик хатосини юборишга созланмаган.	Дисплей дастурий таъминоти янгиланган ва Surface Water Pro™ Plus ёки бошқа дастурий таъминот тўғри ўрнатилган бўлсин.
Вақти-вақти билан iGrade™ носоз ишлаб туради.	Вертикал кенгликдаги аниқликнинг пасайиш кўрсатгичи (VDOP) қиймати юқори.	Зарур бўлса, глобал навигациялаш йўлдош тизими (GNSS) антеннаси ёки дроссель ҳалқа антеннасини ўрнатинг. (Йўлдош маълумоти—VDOP ва деталлар ҳақида умумий маълумотга қаранг.)
	Агрегат ресивери ёки базавий станцияда кўп учқунли тарқалиш кузатилмоқда.	(Базавий станцияни созлашга қаранг.)

DEUTSCH - Deutsch Co. савдо белгиси
GreenStar – Deere & Company савдо белгиси
CommandCenter – Deere & Company савдо белгиси
Surface Water Pro - Deere & Company савдо белгиси
iGrade - Deere & Company савдо белгиси

Аломати	Муаммо	Ечими
Ташқи антенна ҳолати уланмаган.	Антенна уланишида носозлик мавжуд.	Радиодан антеннагача бўлган кооксиал кабель шикастланмаганлиги ва антенна бўшаб қолмаганлигини текширинг. Антенна синмаганлигини текширинг.
iGrade™ самарадорлиги паст.	SCV чегаралари тўғри ўрнатилмаган.	Тақсимлаш клапанини (SCV) калибрланг. (SCV конфигурациясига қаранг.)
	Юкламани чеклаш созламалари ўта юқори ёки паст.	Юкламани чеклаш созламаларини ростланг. Юкламани чеклаш созламасини текширинг ва оператор талабларига мос тарзда бошқариш сезувчанлиги ва юкламани чеклаш сезувчанлигини таҳрирланг. (Юкламани чеклашга қаранг.)
	Сезувчанликни созламалари ўта юқори ёки паст.	Бошқариш ва юкламани чеклаш сезувчанликларини ростланг. Юкламани чеклаш созламасини текширинг ва оператор талабларига мос тарзда бошқариш сезувчанлиги ва юкламани чеклаш сезувчанлигини таҳрирланг. (Бошқариш сезувчанлигини таҳрирлаш ва юкламани чеклаш сезувчанлигини таҳрирлашга қаранг.)
Жўяк асосининг бир томони бошқа томонига нисбатан пастроқ.	Нусхаловчи ғилдирак цилиндрлари мос келадиган фазада эмас.	Нусхаловчи ғилдирак цилиндрлари учун гидравликанинг иш циклини ёқинг.

RW00482,00008D2-UZ-18JUN19

Муаммоларни ҳал қилиш - Машина

Аломати	Муаммо	Ечими
Трактор ўчиб қоляпти.	Юкламани чеклаш чегаралари тўғри ўрнатилмаган.	Юкламани чеклаш созламаларини ростланг. (Кўпроқ маълумот учун Юкламани чеклаш бўлимига қаранг.)
	Максимум кесиш ўта кучли.	Максимум кесиш созламаларини ростланг. (Кўпроқ маълумот учун Максисум кесиш бўлимига қаранг.)
Автоматик режим индикатори дисплейда акс этмаяпти.	Машинанинг орқасидаги 10 та тишли коннектор ифлосланагн ёки бўшаб қолган.	Машинани ўчиринг ва барча iGrade™ деталларини узинг. Барча коннекторларни тозаланг ва бўшаган ёки ифлосланган штифтларни текширинг. Барча iGrade™ деталларни қайта уланг ва машинани ўт олдиринг. (Кўпроқ маълумот учун Маҳсулот бериш регулятори 1100 тизимини аслига тиклаш бўлимига қаранг.) iGrade™ тизимини созлашда мос келадиган юза режими ва тақсимлаш клапани (SCV) танланганлигига амин бўлинг ва қувватни ўчириб қайта ёқинг.
Агрегат керакли даражага ростланмаяпти.	Устига чизиқ тортилган AUTO ва EC кўрсатиляпти.	Автоматик режимни ёқиш учун мос келадиган SCV бошқариш дастагини стопорга итаринг.
Агрегат ишламаяпти ва дисплейи йўқолиб қоляпти.	Машинанинг орқасидаги 4 та тишли уланиш ифлосланган ёки бўшаб қолган.	Коннекторларни тозаланг ва қайта уланг.
	GreenStar™ жгути нотўғри уланган.	Машинани ва тизимни ўчиринг. Жгутни узинг, тозаланг ва сўнгра тўғрилаб қайта ўрнатинг.
	Жгутда қисқа туташув мавжуд.	Электр симларда синиш, туташувлар ва шикастланишларни текширинг.
Излар ораси ейилиши - куракча ўта сезувчан ва из ейилишига олиб келади.	SCV даража сарфи ўта юқори.	SCV даража сарфини камайтиринг.

iGrade - Deere & Company савдо белгиси
GreenStar – Deere & Company савдо белгиси

Аломати	Муаммо	Ечими
	Мувозанатловчи клапан нотўғри ростланган.	Мувозанатловчи клапан картрижларини ростланг ва SCV чегарасини қўлда калибрланг. (Кўпроқ маълумот олиш учун SCV ни қўлда калибрлаш бўлимига қаранг.)
	Роликли бошқариш сезувчанлиги ўта юқори ёки паст.	Роликли бошқариш сезувчанлиги созламаларини ростланг. (Кўпроқ маълумот учун Бошқариш сезувчанлигини таҳрирлаш бўлимига қаранг.)
Бошқариш ва юкламани чеклаш бузилган ёки чекланган.	SCV даража сарфи ўта паст.	SCV даража сарфини оширинг.
Куракчани бўшатиш ёки тўлдириш пайтида даражани яратиб бўлмаяпти.	Кесиш қирраси ва ресивер ўртасидаги масофа куракча дизайнига кўра бўшатиш ёки тўлдириш пайтида барқарор эмас.	Кесиш қирраси ва ресивер ўртасидаги масофа доимий бўлгандагина бўшатиш ёки тўлдириш мумкин.

RW00482,00008D8-UZ-18JUN19

Ташқи клапан

Аломати	Муаммо	Ечими
Ташқи клапанни созлаш тугмаси кўрсатилмаяпти.	Бирлаштирилган SCV бошқарув учун машинанинг орқасида машина томондан агрегатнинг тескари алоқа датчиги коннектори уланган. Жгутнинг олдинги версияларида 10 тишли тўғри бурчакли коннектор ишлатилган.	Машина томондаги агрегатнинг тескари алоқа датчиги коннекторини ажратинг.
	Ташқи клапан симлар жгути уланмаган.	Ташқи клапан симлар жгутини уланг. Ташқи клапандаги LED ёниши керак.
	Ўрнатилган ташқи клапан машина гидравлик тизими дизайни билан мос келмайди (очиқ ва ёпиқ марказли дизайнлар).	Ўрнатилган клапаннинг қисм рақами машина гидравлик тизими дизайни билан мос келсин. (Кўпроқ маълумот учун маҳсулот бериш регулятори 1100 ва Ташқи клапанни ўрнатиш кўрсатмаларига қаранг ёки Жон Дир дилери билан боғланинг.)
	SCV бошқариш жгути бўшаб қолган ёки маҳсулот бериш регуляторига уланмаяпти.	Уланишлар тўғрилигини текширинг.
	SCV бошқариш жгути агрегат жгутига ёки олд узайтма жгутига уланган.	SCV бошқариш жгути маҳсулот бериш регуляторига уланаётганлигини текширинг.

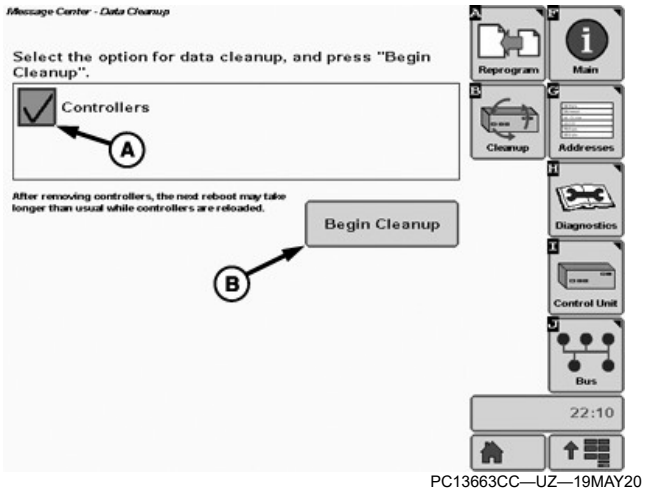
Аломати	Муаммо	Ечими
	Насос шлангидаги ичига ўрнатилган тескари клапан ишламаяпти ёки мавжуд эмас.	Назорат клапанини ўрнатинг, таъмирланг ёки алмаштиринг.
LED чироғи қизил ёняпти.	Ташқи клапанда қайтиш босими ҳосил бўлмоқда.	**⚠ ДИҚҚАТ: Ташқи клапанни бошқариш дастагини суришда агрегат силжиши мумкин.** Шлангларнинг тескари уланиши қайтиш босимига сабаб бўлади. Шланглар тўғри уланганлигини текширинг. Муаммо ҳал бўлмаса, қуйидагиларни амалга оширинг: 1. Трактор юириб кетаётганда гидравликани чайқалиш ҳолатига қўйинг. 2. Машинани ўчиринг. 3. Ташқи клапанни бошқариш дастагини қўлда бир неча марта буранг. 4. Қизил чироқни ўчириш учун қувватни ўчириб ёқинг.
	Ташқи клапан носозлиги мавжуд.	Жон Дир дилери билан боғланинг.

RW00482,00008D6-UZ-06JUN19

Маълумотларни тозалаш

Маълумотларни тозалаш функцияси бошқарув блокининг VI график файлларини дисплейдан олиб ташлайди. Агрегатнинг фойдаланувчи интерфейси чиқмай қолса ёки тўғри кўрсатилмаса, шу амални бажариш мумкин. Тозалаш туфайли агрегат бошқарув блоки қайта бошланганидан кейин маълумотларни дисплейга қайтадан юборади.

Меню тугмаси > Хабарлар маркази тугмаси > Тозалаш клавишини танланг.



PC13663CC—UZ—19MAY20

Маълумотларни тозалаш

A—Контроллерлар белгилаш катаги
B—Тозалашни бошлаш тугмаси

Олиб ташланадиган маълумотларнинг белгилаш катагини (A) танланг, кейин Тозалашни бошлаш тугмасини (B) танланг.

Қайта бошланганидан кейин фойдаланувчи

интерфейси юклангунича бошқарув блоки асосий менюда устунли диаграммани кўрсатиб туради.

RW00482,0000196-UZ-15MAR18

ISOBUS VT ни тозалаш

Агар 4-авлод дисплейидан фойдаланилса ва агрегатнинг фойдаланувчи интерфейси кўрсатилмаса ёки нотўғри кўрсатилса, ISOBUS VT ни тозаланг. Бу функция кэш ўтказилган ISOBUS бошқариш блоки объектининг пулларини тозалайди. Кэшни тозалаш туфайли агрегат бошқарув блоки қайта бошланганидан кейин маълумотларни дисплейга қайтадан юборади.

PC23372—UN—15NOV16

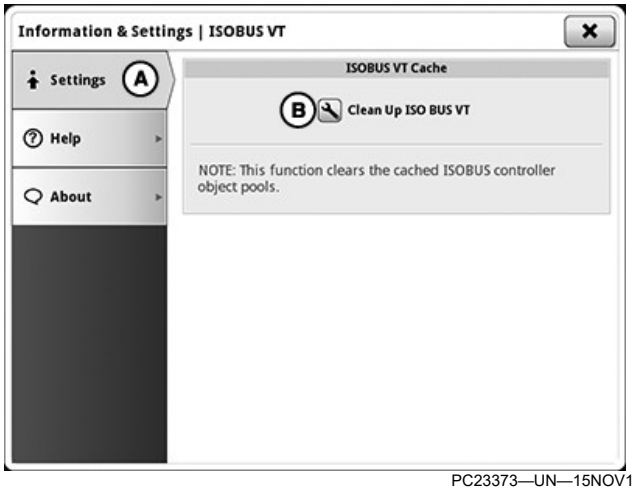
ISOBUS VT клавиши

1. ISOBUS VT клавишини танланг.

PC15305—UN—19MAR13

Созламалар белгиси

2. Созламалар белгисини танланг.



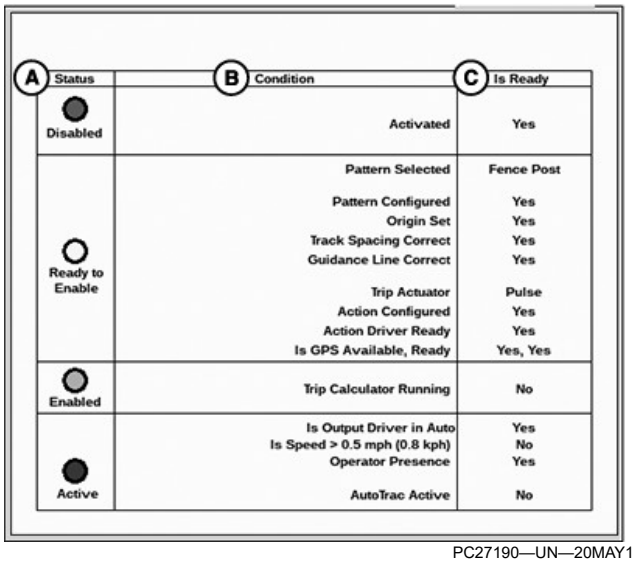
PC23373—UN—15NOV16

A—Созламалар варағи
B—ISOBUS VT ни тозалаш тугмаси

3. Созламалар варағини (A) танланг.
4. ISOBUS VT ни тозалаш тугмасини (B) танланг.

RW00482,0000074-UZ-13MAR18

Диагностика—Масофани юриш ҳолати



PC27190—UN—20MAY19

A—Ҳолат
B—Шароит
C—Тайёр

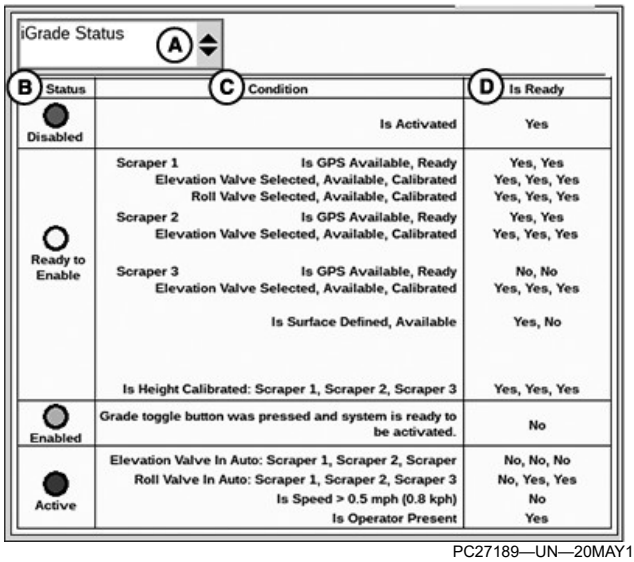
Масофани юриш клавиши > Диагностика варағини танланг.

Масофани юриш ҳолати қуйидагиларни кўрсатади:

- Ҳолат (A) - Масофани юришнинг ишлаш ҳолати.
- Шароит (B) - Ҳар бир ҳолатга теиш учун талаблар.
- Тайёр (C) - Шароит талабга жавоб берадими ёки йўқми шуни кўрсатади.

RW00482,00008D0-UZ-18JUN19

Диагностика—iGrade™ ҳолати



PC27189—UN—20MAY19

A—Тушувчи меню
B—Ҳолат
C—Шароит
D—Тайёр

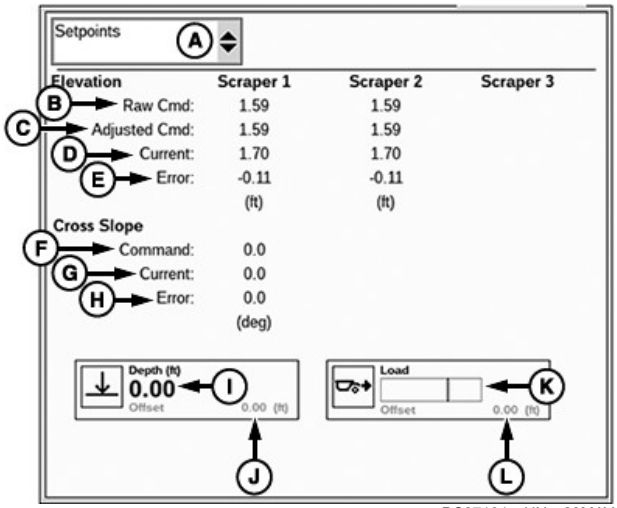
Тушувчи менюдан (A) iGrade™ клавиши > Диагностика варағи > iGrade™ ҳолатини танланг.

iGrade™ ҳолати қуйидагиларни кўрсатади:

- Ҳолат (B) - iGrade™ нинг ишлаш ҳолати.
- Шароит (C) - Ҳар бир ҳолатга теиш учун талаблар.
- Тайёр (D) - Шароит талабга жавоб берадими ёки йўқми шуни кўрсатади.

RW00482,00008CF-UZ-06JUN19

Диагностика - Уставкалар



PC27191—UN—20MAY19

A—Тушувчи меню
B—Ишлов берилмаган баландлик буйруғи
C—Ростланган баландлик буйруғи
D—Жорий баландлик
E—Баландлик силжиши хатоси
F—Кўндаланг нишаблик буйруғи
G—Кўндаланг нишаблик жорий ҳолати
H—Кўндаланг нишаблик силжиши хатоси
I—Жорий кесиш чуқурлиги
J—Тегишли баландлик силжиши
K—Жорий юклама
L—Юкламани чеклаш силжиши қўлланилган

Тушувчи менюдан (A) iGrade™ клавиши > Диагностика варағи > Уставкаларни танланг.

Уставкалар учтагача агрегат учун баландлик ва кўндаланг нишаблик (бор бўлса) маълумотини кўрсатиб туради:

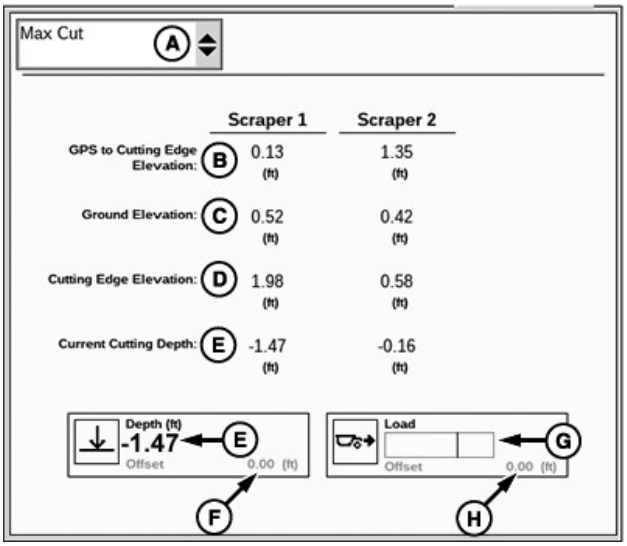
- Ишлов берилмаган баландлик буйруғи (B)
- Ростланган баландлик буйруғи (C)
- Жорий баландлик (D)
- Баландлик силжиши хатоси (E)
- Кўндаланг нишаблик буйруғи (F)
- Кўндаланг нишаблик жорий ҳолати(G)
- Кўндаланг нишаблик силжиши хатоси (H)
- Жорий кесиш чуқурлиги (I)

iGrade - Deere & Company савдо белгиси

- Тегишли баландлик силжиши (J)
- Жорий юклама (K)
- Юкламани чеклаш силжиши қўлланилган (L)

RW00482,00008D1-UZ-18JUN19

Диагностика - Максимум кесиш



PC27197—UN—23MAY19

A—Тушувчи меню
B—GPS дан кесиш қиррасигача баландлик
C—Баландликни белгилаш
D—Кесиш қирраси баландлиги
E—Жорий кесиш чуқурлиги
F—Тегишли баландлик силжиши
G—Жорий юклама
H—Юкламани чеклаш силжиши қўлланилган

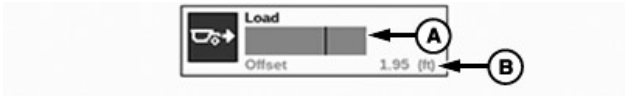
Тушувчи менюдан (A) iGrade™ клавиши > Диагностика варағи > Максимум кесишни танланг.

Диагностика-Максимум кесиш учтагача агрегат учун қуйидаги маълумотларни кўрсатади:

- GPS дан кесиш қиррасигача баландлик (B)
- Ер баландлиги (C)
- Кесиш қирраси баландлиги (D)
- Жорий кесиш чуқурлиги (E)
- Тегишли баландлик силжиши (F)
- Жорий юклама (G)
- Юкламани чеклаш силжиши қўлланилган (H)

RW00482,00008D9-UZ-06JUN19

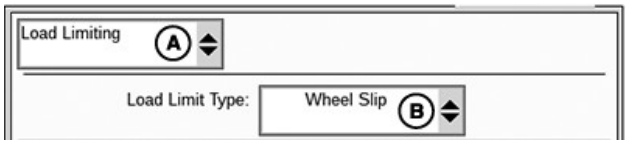
Диагностика - Юкламани чеклаш



PC27204—UN—24MAY19

A—Жорий юклама
B—Юкламани чеклаш силжиши қўлланилган

Қўлланилган жорий юклама (A) ва юклама силжиши (B) ёқилган юкламани чеклаш опциялари, чеклаш созламалари ва сезувчанлик созламаларининг барчаси асосида умумий ҳисоблаш саналади. Зарур бўлса, ёқилган юклама чеклови созламалари учун чегара ва сезувчанлик созламаларини ростланг.



PC27199—UN—23MAY19

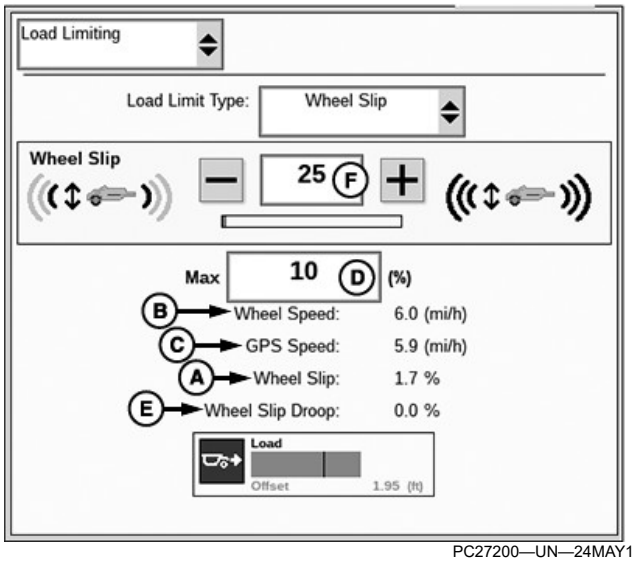
A—Тушувчи меню
B—Юклама чеклови тури тушувчи менюси

Тушувчи менюдан (A) iGrade™ клавиши > Диагностика варағи > Юкламани чеклашни танланг.

Тушувчи менюдан (B) юклама чекловини танланг.

- Ғилдирак сирғаниши
- Мотор тезлиги
- Мотор юкламаси

Ғилдирак сирғаниши



PC27200—UN—24MAY19

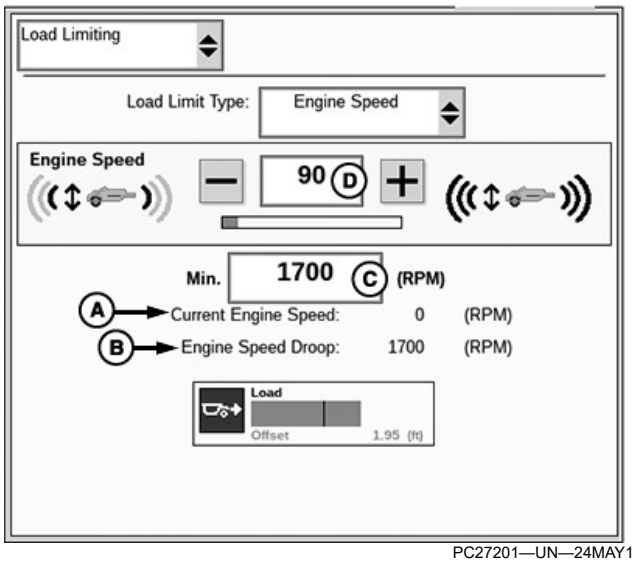
A—Ғилдирак сирғаниши
B—Ғилдирак тезлиги
C—GPS тезлиги
D—Ғилдиракнинг максимум сирғаниш чегараси
E—Ғилдирак сирғанишини пасайиши
F—Ғилдирак сирғаниши сезувчанлиги

Ғилдирак сирғаниши (A) ғилдирак тезлиги (B) ва машина глобал позициялаш тизими (GPS) тезлиги (C) ўртасидаги фарқни назорат қилади.

Ғилдирак сирғаниши максимум ғилдирак сирғаниши чегарасига (D) яқинлашиши билан маҳсулот бериш регулятори гидравликага сирпанишни камайтириш учун куракча тиғини кўтариш буйруғини беради. Ғилдирак сирғаниши камайиши билан маҳсулот бериш регулятори гидравликага куракча тиғини олдинги баландликка пасайтириш буйруғини беради.

Ғилдирак сирғанишининг пасайиши (E) - бу ғилдиракнинг киритилган максимал сирғаниш чегарасидан ташқарида сирғаниш миқдори. Қўлланилган юкламани силжиши ғилдирак сирғанишининг пасайишини сезувчанликка (F) кўпайтириш орқали ҳисобланади.

Мотор тезлиги



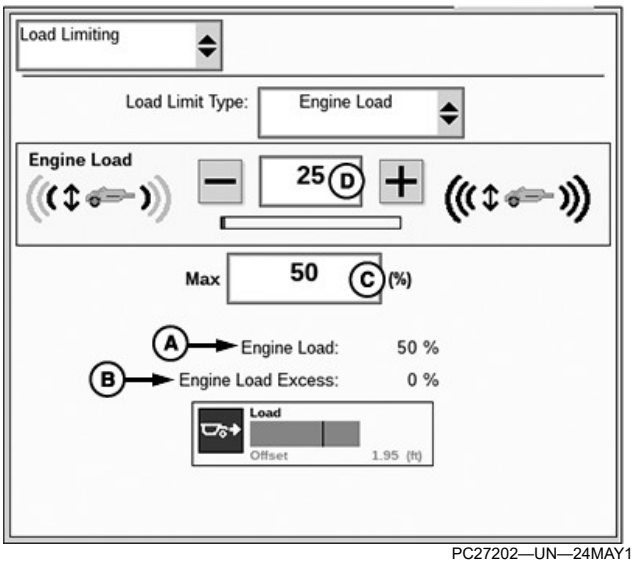
PC27201—UN—24MAY19

A—Моторнинг жорий тезлиги
B—Мотор тезлигининг пасайиши
C—Мотор тезлигининг минимум чегараси
D—Мотор тезлиги сезувчанлиги

Моторнинг жорий тезлиги (A) CAN шинадаги мотор тезлигини (айл/дақ) назорат қилади. Мотор тезлиги минимал қийматга яқинлашиши билан маҳсулот бериш регулятори гидравликага тизим юкламасини камайтириш учун куракча тиғини кўтариш буйруғини беради. Мотор тезлиги ошиши билан маҳсулот бериш регулятори гидравликага куракча тиғини олдинги баландликка пасайтириш буйруғини беради.

Моторнинг айланиш частотасини пасайиши (B) - бу мотор тезлигининг минимал чегарасидан (C) паст мотор тезлигидир. Юкламани чеклаш баландлигини ростлаш ғилдирак тезлигининг пасайишини сезувчанликка (D) кўпайтириш орқали ҳисобланади.

Мотор юкламаси



PC27202—UN—24MAY19

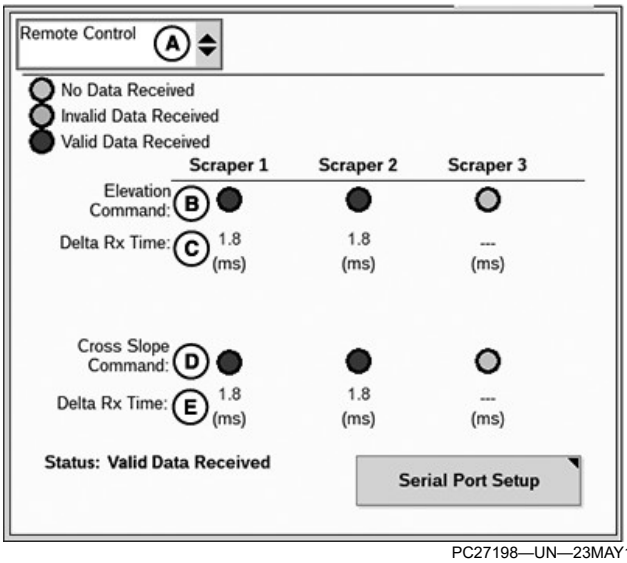
A—Мотор юкламаси
B—Мотор юкламасини ошиши
C—Мотор юкламасининг максимум чегараси
D—Мотор юкламаси сезувчанлиги

Мотор юкламаси (A) CAN шинадаги мотор юкламасини (айланиш моменти) назорат қилади. Мотор юкламаси максимум қийматга яқинлашиши билан маҳсулот бериш регулятори гидравликага тизим юкламасини камайтириш учун куракча тиғини кўтариш буйруғини беради. Мотор юкламаси паст бўлганда, маҳсулот бериш регулятори гидравликага куракча тиғини олдинги баландликка пасайтириш буйруғини беради.

Мотор юкламасининг ошиши (B) - бу максимум мотор юкламаси чегарасидан (C) юқори бўлган моторнинг жорий юкламасидир. Юкламани чеклаш баландлигини ростлаш мотор юкламаси ошишини сезувчанликка (D) кўпайтириш орқали ҳисобланади.

RW00482,00008DA-UZ-18JUN19

Диагностика - Масофадан бошқариш



PC27198—UN—23MAY19

A—Тушувчи меню
B—Куракчани кўтариш буйруғи
C—Куракча дельта Rx вақт
D—Кўндаланг нишабликнинг баландлик буйруғи
E—Кўндаланг нишаблик Rx дельта вақти

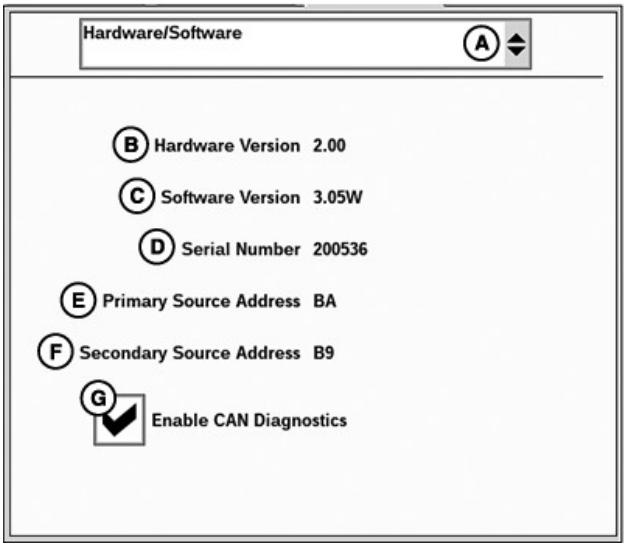
Тушувчи менюдан (A) iGrade™ клавиши > Диагностика варағи > Масофадан бошқаришни танланг.

Масофадан бошқариш учтагача агрегат учун қуйидаги маълумотларни кўрсатади:

- Куракчани кўтариш буйруғи (B)
- Куракча Rx дельта вақти (C)
- Кўндаланг нишабликнинг баландлик буйруғи (D)
- Кўндаланг нишаблик дельта Rx вақт (E)

RW00482,00008DB-UZ-18JUN19

Техник/Дастурий таъминот



PC26366—UN—27MAR19

A—Тушувчи меню
B—Маҳкамлагич версияси
C—Дастурий таъминот версияси
D—Серия рақами
E—Бирламчи манба манзили
F—Қўшимча манба манзили
G—CAN диагностикасини ёқишни белгилаш катаги

Тушувчи менюдан (A) контроллерни созлаш клавиши > Диагностика варағи > Техник/дастурий таъминотни танланг.

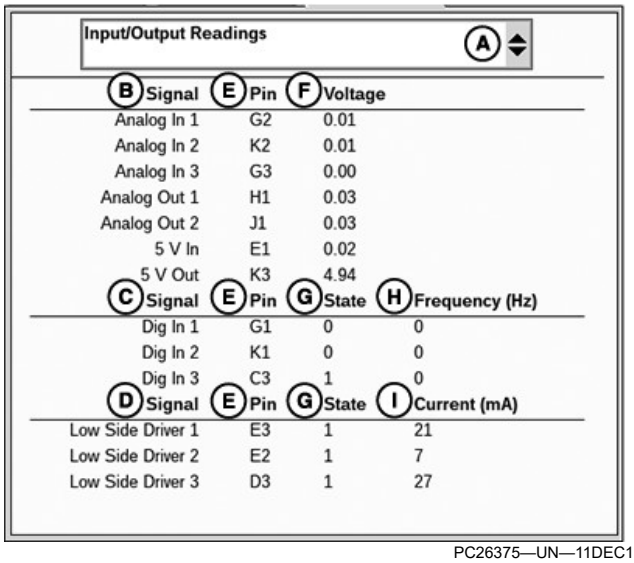
Техник/дастурий таъминот маҳсулот бериш регуляторини кўрсатади:

- Техник таъминот версияси (B)
- Дастурий таъминот версияси (C)
- Серия рақами (D)
- Бирламчи манба манзили (E)
- Қўшимча манба манзили (F)

CAN ёзиб олиши учун диагностик қийматлар ва ҳолатларни узатишни ёқишда CAN диагностикасини ёқиш катагини (G) танланг. CAN қайдлари кенгайтирилган муаммоларни ҳал қилиш учун ишлатилади.

RW00482,0000791-UZ-04APR19

Кирувчи/чиқувчи кўрсаткичлар



PC26375—UN—11DEC18

A—Тушувчи меню
B—Аналог сигнал
C—Рақамли сигнал
D—Қуйи даражали драйвер сигнали
E—Pin рақами
F—Кучланиш
G—Давлат
H—Частота
I—Жорий

Тушувчи менюдан (A) контроллерни созлаш клавиши > Диагностика варағи > Кирувчи/чиқувчи кўрсаткичларни танланг.

Кирувчи/чиқувчи кўрсаткичлари сигнал тури (B—D) ва маҳсулот бериш регулятори коннекторида ишлатилган пин рақамини (E) кўрсатади.

- Аналог сигналлар кучланишни (F) кўрсатади.
- Рақамли сигналлар ҳолат (G) ва частотани (H) кўрсатади.
- Қуйи даражали драйверлар ҳолат (G) ва жорийни (I) кўрсатади.

Аналог ва кучланиш				SCV тури танланган		
Сигнал	**Шти-фт**	**Кучланиш**	**Legacy JD шахсий ишланмалари**	**JD шахсий ишланмалари**	**ISO**	**Ташқи клапан**
Аналог кириш 1	G2	iGrade™ дилери SCV калибрлаш асбобини бу киритишга қўллаши мумкин.	Фақат кенгайтирилган муаммолар учун қўлланилади.			
Аналог кириш 2	K2	iGrade™ дилери SCV калибрлаш асбобини бу киритишга қўллаши мумкин.	Фақат кенгайтирилган муаммолар учун қўлланилади.			
Аналог кириш 3	G3	iGrade™ ёки масофани юришга қўлланилмайди.	Қўлланилмайди			

Аналог чиқиш 1	H1	SCV кучланиш қийматини беради. 0—5 В, 2.5 В = нейтрал	SCV 1 га созланганида бу гидравлик бошқариш блокига бериладиган кучланиш ёки автоматик режимда бўлмаганида мос келувчи SCV нинг берилган жорий кучланишидир.	Қўлланилмайди	Қўлланилмайди	SCV 1 га созланганда бу ташқи SCV дастагининг кучланиш кўрсаткичидир. Тахминан 2.8 В нейтрал саналади. Агар кучланиш 0 В га яқинлашса ва/ёки масофавий ўрнатиладиган электрон SCV бошқариш дастагининг силжитилиши билан ўзгармаса, ташқи клапан уланганлигини ва чироқ ёниқлигини текширинг.
Аналог чиқиш 2	J1	SCV кучланиш қийматини беради. 0—5 В, 2.5 В = нейтрал	SCV 3 га созланганида бу гидравлик бошқариш блокига бериладиган кучланиш ёки автоматик режимда бўлмаганида мос келувчи SCV нинг берилган жорий кучланишидир.	Қўлланилмайди	Қўлланилмайди	SCV 2 га созланганда бу ташқи SCV дастагининг кучланиш кўрсаткичидир. Тахминан 2.8 В нейтрал саналади. Агар кучланиш 0 В га яқинлашса ва (ёки) масофавий ўрнатиладиган электрон SCV бошқариш дастагининг силжитилиши билан ўзгармаса, ташқи клапан уланганлигини ва чироқ ёниқлигини текширинг.
5 В кириш	E1	0—5 В датчик кучланиши. Агрегатнинг тескари алоқа жгути уланганда бу 5 В. Трактор SCV тизими билан бу 0 В ва буйруқ орқали ўзгаради.	Гидравлик бошқариш блоки тизимидан келаётган кучланиш 5 В бўлиши лозим.	Қўлланилмайди	Қўлланилмайди	Қўлланилмайди
5 В чиқиш	K3	Тизим учун кучланишни таъминлайди. 0—5 В	Тизимга бериладиган кучланиш 5 В га яқин бўлиши лозим.			

iGrade - Deere & Company савдо белгиси

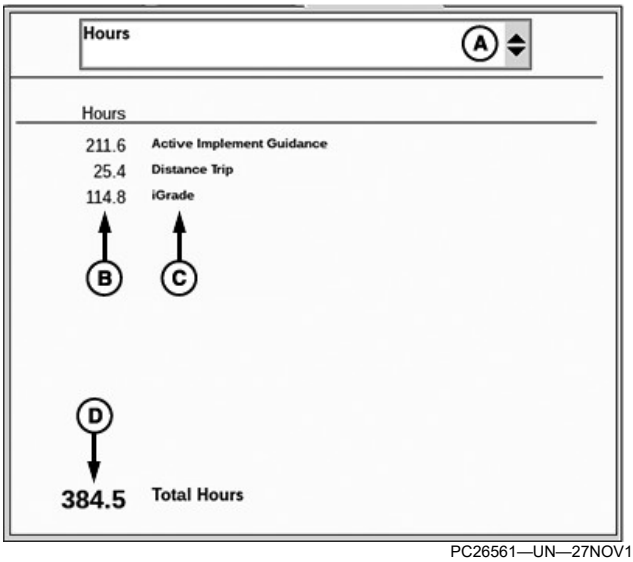
Рақамли сигнал	**Штифт**	**Давлат**	**Частота (Гц)**
Рақамли кириш 1	G1	Ташқи клапаннинг масофавий ўрнатиладиган электрон SCV бошқариш дастаги, 0 = буйруқ мавжуд эмас, 1 = буйруқ	iGrade™ ёки масофани юришга қўлланилмайди.
Рақамли кириш 2	K1	Ташқи клапаннинг масофавий ўрнатиладиган электрон SCV бошқариш дастаги, 0 = буйруқ мавжуд эмас, 1 = буйруқ	
Рақамли кириш 3	C3	iGrade™ ёки масофани юришга қўлланилмайди.	

Драйверлар	**Штифт**	**Давлат**	**Жорий (мА)**
Қуйи даражали драйвер 1	E3	iGrade™ ёки масофани юришга қўлланилмайди.	< 3000 мА
Қуйи даражали драйвер 2	E2	Масофани юришда реле драйвери қўлланилади. Қуйи даражали драйверларда реленинг юқори кучланишли ток томонини фаоллаштириш (туташув/ерга улаш) учун кучсиз токдан (30 мА ёки ундан камроқ) фойдаланилади. E2 штифти фақат юриш режими вақти ёки масофаси ёниқ бўлгандагина фаоллашади, кейин ўчади. E2 штифти фаол ҳолатдан чиқарилгандан кейин D3 штифти ёниқ вақт давомийлигидан 1.5 марта кўп	< 3000 мА

		вақтга фаоллашади (туташувлар/ерга улашлар), кейин ўчади. 0 = холостой, 1 = юриш узайтмаси/ёниқ	
Қуйи даражали драйвер 3	D3	Масофани юришда реле драйвери қўлланилади. Қуйи даражали драйверларда релениng юқори кучланишли ток томонини фаоллаштириш (туташув/ерга улаш) учун кучсиз токдан (30 мА ёки ундан камроқ) фойдаланилади. E2 штифти фақат юриш режими вақти ёки масофаси ёниқ бўлгандагина фаоллашади, кейин ўчади. E2 штифти фаол ҳолатдан чиқарилгандан кейин D3 штифти ёниқ вақт давомийлигидан 1.5 марта кўп вақтга фаоллашади (туташувлар/ерга улашлар), кейин ўчади. 0 = холостой, 1 = юришни бекор қилиш	< 3000 мА

RW00482,00009D9-UZ-29APR20

Соат



PC26561—UN—27NOV18

A—Тушувчи меню
B—Соат
C— Илова
D—Умумий иш соатлари

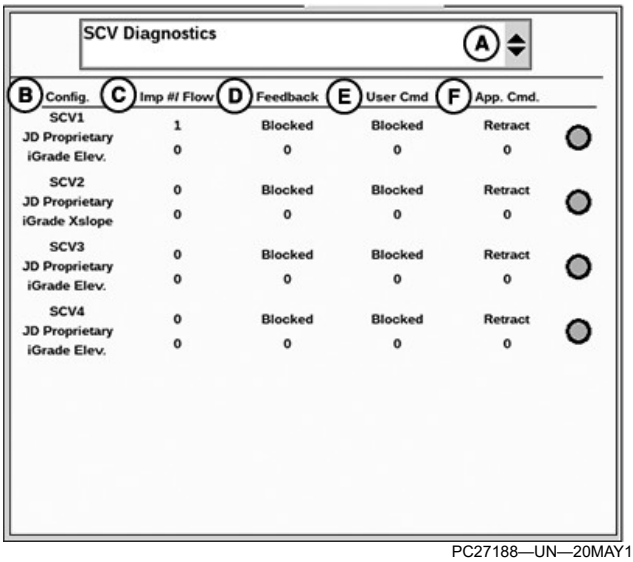
Тушувчи менюдан (A) Маҳсулот бериш регулятори клавиши > Диагностика варағи > Соатларни танланг.

Кўрсатилган соатлар (B) фаол ҳолат билан ишлаган ҳар бир илова (C) вақтининг миқдоридир.

Кўрсатилган умумий соатлар (D) фаол ҳолат билан ишлаган маҳсулот бериш регуляторининг жами вақтидир.

RW00482,00007CD-UZ-03JUN19

SCV диагностика



PC27188—UN—20MAY19

A—Пастга очиладиган меню
B—Конфигурация
C—Агрегатнинг сарф оқими
D—Датчик тескари алоқаси
E—Фойдаланувчи буйруғи
F—Маҳсулот бериш регулятори буйруғи

Тушувчи менюдан (A) контроллерни созлаш клавиши > Диагностика варағи > SCV диагностикани танланг.

SCV диагностика қуйидагиларни кўрсатади:

- Конфигурация (B)
- Агрегатнинг сарф рақами (C)
- Датчик тескари алоқаси (D)
- Фойдаланувчи буйруғи (E)
- Маҳсулот бериш регулятори буйруғи (F)

SCV диагностик қийматлари		
Оқим ҳолати	**Рақами**	**Изоҳ**
Тўсилган	0	Клапанлар ҳеч қандай оқимга имкон бермайди.
Узайтириш	1	Клапан мусбат оқимни ўтказади.
Тортиш	2	Клапан манфий оқимни ўтказади.

SCV диагностик қийматлари		
Чайқалиш	3	Клапан очилади.
Хато	14	Нимадир нотўғри бажарилди.

RW00482,00008CD-UZ-07DEC20

Техник хизмат кўрсатиш

Мавсумдан олдин текшириш рўйхати

Мавсум бошланишидан олдин текшириш билан бирга қуйидагилардан бирортаси рўй берганда ҳам текширувни амалга оширинг:

- Тизимга бошқа трактор ёки агрегат қўшилди.
- Гидравлик тизим компоненти таъмирланди, алмаштирилди ёки ростланди.
- Ag Management Solutions (AMS) компоненти алмаштирилди.

Мавсумдан олдин текшириш рўйхати

☐ Сўнгги чиққан оператор қўлланмасини олинг.
(Батафсил маълумотни Жон Дир техник маълумотлар дўконидан олинг.)

ҚАЙД: Дастурий таъминотни янгилашда жиҳозга узлуксиз электр таъминланишига ишонч ҳосил қилинг. Дастурий таъминотни янгилаш вақти жиҳоз, тармоқ ёки CAN шинаси тезлиги ва дастурнинг файл ўлчамига кўра фарқ қилади. Масалан, 1100 Маҳсулот бериш регуляторини янгилаш ўртача 30 дақиқа вақт олади.

☐ Дастурий таъминотни янгиланг. Сўнгги дастурий таъминот учун StellarSupport.com га киринг.
- ☐ Дисплей
- ☐ Машина ресивери
- ☐ Агрегат ресивер(лар)и
- ☐ Базавий станция ресивери
- ☐ Контроллер

☐ Дисплейда иловаларни фаоллаштиринг.

☐ Сим жгутларининг эзилган жойлари, бурчаклари, четлари ва тиргак жойларида ейилгани ва шикастланганини кўздан кечиринг. Керак бўлса, таъмирланг.

☐ Сум жгути коннекторларидаги очилган симлар ейилганини кўздан кечиринг. Керак бўлса, таъмирланг.

☐ Улагич зичлагичлари ва маҳкамлаш механизмларини текширинг. Керак бўлса, таъмирланг.

☐ Улагич штифтини емирилиш, қолдиқлар ва коррозияга қарши текширинг. Керак бўлса, тозаланг ва таъмирланг.
- ☐ ISO коннектори
- ☐ Ресиверлар
- ☐ Дисплей

☐ Болтларни кўздан кечиринг. Керак бўлса, қотиринг.
- ☐ Дисплей
- ☐ Ресиверлар
- ☐ Устун

☐ Тақсимлаш клапанини (SCV) даража сарфларини ростланг.

☐ Мувозанатловчи клапанни (бор бўлса) ростланг.

☐ SCV чегараларини калибрланг.

☐ Машина ва агрегатнинг рельеф компенсация модулларини (TCMs) калибрланг.

☐ Агрегатнинг гидравлик цилиндрида сизишлар бор-йўқлигини кўздан кечиринг.

☐ Машинада қўлланиладиган параметрларни созланг:
- ☐ IVT™ (Чексиз ўзгарувчан узатиш қутиси)
- ☐ Автоматик PowerShift™
- ☐ PowerShift™ Efficiency Manager™
- ☐ Оёқда секинлаштиргич

(Батафсил текшириш рўйхатлари ҳақида маълумот учун агрегат қўлланмасига қаранг.)

RW00482,00005AF-UZ-07DEC20

Кунлик текшириш рўйхати

☐ Назорат нуқтасини калибрланг.

☐ Сим жгутларининг эзилган жойлари, бурчаклари, четлари ва тиргак жойларида ейилгани ва шикастланганини кўздан кечиринг. Керак бўлса, таъмирланг.

☐ Сум жгути коннекторларидаги очилган симлар ейилганини кўздан кечиринг. Керак бўлса, таъмирланг.

☐ Болтларни кўздан кечиринг. Керак бўлса, қотиринг.
- ☐ Дисплей
- ☐ Ресиверлар
- ☐ Устун

☐ Агрегатнинг гидравлик цилиндрида сизишлар бор-йўқлигини кўздан кечиринг.

(Батафсил текшириш рўйхатлари ҳақида маълумот учун агрегат қўлланмасига қаранг.)

RW00482,00002AD-UZ-11NOV14

Мавсумдан кейинги текшириш рўйхати

☐ Сим жгутларининг эзилган жойлари, бурчаклари, четлари ва тиргак жойларида ейилгани ва шикастланганини кўздан кечиринг. Керак бўлса, таъмирланг.

☐ Сум жгути коннекторларидаги очилган симлар ейилганини кўздан кечиринг. Керак бўлса, таъмирланг.

IVT - Deere & Company савдо белгиси
PowerShift - Deere & Company савдо белгиси
Efficiency Manager - Deere & Company савдо белгиси

- ☐ Улагич зичлагичлари ва маҳкамлаш механизмларини текширинг. Керак бўлса, таъмирланг.
- ☐ Улагич штифтининг емирилиш, қолдиқлар ва коррозияга текширинг. Керак бўлса, тозаланг ва (ёки) таъмирланг.
  - ☐ ISO коннектори
  - ☐ Ресиверлар
  - ☐ Дисплей
- ☐ Болтларни кўздан кечиринг. Керак бўлса, қотиринг.
  - ☐ Дисплей
  - ☐ Ресиверлар
  - ☐ Устун
- ☐ Агрегатнинг гидравлик цилиндрида сизишлар бор-йўқлигини кўздан кечиринг.

(Батафсил текшириш рўйхатлари ҳақида маълумот учун агрегат қўлланмасига қаранг.)

RW00482,00002B0-UZ-11NOV14

Индекс

С

CommandCenter 40-1
CommandCenter™
  SCV тугмалари
    Автоматик режим 60A-1
    Созлаш 60A-1

G

GPS ресивер 40-1
GPS силжишлар 60C-1

I

iGrade™
  iGrade™ тизимли фаол агрегатни йўналтиришдан фойдаланиш 60B-1
iGrade™ тизими
  Муаммоларни ҳал қилиш 80-3
ISOBUS VT ни тозалаш 80-9

S

SCV конфигурация 60C-2
SCV қўлда калибрлаш 60C-3
StarFire™ ресиверлари 40-1

А

Агрегатни автоматлаштириш
  Узиш, ўчириш ва тўхтатиб қўйиш 70-1
Агрегатни улаш 60A-1

Б

Базавий станция 60A-5
  Созлаш 60A-5
Базавий станцияни созлаш 60A-6
Баландлик силжиши
  Созлаш 60C-8
Баландлик хариталари 30A-3
Баландликни бошқариш сезувчанлиги 60C-9
Босиб ўтиш намунаси
  Созлаш 60D-1
Бошқариш сезувчанлиги 60C-9
Бошлаш нуқтаси 30A-2

Г

Гидравлика
  SCV тугмалари
    Автоматик режим 60A-1
    Созлаш 60A-1
Глобал позициялаш тизими (GPS)
  Агрегат ресиверини созлаш 60A-8
  Машина ресиверини созлаш 60A-8
Глобал позициялаш тизими (GPS) ресивери 60A-8

Д

Даража бошқаруви
  Даража калькулятори
    Созлаш 60C-8
  Ишлатиш 70-4
  Қўлда киритиш
    Созлаш 60C-7
  Созлаш 60C-7
Дастурий таъминот 30C-1
Диагностика
  iGrade™
    Максимум кесиш 80-10
    Масофадан бошқариш 80-12
    Уставкалар 80-10
    Юкламани чеклаш
      Ғилдирак сирпаниши 80-10
      Мотор тезлиги 80-10
      Мотор юкламаси 80-10
  iGrade™ ҳолати 80-9
  Масофани юриш ҳолати 80-9
Дисплей 40-1

Е

Ёқиш
  Автоматик режим 70-1
  Гидравлика 70-1

И

Иш саҳифаси 60B-2
Иш тамойили
  iGrade 30A-1
  Даража бошқаруви 30A-1
  Масофадан бошқариш 30A-2
  Масофани юриш 30B-1
  Параллел чизиқлар 30B-1
  Схема намунаси 30B-2
  Текислик бошқаруви 30A-1
  Тўр 30B-1
  Тўсиқ устуни 30B-1
Ишлатиш
  Даража бошқаруви 70-4
  Масофадан бошқариш 70-3
  Масофани юриш 70-2
  Текислик бошқаруви 70-3

Й

Йўлдош маълумоти
  PDOP 30B-2
  VDOP 30A-3

К

Калибрлаш
  Рельеф компенсация модули (TCM) 60A-9
Кириш 2

Контроллер
Янгилаш 30C-3
Контроллерни янгилаш 30C-3
Кўп учқунли тарқалиш 60A-5

М

Максимум кесиш
Созлаш 60C-11
Масофадан бошқариш
Ишлатиш 70-3
Созлаш 60C-7
Масофадан бошқариш серияли порти
Маҳкамлагич 50-1
Масофани босиб ўтиш
Координаталар бошини таҳрирлаш
Созлаш 60D-6
Созлаш
Босиб ўтиш буйруғи 60D-6
Масофани юриш
Иш тамойили 30B-1
Ишлатиш 70-2
Созлаш
Механик кечикишни калибрлаш 60D-12
Ускуна кечикишини калибрлаш 60D-12
Ускуна силжишини калибрлаш 60D-11
Ускуна силжишлари 60D-1
Юриш ҳаракати синови 60D-12
Юриш ҳужжатлари 60D-10
Масофани юриш тизими
Муаммоларни ҳал қилиш 80-3
Маҳкамлагич 30C-1
Машина муаммоларини ҳал қилиш 80-6
Маълумотларни тозалаш 80-8
Мослаштириш
Рельеф компенсация модули (TCM) 60A-9
Мотор тезлиги 60C-10
Мотор тезлиги сезувчанлиги 60C-10
Мотор юкламаси 60C-10
Мотор юкламаси сезувчанлиги 60C-10
Муаммоларни ҳал қилиш
iGrade тизими 80-3
Масофани юриш тизими 80-3
Маҳсулот бериш регулятори
SCV диагностика 80-15
Соат 80-15
Машина 80-6
Ҳолат коди 80-1
Чиқиш коди 80-1
Мувозанатловчи клапан
Ростлаш 60A-4

Н

Навигация 30C-1, 30C-2
Носозликларни бартараф қилиш
iGrade™
Максимум кесиш 80-10
Масофадан бошқариш 80-12
Уставкалар 80-10
Юкламани чеклаш
Ғилдирак сирпаниши 80-10
Мотор тезлиги 80-10
Мотор юкламаси 80-10
iGrade™ ҳолати 80-9
Масофани юриш ҳолати 80-9
Маҳсулот бериш регулятори
Кирувчи/чиқувчи кўрсаткичлар 80-13
Техник/Дастурий таъминот 80-13

П

Панжара—90 даража
Созлаш 60D-3
Панжара—тенг томонли учбурчаклар
Созлаш 60D-4
Панжара—ўзгарувчан қаторлар
Созлаш 60D-5
Панжара—яхлитланган бурчаклар
Созлаш 60D-4
Параллел чизиқлар
Иш тамойили 30B-1
Созлаш 60D-2

Р

Рельеф компенсация модули (TCM)
Машинани жойланг ва калибрланг 60A-10
Мослаштириш 60A-9
Рельеф компенсация модули (TCM)
Калибровка 60A-9
Ресиверлар
StarFire™ 40-1
Роликни бошқариш сезувчанлиги 60C-9
Ростлаш
Мувозанатловчи клапан 60A-4

С

Серияли портлар 60B-1
Сигнал сўзлар, тушуниш 05-1
Созлаш
GPS силжишлар 60C-1
SCV калибрлаш 60C-3
SCV конфигурация 60C-2
Базавий станция 60A-5
Баландлик силжиши 60C-8
Босиб ўтиш намунаси 60D-1
Даража бошқаруви 60C-7
Даража калькулятори 60C-8
Қўлда киритиш 60C-7
Иш саҳифаси 60B-2
Максимум кесиш 60C-11

Масофадан бошқариш 60C-7
Масофани босиб ўтиш
Босиб ўтиш буйруғи..... 60D-6
Координаталар бошини таҳрирлаш..... 60D-6
Масофани юриш
Механик кечикишни калибрлаш 60D-12
Ускуна кечикишини калибрлаш 60D-12
Ускуна силжишини калибрлаш..... 60D-11
Ускуна силжишлари..... 60D-1
Юриш ҳаракати синови 60D-12
Юриш ҳужжатлари 60D-10
Машинанинг глобал позициялаш тизими (GPS) ресивери..... 60A-8
Панжара—90 даража..... 60D-3
Панжара—тенг томонли учбурчаклар 60D-4
Панжара—ўзгарувчан қаторлар..... 60D-5
Панжара—яхлитланган бурчаклар 60D-4
Параллел чизиқлар 60D-2
Серияли портлар..... 60B-1
Схема намунаси..... 60D-3
Текислик бошқаруви 60C-4
Бошлаш нуқтасини таҳрирлаш 60C-4
Қўлда киритиш..... 60C-6
Текислик калькулятори..... 60C-4
Тўсиқ устуни..... 60D-2
Юза 60C-4
Созлаш
Агрегатнинг глобал позициялаш тизими (GPS) ресивери..... 60A-8
Созлаш устаси
Умумий маълумот..... 60B-1
Схема намунаси
Иш тамойили..... 30B-2
Созлаш..... 60D-3

Т

Тақсимлаш клапанини (SCV) ростлаш
4-авлод CommandCenter™ 60A-2
GreenStar™ 3 CommandCenter™..... 60A-3
TouchSet™ дисплейи 60A-4
Талаблари 30C-1
Таҳрирлаш
Баландликни бошқариш сезувчанлиги 60C-9
Бошқариш сезувчанлиги 60C-9
Ғилдирак сирғаниши сезувчанлиги..... 60C-10
Ғилдирак сирпаниши 60C-10
Мотор тезлиги..... 60C-10
Мотор тезлиги сезувчанлиги..... 60C-10
Мотор юкламаси..... 60C-10
Мотор юкламаси сезувчанлиги 60C-10
Роликни бошқариш сезувчанлиги..... 60C-9
Юкламани чеклаш 60C-10
Юкламани чеклаш сезувчанлиги 60C-10
Текислик бошқаруви
Бошлаш нуқтасини таҳрирлаш
Созлаш..... 60C-4
Ишлатиш..... 70-3
Қўлда киритиш
Созлаш..... 60C-6
Созлаш..... 60C-4
Текислик калькулятори
Созлаш..... 60C-4
Текшириш рўйхати
Мавсумдан олдин 100-1
Топографик хариталар..... 30A-3
Тўр
Иш тамойили..... 30B-1
Тўсиқ устуни
Иш тамойили..... 30B-1
Созлаш..... 60D-2

У

Узиш, ўчириш ва тўхтатиб қўйиш
Агрегатни автоматлаштириш..... 70-1
Умумий маълумот
Созлаш устаси..... 60B-1

Ф

Файл сервери 60D-10
Файл серверини ёқиш 60D-10
Фаоллаштириш коди..... 30C-3

Х

Хавфсизлик
Хавфсиз сервис кўрсатинг..... 05-2
Хавфсизлик, зиналар ва суянчиқлар
Зина ва суянчиқлардан тўғри фойдаланинг 05-2
Хавфсизлик, юқори босимли моддалардан эҳтиёт бўлинг
Босим остидаги суюқликлардан эҳтиёт бўлинг .. 05-5

Ш

Шейдинг..... 60A-5

Э

Электрон дисплей, тўғри ишлатиш..... 05-3

Ю

Юза
Созлаш..... 60C-4
Юза хариталари 30A-3
Юкламани чеклаш..... 60C-10
Юкламани чеклаш сезувчанлиги 60C-10

Ў

Ўчириладиган ва дастурланадиган доимий хотирани (EPROM) алмаштириш..... 30C-3

Ғ

Ғилдирак сирғаниши сезувчанлиги 60С-10
Ғилдирак сирпаниши 60С-10

Ҳ

Ҳолат варағи 70-2